

Документ подписан простой электронной подписью
Информация о владельце:
ФИО: Чанышева Оксана Анатольевна
Должность: Директор
Дата подписания: 08.10.2026 10:56:48
Уникальный программный ключ:
1473121deb7e9f15c2d64846204f926bf9a29aea

ЦППК

**Автономная некоммерческая организация
дополнительного профессионального образования
«Центр профессиональной подготовки кадров»**

УТВЕРЖДАЮ
Директор АНО ДПО «ЦППК»

_____ О.А. Чанышева
_____ 2026 г.

УТВЕРЖДАЮ
Директор АНО ДПО
«ЦППК»

_____ О.А.Чанышева
«__» _____ 20__ г.

ОСНОВНАЯ ПРОГРАММА ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО ОБУЧЕНИЯ

«Станочник деревообрабатывающих станков»

г. Уфа
2026

ОГЛАВЛЕНИЕ

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА	3
1. ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ.....	3
2. УЧЕБНО-ТЕМАТИЧЕСКИЙ ПЛАН	5
3. КАЛЕНДАРНЫЙ УЧЕБНЫЙ ГРАФИК.....	7
4. СОДЕРЖАНИЕ УЧЕБНЫХ ТЕМ ПРОГРАММЫ	9
5. ОРГАНИЗАЦИОННО-ПЕДАГОГИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ .	16
6. ОЦЕНКА КАЧЕСТВА ОСВОЕНИЯ ПРОГРАММЫ	16
7. УЧЕБНО-МЕТОДИЧЕСКОЕ И ИНФОРМАЦИОННОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ	17
Приложение № 1.....	18
Приложение № 2.....	23

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

1. ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

Основная программа профессионального обучения «Станочник деревообрабатывающих станков» (далее — Программа) разработана АНО ДПО «ЦППК» в соответствии с Федеральным законом от 29.12.2012 № 273-ФЗ «Об образовании в Российской Федерации», приказом Министерства просвещения Российской Федерации от 26.08.2020 № 438 «Об утверждении Порядка организации и осуществления образовательной деятельности по основным программам профессионального обучения», с учетом квалификационных требований профессионального стандарта «Станочник деревообрабатывающих станков», утвержденного приказом Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 27.04.2023 № 398н (зарегистрирован Министерством юстиции Российской Федерации 29.05.2023, регистрационный № 73618).

Область профессиональной деятельности: Деревообрабатывающая и целлюлозно-бумажная промышленность, мебельное производство.

Вид профессиональной деятельности: Управление работой универсальных, специализированных, специальных и многокоординатных деревообрабатывающих станков, деревообрабатывающих центров при производстве изделий из древесины и древесных материалов.

Код профессионального стандарта: 23.034.

Цель и планируемые результаты обучения

Целью реализации Программы является формирование профессиональных компетенций, необходимых для выполнения работ по изготовлению и обработке деталей и изделий из древесины и древесных материалов на деревообрабатывающих станках, а также приобретение знаний, умений и практических навыков безопасной эксплуатации оборудования в объеме соответствующей квалификации.

Основная цель вида профессиональной деятельности — изготовление и обработка деталей и изделий из древесины и древесных материалов на универсальных, специализированных, специальных и многокоординатных деревообрабатывающих станках и деревообрабатывающих центрах.

В результате освоения Программы обучающийся должен **знать**:

- основы технологии деревообрабатывающего производства;
- основные свойства древесины и древесных материалов, виды пороков древесины;
- назначение, устройство, принцип действия и правила эксплуатации деревообрабатывающих станков;
- виды, назначение и требования к дереворежущему инструменту и технологической оснастке;
- порядок подготовки, настройки и наладки деревообрабатывающего оборудования;
- правила чтения чертежей, технологических карт и другой технической документации;
- основные режимы обработки древесины и древесных материалов;
- требования к качеству готовых деталей и изделий, виды брака и способы его предупреждения;
- правила применения контрольно-измерительных приборов и приспособлений;
- порядок ежесменного технического обслуживания деревообрабатывающих станков;
- требования охраны труда, производственной санитарии, пожарной и электробезопасности;
- правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты.

В результате освоения Программы обучающийся должен **уметь**:

- подготавливать рабочее место и деревообрабатывающий станок к выполнению работ;
- оценивать техническое состояние оборудования, инструмента и технологической оснастки;
- читать чертежи и технологические карты;
- выбирать и устанавливать дереворежущий инструмент и приспособления;
- выполнять настройку и наладку деревообрабатывающего станка;
- выбирать режимы обработки древесины и древесных материалов;
- устанавливать и базировать заготовки;
- выполнять обработку деталей и изделий в соответствии с установленными требованиями;
- контролировать размеры и качество обработанных деталей и изделий;
- выявлять и предупреждать брак;
- выполнять ежесменное техническое обслуживание оборудования;
- применять средства индивидуальной и коллективной защиты;
- соблюдать требования охраны труда, пожарной и электробезопасности.

