ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ
«ЦЕНТР ОПЕРАТИВНОГО ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО ОБУЧЕНИЯ»

СОГЛАСОВАНО

_____

_____

_____

_____

_____

_____

_____

_____

_____

«___» _____ 201__ года
м.п.

УТВЕРЖДАЮ
Генеральный директор ООО «ЦОПО»

_____ Р.В. Венков
«11» декабря 2018 года
м.п.

ОСНОВНАЯ ПРОГРАММА ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО ОБУЧЕНИЯ

(программа профессиональной подготовки)

«Станочник-распиловщик»

Код профессии – 18800
Разряд – 4
Объем программы – 74 ак.ч.

ПОДОЛЬСК
2019

СОДЕРЖАНИЕ

1. ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ 3

1.1. Программа профессиональной подготовки 3
1.2. Нормативные документы 3
1.3. Цель реализации программы 3
1.4. Требования к обучающимся 4
1.5. Область профессиональной деятельности 4
1.6. Объектами профессиональной деятельности выпускников являются 4
1.8. Требования к результатам освоения программы 4
1.9. Трудоемкость обучения 9
1.10. Формы обучения 9
1.11. Форма реализации программы 9
1.12. Режим занятий 9
2. СОДЕРЖАНИЕ И ОРГАНИЗАЦИЯ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОГО ПРОЦЕССА 10

2.1. Учебный план 10

2.2. Содержание программы Основная программа профессионального обучения 12
2.3. ГРАФИК УЧЕБНОГО ПРОЦЕССА 16
3. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ 18

3.1. Кадровое обеспечение 18
3.2. Материально-технические условия реализации программы 18
3.3. Учебно-методическое и информационное обеспечение программы 18
3.3.1. Информационное обеспечение 19
4. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОГРАММЫ 19

4.1. Форма аттестации 19
4.2. Критерии оценки обучающихся 20
4.3. Фонд оценочных средств 23

1. ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

1.1. Программа профессиональной подготовки

Профессиональное обучение по программе профессиональной подготовки (далее – ПО ППП), реализуемое Общество с ограниченной ответственностью «Центр Оперативного Профессионального Обучения» (далее – ООО «ЦОПО»), составлена в соответствии с современными требованиями к обучению по профессиям рабочих и в соответствии с требованиями Федеральных законов Российской Федерации, постановлений Правительства Российской Федерации.

ПО ППП регламентирует цели, планируемые результаты обучения, формы аттестации, условия и технологии реализации образовательного процесса. Включает в себя учебный, календарный планы, оценочные и методические материалы, обеспечивающие реализацию образовательной деятельности.

Связь данной программы с профессиональным и образовательным стандартами отражена в Таблице 1 и 2.

1.2. Нормативные документы

Нормативную правовую основу разработки программы составляют:

1. Федеральный закон от 29 декабря 2012 г. № 273-ФЗ «Об образовании в Российской Федерации»;
2. Приказ Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 12 апреля 2013 г. № 148н «Об утверждении уровней квалификаций в целях разработки проектов профессиональных стандартов»;
3. Приказ Министерства образования и науки Российской Федерации (Минобрнауки России) от 18 апреля 2013 г. № 292 г. Москва «Об утверждении Порядка организации и осуществления образовательной деятельности по основным программам профессионального обучения»;
4. Единый тарифно-квалификационный справочник работ и профессий рабочих (ЕТКС). Выпуск №19 (утв. постановлением Госкомтруда СССР и Секретариата ВЦСПС от 31 января 1985 г. N 31/3-30) (с изменениями от 17 апреля 2009 г.).
5. Распоряжение Правительства Российской Федерации от 31 марта 2014 года № 487-р «Об утверждении комплексного плана мероприятий по разработке профессиональных стандартов, их независимой профессионально-общественной экспертизе и применению на период 2014-2016 годов».
6. Приказа Министерства образования и науки РФ от 2 августа 2013 г. N 753 "Об утверждении федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования по профессии 250401.02 Станочник-обработчик"
7. Приказ Министерства образования и науки Российской Федерации от 2 июля 2013 года № 513 «Об утверждении Перечня профессий рабочих, должностей служащих, по которым осуществляется профессиональное обучение».
8. Приказа Минтруда России от 21 декабря 2015 года N 1078н «Станочник лесообрабатывающего оборудования»

1.3. Цель реализации программы

Реализация ПО ППП направлена на получение слушателями новых компетенций, необходимых при обработке и переработка древесного сырья на лесообрабатывающем оборудовании

Основные задачи ПО ППП:

- Освоение компетентностного практико-ориентированного подхода при обработке и переработка древесного сырья на лесообрабатывающем оборудовании
- Приобретение слушателями практического опыта в обслуживании лесообрабатывающего оборудования;

Программа направлена на совершенствование профессиональных компетенций и отработку знаний и умений, представленных в Таблице 3.

1.4. Требования к обучающимся

К освоению ПО ППП допускаются любые лица, ранее не имевшие профессии рабочего или должности служащего, без предъявления требований к образованию.