Профессиональные компетенции

ПК-1. Способность подготавливать, настраивать и обслуживать деревообрабатывающие станки, инструмент и технологическую оснастку.

ПК-2. Способность выполнять изготовление и обработку деталей и изделий из древесины и древесных материалов в соответствии с технологической документацией.

ПК-3. Способность контролировать качество обработки, предупреждать брак и безопасно выполнять работы с соблюдением требований охраны труда, пожарной и электробезопасности.

По итогам успешного освоения Программы и прохождения итоговой аттестации в форме квалификационного экзамена обучающемуся выдается документ о квалификации — **свидетельство о профессии рабочего, должности служащего** по профессии «Станочник деревообрабатывающих станков».

По результатам профессионального обучения и квалификационного экзамена обучающемуся присваивается соответствующий квалификационный разряд по профессии «Станочник деревообрабатывающих станков» в зависимости от содержания и объема освоенной Программы и подтвержденного уровня квалификации.

Трудоемкость обучения

Нормативная трудоемкость обучения по данной программе составляет 160 часов.

Форма обучения

Теоретическое обучение проходит в очной, очно-заочной, заочной форме, с применением дистанционных образовательных технологий.

В очной части обучения используются следующие интерактивные методы: лекции, практические занятия, выездные занятия, консультации.

Заочная часть программы обучения проводится на базе автоматизированной информационной системы "Компетенция", (далее АИС Компетенция) состоящей в реестре отечественного ПО, (реестровая запись №18664). Платформа позволяет организовать обучение персонала без отрыва от производства, отслеживать прогресс обучения, формировать отчеты. Платформа доступна в режиме 24/7, адаптирована под мобильные устройства.

Практическое обучение проходит в форме производственной практики.

2. УЧЕБНО-ТЕМАТИЧЕСКИЙ ПЛАН

№ п/п	Наименование тем, модулей	Всего часов	В том числе		Форма контроля
			Лекция	Прак. занятия	
Теоретическое обучение					
1	Модуль 1. Общеобразовательный курс	16	12	4	
1.1	Основы экономических знаний	4	4	-	
1.2	Основы охраны труда	8	8	-	
1.4	Промежуточная аттестация	4	-	4	Тестирование
2	Модуль 2. Общетехнический курс	24	16	8	
2.1	Техническое черчение	4	4	-	
2.2	Электротехника и электроника	4	4	-	
2.3	Материаловедение	4	4	-	
2.4	Безопасность жизнедеятельности	4	4	-	
2.5	Промежуточная аттестация	8	-	8	Тестирование
3	Модуль 3. Специальная технология	32	28	4	
3.1	Обработка пиломатериалов на деревообрабатывающих станках	8	8	-	
3.2	Деревообрабатывающие станки	8	8	-	
3.3	Виды работ, выполняемых на деревообрабатывающих станках	8	8	-	
3.4	Основные сведения о технологическом процессе	4	4	-	
3.5	Промежуточная аттестация	4	-	4	Тестирование
Практическое обучение					
4	Модуль 4. Практическое обучение	80	-	80	
4.1	Инструктаж по охране труда, технике безопасности, пожарной безопасности, ознакомление с производством и организацией рабочего места	8	-	8	
4.2	Ознакомление с деревообрабатывающими станками, упражнения в наладке станка	8	-	8	
4.3	Затачивание режущего инструмента	8	-	8	
4.4	Обработка деталей на деревообрабатывающих станках	16	-	16	
4.5	Самостоятельное выполнение работ	32	-	32	
4.6	Производственная практика	8	-	8	Стажировочный лист
5	Итоговая аттестация	8	-	8	Квалификационный экзамен
	ИТОГО	160	56	104	

3. КАЛЕНДАРНЫЙ УЧЕБНЫЙ ГРАФИК¹

Наименование разделов (модулей) и тем ²	Итого	Количество дней /час																			
		Д1	Д2	Д3	Д4	Д5	Д6	Д7	Д8	Д9	Д10	Д11	Д12	Д13	Д14	Д15	Д16	Д17	Д18	Д19	Д20
Основы экономических знаний	4																				
Охрана труда и промышленная безопасность	8																				
Промежуточная аттестация	4																				
Техническое черчение	4																				
Электротехника и электроника	4																				
Материаловедение	4																				
Безопасность жизнедеятельности	4																				
Промежуточная аттестация	8																				
Обработка пиломатериалов на деревообрабатывающих станках	8																				
Деревообрабатывающие станки	8																				
Виды работ, выполняемых на деревообрабатывающих станках	8																				
Основные сведения о технологическом процессе	4																				
Промежуточная аттестация	4																				
Инструктаж по охране труда, технике безопасности, пожарной безопасности, ознакомление с производством и организацией рабочего места	8																				
Ознакомление с деревообрабатывающими станками, упражнения в наладке станка	8																				
Затачивание режущего инструмента	8																				
Обработка деталей на деревообрабатывающих станках	16																				
Самостоятельное выполнение работ	32																				

¹ Календарный учебный график может уточняться в расписании занятий с учетом рекомендаций заказчика программ (без изменения объема часов разделов, тем).

² Содержание разделов (модулей) и тем в календарном учебном графике должно включать все разделы (модули) и темы, указанные в учебном плане.

Наименование разделов (модулей) и тем ²	Итого	Количество дней /час																			
		Д1	Д2	Д3	Д4	Д5	Д6	Д7	Д8	Д9	Д10	Д11	Д12	Д13	Д14	Д15	Д16	Д17	Д18	Д19	Д20
Производственная практика	8																				
Итоговая аттестация	8																				

4. СОДЕРЖАНИЕ УЧЕБНЫХ ТЕМ ПРОГРАММЫ

МОДУЛЬ 1. ОБЩЕОБРАЗОВАТЕЛЬНЫЙ КУРС

Тема 1.1. Основы экономических знаний

Производительные силы и экономические отношения. Понятие труда, предмет труда, сырья, средства труда, рабочая сила. Взаимодействие между рабочей силой и средствами производств. Организационно-экономические отношения. Социально-экономические отношения. Собственность. Экономические законы и экономические категории. Основы теории рыночной экономики. Виды собственности и формы хозяйствования. Товар, его свойства и функциональная форма. Формирование стоимости товара и услуг. Деньги – развитая форма товарных отношений. Функция денег. Функции рынка. Элементы рыночной экономики. Формирование рыночного механизма. Структура, виды рынка. Модели рыночной экономики. Рыночная конкуренция. Монопольные цены.

Тема 1.3. Основы охраны труда

Понятие труда, предмет труда, сырья, средства труда, рабочая сила. Взаимодействие между рабочей силой и средствами производств. Основные понятия и задачи охраны труда. Принципы обеспечения охраны труда как системы мероприятий. Правовые основы охраны труда. Основные требования по расследованию и учету несчастных случаев на производстве и профессиональных заболеваний. Возмещение вреда, причиненного повреждению здоровья. Возмещение вреда, причиненного повреждению здоровья. Обеспечение средствами защиты от действия опасных и вредных производственных факторов. Классификация опасных и вредных производственных факторов, действие на организм человека, ПДУ, ПДН, ПДК, классы условий труда. Средства коллективной и индивидуальной защиты. Классификация, назначение. Порядок обеспечения, применения, содержания в исправном состоянии. Основные принципы организации оказания первой помощи пострадавшему. Основные положения первоначальной помощи пострадавшему.

Тема 1.4. Промежуточная аттестация

Промежуточная аттестация по МОДУЛЮ 1.

МОДУЛЬ 2. ОБЩЕТЕХНИЧЕСКИЙ КУРС

Тема 2.1. Техническое черчение

Понятие о чертеже и рисунке. Преимущества чертежей. Значение чертежей в технике. Понятие о построении и чтении чертежей. Расположение проекции на чертеже. Линии чертежа. Масштаб. Нанесение размеров, надписей, условных обозначений на чертежах. Сечения, разрезы, линии обрыва и их обозначение. Рабочий чертеж. Последовательность в чтении чертежей. Понятие об эскизе. Порядок выполнения эскиза. Схемы, их назначение. Электрические, гидравлические, пневматические принципиальные схемы. Технологические схемы. Условные обозначения на схемах. Последовательность чтения схем. Чтение простейших схем устройств автоматического регулирования технологического процесса.

Тема 2.2. Электротехника и электроника

Схемы электрических цепей постоянного тока с последовательным, параллельным и смешанным соединением потребителей и источников электроэнергии. Закон Ома. Работа и мощность электрического тока. Тепловое действие тока. Использование теплового действия тока в технике. Переменный электрический ток и цепи переменного тока. Трехфазная система переменного тока. Симметричная трехфазная система. Включение нагрузки в трехфазную сеть. Виды трансформаторов. Мощность и КПД трансформатора. Синхронные и асинхронные двигатели. Преобразование переменного тока в постоянный. Аппаратура управления и защиты.