ООО «ЦОПО» осуществляет обучение по программе профессиональной подготовки на основе договоров об оказании платных образовательных услуг, заключаемых с обучающимся и (или) с физическим или юридическим лицом, обязующимся оплатить обучение лиц, зачисляемых на обучение.

1.5. Область профессиональной деятельности

Область профессиональной деятельности выпускников: выполнение операций по обработке древесины и материалов на основе древесины на деревообрабатывающих станках с использованием технологических процессов производственных организаций

1.6. Объектами профессиональной деятельности выпускников являются

- деревообрабатывающие станки: круглопильные, ленточнопильные, усовочные, ребросклеивающие, кромкофуговальные;
- материалы: заготовки из древесины и материалов на основе древесины;
- нормативно-техническая документация;
- наладочный, контрольно-измерительный инструмент;

приспособления, оснастка деревообрабатывающих станков.

1.7. Основные виды профессиональной деятельности

ВД.1. Раскрой пиломатериалов на распиловочных станках.

ВД.2.Ведение процесса усования фанеры на усовочном станке.

1.8. Требования к результатам освоения программы

Обучающийся, освоивший программу, должен обладать следующими компетенциями:

в соответствии с Приказом Минтруда России от 21 декабря 2015 года N 1078н «Станочник лесообрабатывающего оборудования»

ВД.1. Раскрой пиломатериалов на распиловочных станках.

ПК 1.1. Обеспечивать непрерывность технологического процесса продольного и поперечного раскроя пиломатериалов.

ПК 1.2. Осуществлять контроль качества раскроя пиломатериалов.

ПК 1.3. Выявлять и устранять обнаруженные недостатки при проведении технологического процесса раскроя пиломатериалов.

ВД.2. Ведение процесса усования фанеры на усовочном станке.

ПК 2.1. Обеспечивать непрерывность технологического процесса усования фанеры на усовочном станке.

ПК 2.2. Осуществлять контроль качества усования фанеры.

ПК 2.3. Выявлять и устранять обнаруженные недостатки при проведении технологического процесса усования фанеры.

Таблица 1

Связь программы с профессиональным и образовательным стандартом

Наименование программы	**Наименование профессионального стандарта и образовательных стандартов**	**Уровень /наименование квалификации**	**Степень использования**
Основная программа профессионального обучения (программа профессиональной подготовки) «Станочник-распиловщик»	Федеральный государственный образовательный стандарт среднего профессионального образования по профессии 250401.02 Станочник-обработчик" утвержден приказом Министерства образования и науки РФ от 2 августа 2013 г. N 753 "	Станочник-распиловщик 4-го разряда	Взято за основу
	Профессиональный стандарт «Станочник лесообрабатывающего оборудования» утвержден Приказом Минтруда России от 21 декабря 2015 года N 1078н	3	Учтено при разработки программы
	Единый тарифно-квалификационный справочник работ и профессий рабочих (ЕТКС), 2019 Выпуск №55 ЕТКС Выпуск утвержден Постановлением Минтруда РФ от 30.01.2002 N 4	Станочник-распиловщик 4-го разряда	Учтено при разработки программы

Таблица 2

Сравнительная таблица профессионального стандарта и образовательных стандартов по видам деятельности и компетенциям

Документ	Вид деятельности (трудовая функция)	Компетенция (трудовые действия)
Федеральный государственный образовательный стандарт среднего профессионального образования по профессии 250401.02 Станочник-обработчик" утвержден приказом Министерства образования и науки РФ от 2 августа 2013 г. N 753 "	ВД.1. Раскрой пиломатериалов на распиловочных станках.	ПК 1.1. Обеспечивать непрерывность технологического процесса продольного и поперечного раскроя пиломатериалов. ПК 1.2. Осуществлять контроль качества раскроя пиломатериалов. ПК 1.3. Выявлять и устранять обнаруженные недостатки при проведении технологического процесса раскроя пиломатериалов.
	ВД.2. Ведение процесса усования фанеры на усовочном станке.	ПК 2.1. Обеспечивать непрерывность технологического процесса усования фанеры на усовочном станке. ПК 2.2. Осуществлять контроль качества усования фанеры. ПК 2.3. Выявлять и устранять обнаруженные недостатки при проведении технологического процесса усования фанеры.