Тема 2.3. Материаловедение

Общие сведения о материалах и их свойствах. Органические и неорганические материалы. Физические свойства материалов: плотность, пористость, гигроскопичность, водопоглощение, водопроницаемость, теплопроводность, огнестойкость, морозостойкость и др. Механические свойства материалов: прочность и предел прочности, текучесть, предел текучести, упругость, выносливость, хрупкость, пластичность, износостойкость и др. Черные и цветные металлы. Понятие о сплавах. Металлы и их применение. Основные свойства металлов. Физические свойства металлов: плотность, теплопроводность, электропроводность, тепловое расширение и др. Химические свойства металлов. Способность металлов подвергаться химическим воздействиям. Разъедаемость металлов кислотами и щелочами. Антикоррозийная характеристика различных металлов. Механические свойства металлов и способы их определения: пределы прочности и текучести, упругость, выносливость, хрупкость, пластичность, относительное удлинение, ударная вязкость. Усталость металлов. Сталь, классификация сталей. Характеристика сталей, применяемых для изготовления деталей нефтепромышленного оборудования. Назначение и сущность термической обработки стали. Чугун, изделия из чугуна. Виды чугунов. Основные сведения о цветных металлах, сплавах и их свойствах. Применение цветных металлов в отрасли. Неметаллические материалы. Резинотехнические материалы, их свойства и область применения. Прокладочные, набивочные и уплотнительные материалы, их свойства и область применения. Материалы, применяемые для набивки сальников. Выбор их в зависимости от среды, давления и температуры. Хранение резинотехнических, уплотнительных и прокладочных материалов. Фрикционные материалы. Теплоизоляционные материалы. Обтирочные и абразивные материалы. Защитные материалы (лаки, краски, битум). Кислоты и щелочи, их свойства, область применения и правила обращения с ними. Виды топлива, смазок и охлаждения. Горюче-смазочные и антикоррозийные материалы. Правила хранения жидкого топлива. Смазочные масла. Виды масел, применяемые для работы и смазки оборудования и механизмов.

Тема 2.4. Безопасность жизнедеятельности

Правовые, нормативно-технические и организационные мероприятия обеспечения безопасности жизнедеятельности. Организационно-правовые основы трудовых отношений в Российской Федерации. Промышленная безопасность опасных производственных объектов. Экологическая безопасность производственных объектов. Требования к электробезопасности для работников в производственной деятельности. Законодательные основы пожарной безопасности. Защита в чрезвычайных ситуациях. Производственная санитария и гигиена труда. Медико-биологические основы безопасности жизнедеятельности.

Тема 2.6. Промежуточная аттестация

Промежуточная аттестация по МОДУЛЮ 2.

МОДУЛЬ 3. СПЕЦИАЛЬНАЯ ТЕХНОЛОГИЯ

Тема 3.1. Обработка пиломатериалов на деревообрабатывающих станках

Общие понятия и определения процесса резания. Виды резания. Геометрия резания. Процессы резания древесины. Сверление – процесс закрытого резания древесины сверлом с целью получения сквозных или несквозных отверстий в деталях. Точение – процесс резания древесины, при котором заготовка совершает главное движение резания, а движение подачи обеспечивается суппортом с резцом. Строгание – резание древесины ножом. Шлифование – обработка поверхности древесины абразивными инструментами с целью достижения заданной шероховатости или точности размера детали. Кинематика процесса резания. Силы и мощность резания.

Тема 3.2. Деревообрабатывающие станки

Классификация и индексация станков. Круглопильные станки. Станки для поперечного раскроя. Станки для продольного раскроя. Станки для раскроя листовых материалов. Станки для смешанного раскроя. Ленточные станки. Продольно-фрезерные станки. Фуговальные станки. Рейсмусовые станки. Четырехсторонние продольно-фрезерные станки. Фрезерные станки. Фрезерные станки с верхним расположением шпинделя. Шипорезные станки. Ящичные шипорезные станки. Сверлильно-присадочные станки. Вертикальные сверлильно-пазовальные станки. Горизонтальные сверлильно-пазовальные станки. Многошпиндельные сверлильно-пазовальные станки. Токарные станки. Шлифовальные станки. Составные части станков. Базированные детали. Столы и направляющие линейки. Зажимные и прижимные устройства. Механизмы резания: шпиндели, шпиндельный блок, ножевые валы, суппорты. Шлифовальные агрегаты. Механизмы подачи: вальцы, конвейеры, каретки и столы. Приводы: электропривод, гидропривод, пневмопривод.

Тема 3.3. Виды работ, выполняемых на деревообрабатывающих станках

Пиление древесины: виды и особенности операций. Рассмотрение продольного, поперечного и смешанного пиления, используемых станков (ленточные, дисковые пилы, форматно-раскроечные станки) и специфики выбора режима резания в зависимости от породы и влажности древесины. Строгание и фугование: выравнивание поверхностей и подготовка заготовок. Изучение принципов работы фуговальных и рейсмусовых станков, их отличий, задач, которые они решают (устранение дефектов, выравнивание, подгонка под размер), и требований к качеству обработки. Фрезерование: создание профилей, пазов и декоративных элементов. Анализ видов фрезерных работ (контурная обработка, выборка пазов, изготовление шипов и проушин), типов станков (вертикальные, копировально-фрезерные) и применения шаблонов для серийного производства. Сверление и долбление: формирование отверстий и гнезд. Обзор сверлильных и сверлильно-присадочных станков, особенностей сверления глухих и сквозных отверстий, а также долбления для создания соединений (например, под дверные замки или мебельные узлы). Шлифование: финишная обработка поверхностей. Классификация шлифовальных станков (баранные, дисковые, кромкошлифовальные, осцилляционные) и их применение для достижения заданной шероховатости, калибровки и подготовки деталей к отделке (лакированию, окрашиванию).

Тема 3.4. Основные сведения о технологическом процессе

Допуски и посадки в деревообработке. Взаимозаменяемость. Действительный размер, предельный размер, номинальный размер. Квалитет. Точность обработки деталей. Шероховатость поверхности. Анатомические неровности, кинематические неровности,

неровности упругого восстановления, неровности разрушения. Контрольно-измерительные инструменты. Точность, наладка и настройка станков. Геометрическая неточность станка и его износ. Неточность режущего инструмента. Неточность приспособления. Недостаточная жесткость. Ошибки при настройке станка.

Тема 3.5. Промежуточная аттестация

Промежуточная аттестация по МОДУЛЮ 3.

Тема 4.1. Инструктаж по охране труда, технике безопасности, пожарной безопасности, ознакомление с производством и организацией рабочего места

Инструктаж по правилам безопасности на рабочем месте. Ознакомление с рабочим местом станочника деревообрабатывающих станков. Распределение по рабочим местам. Ознакомление с организацией рабочего места сдачи его после завершения работ; порядком получения материалов, защитных газов и инструмента для резки; режимом работы, формами организации труда и правилами внутреннего распорядка на сварочном полигоне. Ознакомление с квалификационной характеристикой и программой практики по профессии «Станочник деревообрабатывающих станков», инструктаж по охране труда. Ознакомление с требованиями безопасных условий труда, правилами электробезопасности. Ознакомление с причинами и видами травматизма, мерами предупреждения травматизма. Первая помощь при поражении электрическим током. Ознакомление с правилами пожарной безопасности; с правилами пользования первичными средствами пожаротушения; устройством и применением огнетушителей и внутренних пожарных кранов. Предупреждение пожаров. Правила пользования электроинструментом и электронагревательными приборами. Поведение при пожаре. Порядок вызова пожарной команды. Виды и назначение предупредительных сигналов. План эвакуации при пожаре.

Тема 4.2. Ознакомление с деревообрабатывающими станками, упражнения в наладке станка

Устройство деревообрабатывающих станков их технологическое назначение. Наладка станка, установления режимов обработки, пробного пуска и контроля обработанных деталей. Наблюдение за работой станочника - инструктора. Включение, выключение электродвигателя. Пуск и остановка станка. Типы пил, используемые для поперечного, продольного и смешанного раскроя древесины. Устройство и работа однопильного торцовочного станка. Требования, предъявляемые к точности выпиливаемых деталей на прирезном станке. Работа на многопильном раскроечном станке. Продольно-фрезерные станки по виду выполняемых на них работ. Требования, предъявляемые к ножевым валам и фрезерным инструментам продольно-фрезерных станков. Порядок установки ножей в ножевой вал. Приемы работы на фуговальном станке. Основные сборочные единицы четырехсторонних продольнофрезерных станков. Группы шипорезных станков по их назначению. Приемы работ на односторонних шипорезных станках. Виды режущих инструментов, используемых в сверлильнопазовальных станках. Приемы работы на сверлильно-пазовальном станке. Основные сборочные единицы многошпиндельного горизонтально-вертикального станка. Виды точения древесины и соответствующие им типы токарных резцов. Способы крепления заготовок на токарных станках. Группы шлифовальных станков по их назначению. Основные сборочные единицы широколенточного шлифовального станка.

Тема 4.3. Затачивание режущего инструмента

Организация рабочего места и безопасность труда. Затачивание проходных, подрезных и отрезных резцов на обдирочно-шлифовальных станках. Затачивание круглых плоских пил, производство косых и прямых заточек зубьев, заточка ножей, заточка фрезеров. Заточка и доводка ножей для стругов, стамесок и долот. Заточка и разводка зубьев пил для продольной и поперечной распиловки. Работа на заточных станках: техника безопасности и контроль качества. Заточка и настройка фрез для фрезерных станков. Заточка ножей для строгальных и рейсмусовых станков. Восстановление и заточка свёрл и буров для деревообработки.

Тема 4.4 Обработка деталей на деревообрабатывающих станках

Обработка заготовок по чертежам, эскизам, картам технологического процесса, операционным картам и техническим условиям. Применение режущих, мерительных инструментов и приспособлений, необходимых для выполнения данных работ. Определение технологической последовательности обработки и выбор наилучших режимов резания. Скорость ручной подачи на станке, последовательность обработки и выбор наилучших режимов резания. Самостоятельное изготовление для каждой заготовки в зависимости от дефектов и необходимой глубины обработки. В станках с механизированной подачей скорость подачи выбирают по графику из условий максимальной загрузки электродвигателя резания и обеспечения заданной шероховатости поверхности. Полученные детали необходимо проверить на точность обработки. Запрещается обрабатывать заготовки короче минимальной длины, установленной в руководстве по эксплуатации данного станка.