Таблица 3

Профессиональные компетенции и результаты освоения программы

Виды деятельности		***Наладка однотипных станков, входящих в автоматические линии***		
		Практический опыт	**Умения**	**Знания**
Профессиональные компетенции	ПК.1.1 – ПК.2.3.	− выполнять работы на одно-, многопильных станках; − выполнять работы по наладке и ремонту станков группы раскроя; − выполнять работы на усовочном станке; устранению неисправностей в работе оборудования; − выполнять работы на кромкофуговальных станках; работы по наладке и ремонту кромкофуговальных станков;	− определять виды резания; определять характер стружки; определять угловые и линейные параметры резца; − подбирать инструмент по виду работ; − определять качество подготовки инструмента к работе; − определять виды брака, причины возникновения и способы его устранения; − подготавливать инструмент к работе; производить выбор и установку инструмента исходя из поставленной задачи; − выполнять регулирование дискового или балансирного ножа на толщину среза торцов в соответствии с техническими условиями на каждый ассортимент и диаметр карандашей; − производить продольный и поперечный раскрой пиломатериалов на одно -, многопильных и круглопильных	− виды резания; − понятие о резце и его характеристиках; − понятие о резании станочным дереворежущим инструментом; − узловые и линейные параметры режущего элемента (лезвия); − Зависимость производительности и качества обработки от правильной подготовки и установки инструмента; − факторы, влияющие на резание; − виды и назначение станочного дереворежущего инструмента общего назначения; − классификацию и назначение специального режущего инструмента; − требования к инструменту, материалы для изготовления инструмента; − способы установки инструмента в станокустройство и правила наладки обслуживаемых станков;

			станках; формировать размеры фанерованных щитов на одно-, многопильных станках; − производить раскрой стоп строганого шпона и заготовок гнутокленных на многопильных станках; − выполнять обрезку листовой продукции согласно спецификации и требованиям государственных стандартов и технических условий; − производить наладку станка, участвовать в его ремонте; − осуществлять контроль качества работ и организации рабочего места; − пользоваться инструкционно-технологической, справочной документацией;	− технологию подготовки инструмента к работе; − органы управления станков; − технологию выполнения работ на станках; режимы работы станков; технические требования к качеству выполняемых работ; − назначение инструмента; − приспособления и оснастку, применяемые при выполнении работ; дефекты обработки, причины, предупреждение; − методы и средства контроля; − правила применения контрольно-измерительных инструментов; − государственные стандарты на применяемое сырье и изготавливаемую продукцию; − безопасные условия труда и организации рабочего места при выполнении работ;

1.9. Трудоемкость обучения

Трудоемкость обучения по программе профессиональной подготовки – 74 академических часов, включает все виды аудиторной и практической учебной работы.

1.10. Формы обучения

Форма обучения: очная.

1.11. Форма реализации программы

Профессиональное обучение по программе профессиональной подготовки реализуется в сетевой форме.

1.12. Режим занятий

При любой форме обучения учебная нагрузка устанавливается не более 40 часов в неделю, включая все виды аудиторной и практической учебной работы.

2. СОДЕРЖАНИЕ И ОРГАНИЗАЦИЯ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОГО ПРОЦЕССА

2.1. Учебный план.

Индекс	Элементы учебного процесса, в т.ч. профессиональные модули, практика	Всего	Всего (часов) в том числе			
			Теоретические занятия		практические занятия	самостоятельная работа
			аудиторно	дистанционно		
ПМ.01	Профессиональный модуль	**42**				
Тема 1	Пожарная безопасность, электробезопасность, охрана труда на предприятии. Действующее законодательство по охране окружающей среды.	8	8	(8)	-	1
Тема 2	Основные свойства древесных материалов	4	4	(4)	-	1
Тема 3	Устройство и правила наладки круглопильных и ленточных, многопильных станков	4	4	(4)		1
Тема 4	Методы рационального раскроя и способы проверки качества обрезки пиломатериалов	4	4	(4)	-	1
Тема 5	Свойства режущего инструмента; режимы резания;	4	4	(4)	-	1
Тема 6	Виды и причины возникновения технического брака и меры его предупреждения	4	4	(4)	-	1
Тема 7	Технические условия на готовую продукцию.	4	4	(4)	-	1
Тема 8	Контрольно-измерительные приборы	4	4	(4)	-	1
Тема 9	Оказание первой помощи пострадавшим.	4	4	(4)	-	1
ПА	Зачёт по теоретическому обучению.	2	2	(2)	-	-
ПП.00	**Практика (производственное обучение).**	**30**				
ПП.01	Ознакомление с выполняемой работой. Вводный инструктаж. Ознакомление с организацией рабочего места, режимом работы и правилами внутреннего распорядка. Инструктаж по охране труда, электробезопасности, пожарной безопасности. Использование средств индивидуальной защиты.	6	-	-	6	-
ПП.02	Продольный и поперечный раскрой пиломатериалов из древесины мягких пород на однопильных станках, на многопильных и круглопильных станках.	2	-	-	2	-

ПП.03	Индивидуальная обрезка досок на обрезных станках в лесопильном потоке под руководством ответственного специалиста.	4	-	-	4	1
ПП.04	Продольный и поперечный раскрой бревен и заготовок из круглых лесоматериалов на круглопильных и ленточных станках.	4	-	-	4	1
ПП.05	Торцовка фанерованных брусков и деталей из древесины твердых пород. Обрезка торцов карандашей на обрезном станке.	4	-	-	4	1
ПП.06	Регулирование дискового или балансирного ножа на толщину среза торцев в соответствии с техническими условиями на каждый ассортимент и диаметр карандашей.	4	-	-	4	1
ПП.07	Наладка обслуживаемого оборудования под руководством ответственного специалиста.	6	-	-	6	1
ИА	**Итоговая аттестация (Квалификационный экзамен)**	**2**	**-**	**-**	**-**	**-**
ИА	Проверка теоретических знаний (экзамен)	1	1	-	-	-
ИА	Выполнение пробной квалификационной работы.	1	-	-	1	-
	Всего часов:	**74**	**42**	**(42)**	**32**	**14**