Тема 4.5. Самостоятельное выполнение работ

Самостоятельное выполнение работ, предусмотренных квалификационной характеристикой по профессии станочник деревообрабатывающих станков, с соблюдением рабочей инструкции и правил промышленной безопасности. Освоение передовых методов работы, производственных навыков по обслуживанию оборудования и ведению ремонтных работ на основе технической документации по установленным нормам выработки рабочих соответствующего разряда. Самостоятельная разработка и осуществление приемов по наиболее эффективному использованию рабочего времени, современных методов организации труда и содержанию рабочего места, предупреждению брака, по экономному расходованию материалов, топлива, электроэнергии и инструмента. Ведение учета выполненных работ и их анализ.

Тема 4.7. Производственная практика

Отчет о производственной практике в форме стажировочного листа

Итоговая аттестация

Профессиональное обучение завершается итоговой аттестацией в форме квалификационного экзамена.

Промежуточная аттестация проводится в форме тестирования. Обучающемуся предлагается не менее 10 вопросов. В заданиях с множественным выбором (предполагающих выбор нескольких правильных ответов из предложенных вариантов) ответ считается верным, если указаны все правильные варианты.

Перечень вопросов для итоговой аттестации по программе приведён в Приложении 1.

Практическое обучение завершается сдачей заполненных стажировочных листов с места прохождения производственной практики (Приложение 2 — форма стажировочного листа).

5. ОРГАНИЗАЦИОННО-ПЕДАГОГИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ

Реализация программы обеспечивается педагогическими работниками и иными специалистами, отвечающими квалификационным требованиям и требованиям локальных нормативных актов АНО ДПО «ЦППК».

Наименование специализированных учебных помещений	Вид занятий	Наименование оборудования, программного обеспечения
Учебный класс	Лекции Практические занятия	Мультимедийное оборудование, компьютеры.
Кабинет для проведения видеоконференцсвязи (ВКС)	Лекции (ВКС)	Высокоскоростной канал связи с резервированием, ноутбук, видеокамера, микрофон
Компьютерный класс	Самоподготовка, промежуточный и итоговый контроль. Лекции (самоподготовка), промежуточный и итоговый контроль.	АИС «Компетенция», https://sb.docppk.ru/ , возможность проведения обучения и проверки знаний, проведения тестирования и анализ результатов и др. Интеграция данных об обученности персонала в существующую базу данных Заказчика
Компьютерный класс, мобильный учебно-аттестационный класс	Входной, промежуточный и итоговый контроль	АИС «Компетенция», возможность проведения обучения и проверки знаний, проведения тестирования и анализ результатов и др.

6. ОЦЕНКА КАЧЕСТВА ОСВОЕНИЯ ПРОГРАММЫ

6.1. Оценка качества освоения Программы включает промежуточную аттестацию по каждому учебному модулю учебной программы и итоговую аттестацию.

6.2. Освоение Программы завершается итоговой аттестацией в форме квалификационного экзамена, которая направлена на определение теоретической и практической подготовленности обучающихся.

6.3. В соответствии с частью 15 статьи 73 Федерального закона N 273-ФЗ лицам, успешно освоившим Программу и прошедшим итоговую аттестацию, выдается документ о квалификации (свидетельство о профессии рабочего, должности служащего). При наличии по результатам профессионального обучения присваивается квалификационный разряд, класс, категория.

6.4. Лицам, успешно прошедшим итоговую аттестацию, выдается свидетельство о профессии рабочего, должности служащего.

7. УЧЕБНО-МЕТОДИЧЕСКОЕ И ИНФОРМАЦИОННОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ

Литература программы находится в электронной библиотеке ресурса <https://sb.docppk.ru/> и содержит разделы с источниками, записями лекций и вебинаров, роликами по всем дисциплинам модулей, в том числе современную литературу, обновляемую в библиотеке на постоянной обязательной основе.

1. Конституция Российской Федерации (принята всенародным голосованием 12.12.1993г.).
2. Гражданский кодекс Российской Федерации. Часть первая от 30.11.1994 г. № 51-ФЗ. Часть вторая от 26.01.2001 г. № 14-ФЗ. Часть третья от 26.11.2001 г. № 146-ФЗ. Часть четвертая от 18.12.2006 г. № 230-ФЗ.
3. Уголовный кодекс Российской Федерации 13.06.1996 г. № 63-ФЗ.
4. Трудовой кодекс Российской Федерации от 30.12.2001 г. № 197-ФЗ.
5. Кодекс Российской Федерации об административных правонарушениях от 30.12.2001 г. № 195-ФЗ.
6. Федеральный закон "Об образовании в Российской Федерации" от 29.12.2012 N 273-ФЗ
7. Приказ Министерства просвещения Российской Федерации от 26 августа 2020 года N 438 «Об утверждении Порядка организации и осуществления образовательной деятельности по основным программам профессионального обучения».
8. Лахтин Ю.М., Леонтьев В.П. Материаловедение. М. Машиностроение, 1980
9. Вышнепольский И.С. Техническое черчение. М. Высшая школа, 1981
10. Китаев В.Е. Электротехника с основами промышленной электроники. М. Высшая школа, 1980
11. Синяков В.К., Никольский А.Ю., Фролов Н.Н. Строительные материалы и работы. – М.: Стройиздат, 1986.
12. Тюкина Ю. П., Макарова Н. С. Общая технология лесопильно-деревообрабатывающего производства. – М.: Высшая школа, 1983.
13. Коротков В. И. Деревообрабатывающие станки. – М.: Высшая школа, 1986.
14. Худяков А. В. Деревообрабатывающие станки и работа на них. – М.: Высшая школа, 1978.
15. Соловьев А. А., Коротков В. И. Наладка деревообрабатывающего оборудования. – М.: Высшая школа, 1982.
16. Амалицкий В. А. и др. Справочник молодого станочника по деревообработке. – М.: Высшая школа, 1974
17. Дроздов К.Е. и др. Справочник по оборудованию заводов строительных материалов. – М.: Стройиздат, 1980.

ПЕРЕЧЕНЬ ВОПРОСОВ ДЛЯ ИТОГОВОЙ АТТЕСТАЦИИ

Примеры практических задач для самоподготовки.

Задача 1

При работе на круглопильном станке вы заметили, что пила начинает «гулять» и издаёт нехарактерный звук. Каковы ваши действия?

1. Увеличить подачу заготовки, чтобы ускорить процесс распила.
2. Немедленно остановить станок, проверить крепление пилы и её состояние, сообщить мастеру.
3. Продолжить работу, снизив скорость подачи заготовки.

Задача 2

Перед началом смены вы обнаружили, что защитный кожух на фуговальном станке снят. Каковы ваши действия?

1. Начать работу без кожуха, так как это не влияет на качество обработки.
2. Самостоятельно установить кожух и проверить его надёжность перед запуском станка.
3. Сообщить мастеру смены и не приступать к работе до устранения неисправности.

Задача 3

Во время работы рейсмусового станка вы заметили, что толщина получаемых деталей стала неравномерной. Каковы ваши действия?

1. Отрегулировать высоту стола станка самостоятельно, опираясь на опыт предыдущих настроек.
2. Остановить станок, проверить настройки и состояние ножей, при необходимости сообщить мастеру.
3. Продолжать работу, считая, что небольшие отклонения допустимы.

Задача 4

Вы готовите станок к обработке новой партии заготовок из твёрдой древесины. Заготовки толще, чем те, что обрабатывались ранее. Каковы ваши действия?

1. Настроить станок согласно техническим требованиям для работы с более толстыми заготовками, проверить режимы резания.
2. Работать на прежних настройках, увеличив скорость подачи.
3. Отказаться от обработки, сообщив, что станок не подходит для таких заготовок.

Задача 5

При фрезеровании детали вы заметили появление сколов на кромке. Каковы ваши действия?

1. Увеличить скорость подачи заготовки, чтобы уменьшить время контакта с фрезой.
2. Остановить станок, проверить остроту фрезы и правильность её установки, скорректировать режимы резания.
3. Игнорировать дефект, если сколы небольшие и не влияют на общую форму детали.

Задача 6

Во время работы на шипорезном станке вы обнаружили, что шипы получаются неровными, с задирами. Каковы ваши действия?

1. Проверить и заточить режущий инструмент, убедиться в правильности настройки станка.
2. Увеличить скорость обработки, чтобы снизить трение.
3. Продолжить работу, планируя последующую ручную зачистку шипов.

Задача 7

Перед запуском станка вы заметили следы масла на рабочем столе и полу рядом со станком. Каковы ваши действия?

1. Протереть поверхность ветошью и приступить к работе.
2. Сообщить мастеру и не запускать станок до устранения утечки масла и очистки рабочей зоны.
3. Запустить станок, считая, что небольшое количество масла не повлияет на безопасность.

Задача 8

При обработке длинных заготовок на фуговальном станке вы заметили вибрацию станка. Каковы ваши действия?

1. Ускорить подачу заготовки, чтобы быстрее закончить обработку.
2. Остановить станок, проверить надёжность крепления заготовки и состояние станка, сообщить мастеру при необходимости.
3. Установить дополнительные опоры для заготовки и продолжить работу.

Задача 9

После замены пилы на круглопильном станке вы заметили, что пропил получается неровным. Каковы ваши действия?

1. Проверить правильность установки и натяжения пилы, убедиться, что она не деформирована.
2. Увеличить скорость подачи, чтобы пила лучше «вгрызалась» в древесину.
3. Считать это нормальным явлением после замены инструмента и продолжить работу.

Задача 10

Во время обработки партии деталей вы заметили, что стружка стала мелкой и порошкообразной вместо крупной и спиральной. Каковы ваши действия?

1. Остановить станок, проверить остроту режущего инструмента и при необходимости заменить его.
2. Увеличить скорость резания, чтобы улучшить отвод стружки.
3. Продолжить работу, считая изменение стружки нормальным процессом.

Примеры тестов для итоговой аттестации.

1. Что измеряют штангенциркулем?