2.2. Содержание программы Основная программа профессионального обучения

Наименование разделов и тем	Содержание учебного материала (теоретические занятия), практические занятия, самостоятельная работа слушателей	Количество часов			
		ВСЕГО по разделу или теме	в том числе		
			Теоретические занятия / Аудиторные (Дистанционные)	Практические занятия	Самостоятельная работа слушателей
ПМ.01		42	33	-	9
Тема 1	**Пожарная безопасность, электробезопасность, охрана труда на предприятии. Действующее законодательство по охране окружающей среды.**	**8**	**8**	**-**	**1**
	1.Основные положения законодательства об охране труда и коллективного договора. Трудовая дисциплина, обязанности работника в области охраны труда. 2. Общие сведения о технологическом процессе и характерных особенностях мест проведения работ. Основные опасные и вредные производственные факторы. 3. Безопасная организация работ и содержание рабочего места. Опасные зоны оборудования, предохранительные приспособления и ограждения, система блокировки и сигнализации. 4. Основные требования производственной санитарии и личной гигиены. 5. Безопасные приёмы и методы работы. Действия при возникновении опасной ситуации. 6. Средства индивидуальной защиты на рабочем месте, правила пользования ими. 7. Основные факторы, влияющие на возникновение профзаболеваний. 8. Порядок безопасного передвижения по территории цеха и предприятия. 9. Внутрицеховые транспортные и грузоподъёмные средства и механизмы. 10. Меры предупреждения пожаров, обязанности при возникновении пожара, порядок применения средств пожаротушения, места их расположения. 11. Обстоятельства и причины несчастных случаев. Действия рабочего при получении производственной травмы. 12. Электробезопасность. Предупреждения электротравматизма. 13. Требования инструкций по охране труда. 14. Ответственность за невыполнение требований правил, норм и инструкций по охране труда.				
Тема 2	**Основные свойства древесных материалов.**	**4**	**4**	**-**	**-**
	Строение дерева и древесины. Основные породы древесины, характеристика и применение. Свойства древесины. Пороки древесины и их влияние на качество. Классификация и стандартизация лесных лесоматериалов				

Тема 3	**Устройство и правила наладки круглопильных и ленточных, многопильных станков**	**4**	**4**	**-**	**-**
	Однопильные круглопильные станки: назначение, классификация; основные узлы и механизмы, кинематические схемы. Предохранительные и противовыбрасывающие устройства; назначение. Органы управления станком. Приспособление и оснастка, применяемые при выполнении работ: виды, назначение. Режим работы станков. Режущий инструмент и приспособления, режимы обработки. Контроль качества обрабатываемой поверхности. Пилы дисковые: классификация по назначению, конструкция; линейные и угловые параметры; стандарты на изготовление. Правила установки пилы. Технологический процесс раскроя фанерной продукции с использованием направляющей линейки. Контроль качества резания. Дефекты, причины, предупреждение. Методы и средства контроля.				
Тема 4	**Методы рационального раскроя и способы проверки качества обрезки пиломатериалов**	**4**	**4**	**-**	**-**
	Понятие о технологическом и производственном процессе изготовления изделий. Структура технологического процесса. Последовательность операций и переходов в зависимости от выбора технологического процесса, размера партии деталей, сложности обработки и т.д. Межоперационные припуски. Технологические и измерительные базы. Оснащение операций и переходов приспособлениями, режущим и измерительным инструментом. Технологическая документация, ее форма, содержание, назначение.				
Тема 5	**Свойства режущего инструмента; режимы резания;**	**4**	**4**	**-**	**-**
	Режущий инструмент и приспособления, режимы обработки. Контроль качества обрабатываемой поверхности. Пилы дисковые: классификация по назначению, конструкция; линейные и угловые параметры; стандарты на изготовление. Правила установки пилы. Контроль качества резания. Методы и средства контроля.				
Тема 6	**Виды и причины возникновения технического брака и меры его предупреждения**	**4**	**4**	**-**	**-**
	Нарушения внешней формы ствола дерева, отклонения строения от нормального, а также внутренние и наружные повреждения ее, понижающие качество. Образование и виды пороков древесины. ГОСТ 2140. Девять групп пороков древесины согласно ГОСТ 2140: сучки, трещины, пороки формы ствола, пороки строения древесины, химические окраски, грибные поражения, биологические повреждения, инородные включения, механические повреждения и пороки обработки, покоробленность.				
Тема 7	**Технические условия на готовую продукцию.**	**4**	**4**	**-**	**-**

	Технологическая документация, ее форма, содержание, назначение. Технические средства получения информации (первичные элементы автоматических систем). Технические средства преобразования информации (промежуточные средства воздействия на объект управления (исполнительные элементы автоматики). Элементы теории автоматического управления. Измерительная и сигнальная техника в автоматизированных системах управления; автоматизация производственных процессов деревообработки. Автоматические системы управления: контрольно-сортировочные, переместительные. Раскроя плитных материалов. Системы программного управления учетом сырья готовой продукции.				
Тема 8	Контрольно-измерительные приборы	4	**4**	-	-
	Контрольно - измерительные инструменты: проверочные и измерительные линейки, щупы, угольники, синусные линейки, поворотные плиты и др. Устройство простых контрольно-измерительных инструментов. Правила их применения в работе. Требования к ним.				
Тема 9	**Оказание первой помощи пострадавшим.**	**4**	**4**		
	Общие принципы и порядок оказания первой помощи. Средства первой помощи. Правила и порядок осмотра пострадавшего. Основные транспортные положения. Транспортировка пострадавших. Порядок оказания первой помощи при неотложных состояниях Первая помощь при острых нарушениях сознания, дыхания и кровообращения**.**				
	Зачёт по теоретическому обучению	2	2	(2)	-
ПП.00	**Практика (производственное обучение)**				
ПП.01.	Ознакомление с выполняемой работой. Вводный инструктаж. Ознакомление с организацией рабочего места, режимом работы и правилами внутреннего распорядка. Инструктаж по охране труда, электробезопасности, пожарной безопасности. Использование средств индивидуальной защиты.	6		6	1
ПП.02.	Продольный и поперечный раскрой пиломатериалов из древесины мягких пород на однопильных станках, на многопильных и круглопильных станках.	2	-	2	1
ПП.03.	Индивидуальная обрезка досок на обрезных станках в лесопильном потоке под руководством ответственного специалиста.	4	-	4	1
ПП.04.	Продольный и поперечный раскрой бревен и заготовок из круглых лесоматериалов на круглопильных и ленточных станках.	4	-	4	1
ПП.05.	Торцовка фанерованных брусков и деталей из древесины твердых пород. Обрезка торцов карандашей на обрезном станке.	4	-	4	1

ПП.06	Регулирование дискового или балансирного ножа на толщину среза торцев в соответствии с техническими условиями на каждый ассортимент и диаметр карандашей.	4	-	4	1
ПП.07	Наладка обслуживаемого оборудования под руководством ответственного специалиста.	6	-	6	1
ИА	**Итоговая аттестация (экзамен).**	2	2	2	-
	Проверка теоретических знаний (экзамен)	1	1		-
	Выполнение пробной квалификационной работы.	1	-	**1**	-

2.3. ГРАФИК УЧЕБНОГО ПРОЦЕССА

Основная программа профессионального обучения
(программа профессиональной подготовки)
«Станочник-распиловщик»

Календарный график обучения является примерным, составляется и утверждается для каждой группы.

Срок освоения программы – 2.5 недели. Начало обучения – по мере набора группы. Примерный режим занятий: 8 академических часов в день.

Промежуточная и итоговые аттестации проводятся отдельным днем, согласно графику.

Период обучения (дни)	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
Курс обучения	Т	Т	Т	Т	Т	Т /зач	П	П	П	П	ИА

Условные обозначения:
Т – теоретическое обучение,
П- производственное обучение,
ИА – итоговая аттестация
зач.-зачет.

Дни проведения занятий	**Наименование тем занятий**	Кол-во часов
1 день	Пожарная безопасность, электробезопасность, охрана труда на предприятии. Действующее законодательство по охране окружающей среды.	8
2 день	Основные свойства древесных материалов	4
	Устройство и правила наладки круглопильных и ленточных, многопильных станков	4
3 день	Методы рационального раскроя и способы проверки качества обрезки пиломатериалов	4
	Свойства режущего инструмента; режимы резания;	4
4 день	Виды и причины возникновения технического брака и меры его предупреждения	4
	Технические условия на готовую продукцию.	4
5 день	Контрольно-измерительные приборы	4
	Оказание первой помощи пострадавшим.	4
6 день	Зачёт по теоретическому обучению.	2
7 день	Ознакомление с выполняемой работой. Вводный инструктаж. Ознакомление с организацией рабочего места, режимом работы и правилами внутреннего распорядка. Инструктаж по охране труда, электробезопасности, пожарной безопасности. Использование средств индивидуальной защиты.	6
7 день	Продольный и поперечный раскрой пиломатериалов из древесины мягких пород на однопильных станках, на многопильных и круглопильных станках.	2
8 день	Индивидуальная обрезка досок на обрезных станках в лесопильном	4

	потоке под руководством ответственного специалиста.	
	Продольный и поперечный раскрой бревен и заготовок из круглых лесоматериалов на круглопильных и ленточных станках.	4
9 день	Торцовка фанерованных брусков и деталей из древесины твердых пород. Обрезка торцов карандашей на обрезном станке.	4
	Регулирование дискового или балансирного ножа на толщину среза торцев в соответствии с техническими условиями на каждый ассортимент и диаметр карандашей.	4
10 день	Наладка обслуживаемого оборудования под руководством ответственного специалиста.	6
11 день	**Итоговая аттестация (экзамен).**	2

3. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ

3.1. Кадровое обеспечение

Реализация образовательной программы обеспечивается педагогическими кадрами, имеющими среднее профессиональное или высшее образование, соответствующее профилю программы.