- а. диаметр отверстия;
- б. угловые размеры;
- в. длину стола.

2. Хлыст — это...

- а. часть растущего дерева от корней до вершины;
- б. часть поваленного дерева без корней и вершины;
- в. круглый сортимент, предназначенный для выработки пиломатериалов общего назначения или использования в круглом виде.

3. Укажите деревья, имеющие мягкую древесину:

- а. дуб, граб, вяз;
- б. ель, липа, сосна;
- в. бук, берёза, груша.

4. Атмосферная сушка древесины — это...

- а. сушка на открытом воздухе;
- б. сушка в сушильных камерах;
- в. контактная сушка.

5. Какой станок относится к группе станков первичной обработки древесины?

- а. лесопильная рама;
- б. фуговальный станок;
- в. сверлильный станок.

6. Для чего служит расклинивающий нож на продольном круглопильном станке?

- а. для увеличения скорости резания;
- б. для предотвращения заклинивания пилы;
- в. для улучшения качества пропила.

7. Что такое эскиз?

- а. графическое изображение, выполненное от руки с указанием размеров и соблюдением пропорций на глаз;
- б. графическое изображение, выполненное по правилам черчения с помощью чертёжных инструментов;
- в. объёмное изображение, выполненное от руки.

8. Какая сушка наиболее быстрая?

- а. сушка паром;
- б. атмосферная сушка;
- в. сушка в сушильных камерах.

9. Для какой цели заземляют электрооборудование?

- а. избежать удара током;

- б. повысить мощность;
- в. повысить обороты.

10. Для чего служит задняя бабка токарного станка?

- а. для поддержки заготовок;
- б. для закрепления инструмента;
- в. для вращения заготовки.

11. Процесс резания древесины, при котором получают детали цилиндрической формы, называется:

- а. фрезерование;
- б. точение;
- в. сверление.

12. Станок, на котором выполняются различные профили, называется:

- а. сверлильный;
- б. фрезерный;
- в. карусельный.

13. Какие станки применяют для одностороннего фрезерования у заготовок пластей и кромок?

- а. четырёхсторонние продольно-фрезерные станки;
- б. фуговальные станки;
- в. фрезерные станки.

14. Назначение рейсмусового станка:

- а. для обработки базовых поверхностей перед калиброванием брусковых заготовок;
- б. для обработки заготовок на заданный размер по толщине;
- в. для калибрования плит ДСП.

15. Назначение шипорезного станка:

- а. нарезание рамных шипов с одной стороны;
- б. создание пазов для соединения деталей;
- в. обработка кромок заготовок.

16. Какой инструмент используют для контроля прямолинейности поверхности?

- а. уровень;
- б. линейку;
- в. штангенциркуль.

17. Что означает термин «припуск» в деревообработке?

- а. дополнительный слой материала, оставляемый для последующей обработки;
- б. дефект поверхности заготовки;
- в. толщина удаляемого слоя при финишной обработке.

18. Какой тип станка используют для поперечного распила досок?

- а. фуговальный;
- б. торцовочный;

- в. рейсмусовый.

19. Что необходимо сделать перед началом работы на станке?

- а. проверить исправность станка и инструментов;
- б. сразу приступить к обработке заготовки;
- в. отрегулировать освещение.

20. Какое средство индивидуальной защиты обязательно при работе на деревообрабатывающем станке?

- а. защитные очки;
- б. респиратор;
- в. перчатки.

**Стажировочный лист
прохождения учебно-производственной практики**

1. Ф.И.О. учащегося _____

2. Место прохождения практики _____
(наименование организации)

3. Год рождения слушателя _____

С правилами прохождения учебно-производственной практики ознакомлен: _____
(подпись учащегося)

Полный курс стажировки 80 часов с «___» _____ 2026 г. по «___» _____ 2026 г.
на _____
(тип, марка)

По профессии Станочник деревообрабатывающих станков _____ разряда прошел.

Сведения об инструкторе

1. Ф.И.О. инструктора _____
(Фамилия, Имя, Отчество)

Прохождение производственного обучения и стажировки

Дата	Кол-во часов	Краткая характеристика видов работ	Подпись инструктора
		Производственное обучение	
	8	Инструктаж по охране труда, технике безопасности, пожарной безопасности, ознакомление с производством и организацией рабочего места	
	8	Ознакомление с деревообрабатывающими станками, упражнения в наладке станка	
	8	Затачивание режущего инструмента.	
	16	Обработка деталей на деревообрабатывающих станках.	
	32	Самостоятельное выполнение работ	
	8	Производственная практика	
Итого:	80		

Заключение

(составляет начальник цеха, участка)

По результатам прохождения учебно-производственной практики _____
заслуживает присвоения квалификации _____
_____ разряда и может быть допущен к квалификационным экзаменам.

Главный инженер _____
(Ф.И.О.) (предприятие) (подпись)

Лицо ответственное за промышленную
безопасность опасного производственного объекта _____

(начальник цеха)

М.П.