Мастера производственного обучения имеют на 1-2 разряда по профессии рабочего выше, чем предусмотрено для выпускников.

Опыт деятельности в организациях соответствующей профессиональной сферы является обязательным для преподавателей, отвечающих за освоение обучающимся профессионального цикла.

Педагогические работники обязаны проходить в установленном законодательством Российской Федерации порядке обучение и проверку знаний и навыков в области охраны труда.

3.2. Материально-технические условия реализации программы

Теоретические занятия проходят в специально оборудованных учебных классах УЦ «ЦОПО» по адресу: г. Подольск, ул. Комсомольская, д. 1

Для учебного процесса используется 4 кабинета, оборудованных учебными тренажерами, стендами, видеооборудованием, компьютерами с подключением к сети «Интернет», учебными пособиями, и всем необходимым для эффективного современного обучения.

Обучающимся на время обучения предоставляется необходимая учебная литература.

Практические занятия проходят:

- в учебных классах, с использованием тренажеров и практических пособий;

- на учебном полигоне организации

Для возможности качественного обучения УЦ «ЦОПО» располагает обучающей системой ОЛИМПОКС, также есть электронная библиотека ЭБС «КнигаФонд». https://biblioclub.ru/

3.3. Учебно-методическое и информационное обеспечение программы

ГОСТ 12.3.042. Деревообрабатывающее производство. Общие требования безопасности.
2. ГОСТ 8486. Пиломатериалы хвойных пород. Технические условия.
3. ГОСТ 10632 Плиты-древесностружечные. Технические условия.
4. ГОСТ 26002-83»Пиломатериалы хвойных пород северной сортировки, поставляемые для экспорта. Технические условия». Станочник-распиловщик
5. ГОСТ 3916.1. Фанера общего назначения с наружными слоями из шпона лиственных пород. Технические условия.
6. ТУ 13-00255094-50-98 . Фанера березовая. Технические условия. материалов с древесиной.
7. ГОСТ 30427-96. Фанера общего назначения общие правила классификации по внешнему виду.
8. ТУ 551293-058-00255094-2003 « Фанера для упаковки ».
9. ТУ 5512-055-00255094-2001 « Фанера композиционная ».
10. ТУ 13-00255094-51-99 « Фанера тарная ».
11. Амалицкий В.В. Деревообрабатывающие станки и инструменты: Учебник. М.: Издательский центр «Академия», 2006.
12. Барташевич А.А. Материаловедение: Учеб. пособие. / А.А. Барташевич, Л.М. Бахар.- Изд. 2-е. – Ростов-на-Дону: Феникс, 2005.

13. Волынский, В. Н. Технология клееных материалов : учебное пособие для вузов / В. Н. Волынский. – Архангельск : АГТУ, 2003. – 280 с.
14. Куликов В.А., Чубов А.Б. Технология клееных материалов и плит. - М.: Лесная промсть, 1984.
15. Медведев В.Т., Новиков С.Г., Каралюнец А.В. и др. Охрана труда и промышленная экология: учебник. - М.: Академия, 2006.
16. Обливин В.Н. Охрана труда на деревообрабатывающих предприятиях. -М: Изд.центр «Академия», 2003-256с.
17. Чубинский А.Н., Тамби А.А. и др. Основы проектирования предприятий. Технологическое проектирование деревообрабатывающих производств. - Учебное пособие. – СПб.: СПбГЛТУ, 2010.
18. Колесникова, А.А. Технология и применение полимеров в деревообработке : учебное пособие / А.А. Колесникова ; Поволжский государственный технологический университет. – Йошкар-Ола : ПГТУ, 2019. – 106 с. : ил. – Режим доступа: по подписке. — Библиогр.: с. 103. – ISBN 978-5-8158-2039-5. – Текст : электронный.

3.3.1. Информационное обеспечение

1. Обучающая система ОЛИМПОКС.
2. Электронная библиотека ЭБС «КнигаФонд».,
3. Электронная библиотека https://biblioclub.ru/

4. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОГРАММЫ

4.1. Форма аттестации

Оценка качества освоения программы включает текущую, промежуточную и итоговую аттестации.

Фонд оценочных средств для проведения промежуточной и итоговой аттестации знаний готовят преподаватели и специалисты ООО «ЦОПО».

Текущий контроль знаний, обучающихся проводится на протяжении всего обучения по программе преподавателем, ведущим занятия в учебной группе.

Текущий контроль знаний включает в себя наблюдение преподавателя за учебной работой обучающихся и проверку качества знаний, умений и навыков, которыми они овладели на определенном этапе обучения посредством выполнения упражнений на практических занятиях и в иных формах, установленных преподавателем. Прохождение Слушателем производственного обучения фиксируется в листе производственного обучения.

Промежуточная аттестация - Оценка качества усвоения обучающимися содержания учебных блоков непосредственно по завершению их освоения, проводимая в форме устного зачета в соответствии с учебным планом. Слушатели проходят тестовое задание. Допустимое количество неправильных ответа – 3 (три)

Итоговая аттестация - процедура, проводимая с целью установления уровня знаний обучающихся с учетом прогнозируемых результатов обучения и требований к результатам освоения образовательной программы. Итоговая аттестация обучающихся осуществляется в форме квалификационного экзамена.

Квалификационный экзамен проводится для определения соответствия полученных знаний, умений и навыков программе профессионального обучения и установления на этой основе лицам, прошедшим профессиональное обучение, квалификационных разрядов, классов, категорий по соответствующим профессиям рабочих, должностям служащих.

Квалификационный экзамен включает в себя практическую квалификационную работу и проверку теоретических знаний в пределах квалификационных требований к профессии слесарь механосборочных работ. К проведению квалификационного экзамена допускаются обучающие, полностью освоившие программу и сдавшие промежуточную аттестацию на положительный балл. К проведению квалификационного экзамена привлекаются представители работодателей,

их объединений.

Квалификационный экзамен проводится в два этапа:

1. Проверка теоретических знаний проводится в форме устного экзамена по билетам, включающим 5 (пять) вопросов.

2. ПКР проводится в производственной мастерской. Обучающийся демонстрирует приобретенные навыки, комментируя собственные действия и анализируя процесс работы.

Обучающимся, не прошедшим итоговую аттестацию или показавшим неудовлетворительные результаты, а также освоившим часть Программы, выдается справка об обучении или о периоде обучения по образцу, самостоятельно устанавливаемому ООО «ЦОПО».

Обучающимся, успешно прошедшим итоговую аттестацию и показавшим положительные результаты, по итогам обучения выдается **Свидетельство о профессии** установленного организацией образца.

4.2. Критерии оценки обучающихся

Оценка качества освоения учебного материала проводится в процессе промежуточной и итоговой аттестации в форме зачета.

Оценка	Критерии оценки промежуточной аттестации
Зачтено	- *«зачет»* выставляется обучающемуся, если он твердо знает материал курса, не допускает существенных неточностей в ответе на вопросы, владеет необходимыми знаниями, демонстрирует соответствие знаний, умений, навыков, оперирует приобретенными знаниями, умениями, навыками, применяет их в ситуациях повышенной сложности
Не зачтено	- *«незачет»* выставляется обучающемуся, который не знает значительной части программного материала, допускает существенные ошибки, неуверенно, с большими затруднениями решает поставленные задачи или не справляется с ними самостоятельно, демонстрирует полное отсутствие или явную недостаточность знаний, умений, навыков в соответствии с показателями.

Шкала оценивания итоговой аттестации	Балл	Описание
Отлично	5	Обучающийся демонстрирует полное соответствие знаний, умений, навыков, оперирует приобретенными знаниями, умениями, навыками, свободно применяет их в ситуациях повышенной сложности
Хорошо	4	Обучающийся демонстрирует частичное соответствие знаний, умений, навыков: знания, умения, навыки освоены, но допускаются незначительные ошибки, неточности, затруднения при аналитических операциях, переносе знаний и умений на новые, нестандартные ситуации.
Удовлетворительно	3	Обучающийся демонстрирует неполное соответствие знаний, умений, навыков, допускаются значительные ошибки, проявляется недостаточность знаний, умений, навыков по ряду показателей, обучающийся испытывает значительные затруднения при оперировании знаниями и умениями при их переносе на новые ситуации.
Неудовлетворительно	2	Обучающийся демонстрирует полное отсутствие или явную недостаточность знаний, умений, навыков в соответствие с показателями.

По итогам аттестации выпускнику присваивается разряд в соответствии с продемонстрированными знаниями и навыками

Паспорт комплекта оценочных средств:

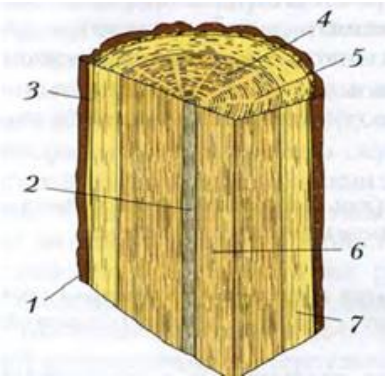
Профессиональный разряд	Предмет(ы) оценивания: компетенции	Объект(ы) оценивания: навыки	Показатели оценки Результаты обучения: знания и умения
Основная программа профессионального обучения (программа профессиональной подготовки) «Станочник-распиловщик» 4 разряд	ПК 1.1. Обеспечивать непрерывность технологического процесса продольного и поперечного раскроя пиломатериалов. ПК 1.2. Осуществлять контроль качества раскроя пиломатериалов. ПК 1.3. Выявлять и устранять обнаруженные недостатки при проведении технологического процесса раскроя пиломатериалов. ПК 2.1. Обеспечивать непрерывность технологического процесса усования фанеры на усовочном станке. ПК 2.2. Осуществлять контроль качества усования фанеры. ПК 2.3. Выявлять и устранять	– выполнять работы на одно-, многопильных станках; – выполнять работы по наладке и ремонту станков группы раскроя; – выполнять работы на усовочном станке; устранению неисправностей в работе оборудования; – выполнять работы на кромкофуговальных станках; работы по наладке и ремонту кромкофуговальных станков;	– Знать: – виды резания; – понятие о резце и его характеристиках; – понятие о резании станочным дереворежущим инструментом; – узловые и линейные параметры режущего элемента (лезвия); – Зависимость производительности и качества обработки от правильной подготовки и установки инструмента; – факторы, влияющие на резание; – виды и назначение станочного дереворежущего инструмента общего назначения; – классификацию и назначение специального режущего инструмента; – требования к инструменту, материалы для изготовления инструмента; – способы установки инструмента в станокустройство и правила наладки обслуживаемых станков; – технологию подготовки инструмента к работе; – органы управления станков; – технологию выполнения работ на станках; режимы работы станков; технические требования к качеству выполняемых работ; – назначение инструмента; – приспособления и оснастку, применяемые при выполнении работ; дефекты обработки, причины, предупреждение; – методы и средства контроля; – правила применения контрольно-измерительных инструментов; – государственные стандарты на применяемое сырье и изготавливаемую продукцию; – безопасные условия труда и организации рабочего места при выполнении работ; – Уметь: – определять виды резания; определять характер стружки; определять угловые и линейные параметры резца; – подбирать инструмент по виду работ; – определять качество подготовки инструмента к работе; – определять виды брака, причины возникновения и способы его устранения; – подготавливать инструмент к работе; производить выбор и установку инструмента исходя из поставленной задачи; – выполнять регулирование дискового или балансирного ножа на

	обнаруженные недостатки при проведении технологического процесса усования фанеры.		толщину среза торцов в соответствии с техническими условиями на каждый ассортимент и диаметр карандашей; – производить продольный и поперечный раскрой пиломатериалов на одно -, многопильных и круглопильных станках; формировать размеры фанерованных щитов на одно-, многопильных станках; – производить раскрой стоп строганого шпона и заготовок гнутокленных на многопильных станках; – выполнять обрезку листовой продукции согласно спецификации и требованиям государственных стандартов и технических условий; – производить наладку станка, участвовать в его ремонте; – осуществлять контроль качества работ и организации рабочего места; – пользоваться инструкционно-технологической, справочной документацией;

4.3. Фонд оценочных средств
Примерные вопросы для промежуточной аттестации

Тест 1
(на выбор правильного ответа):
1. Тонкая верхняя часть ствола называется
А. Сбегом
В. Комлем
С. Вершиной

2. Под какой цифрой на рисунке показаны серцевидные лучи, кора, ядро, луб, серцевина, заболонь, годичные кольца?



Серцевидные -
Лучи -
Кора -
Ядро -
Луб -
Серцевина -
Заболонь -
Годичные кольца -

3. У какой породы дерева центральная часть имеет более темный цвет, чем периферическая, при этом эта порода безядровая:
А. Береза
В. Ель
С. Лиственница

4.. Свойства ,которые могут быть определены путем осмотра, взвешивания, измерения, высушивания без разрушения испытываемого образца древесины называют:
А. Механическими
В. Физическими
С. Технологическими

5. По плотности при влажности 12 % древесину подразделяют:
А. на породы с малой и средней плотностью
В. на породы с малой и высокой плотностью
С. на породы с малой, средней и высокой плотностью

6. К механическим свойствам древесины относятся:
А. плотность, влажность
В. прочность, деформативность
С. водопоглащение, усушка

7. Твердостью называется :
А. Способность древесины поглощать без разрушений работу при ударе
В. Изменение древесной формы и размеров под действием нагрузки
С. Способность древесины сопротивляться проникновению в нее твердых тел

8. Пороками древесины называют:

A. отклонения строения древесины от нормального для данной породы, изменения внешнего вида, а так же различные повреждения естественного и искусственного происхождения
B. отклонения строения древесины от нормального для данной породы, различные повреждения естественного и искусственного происхождения
C. отклонения строения древесины от нормального для данной породы, а так же изменения внешнего вида

9. Глазками называют:
A. местное искривление годовых слоев
B. следы неразвившихся в побег спящих почек
C. полость внутри годового слоя, заполненная смолой

10. Сучки представляют собой:
A. основания ветвей, заключенных в древесину ствола
B. рана, появившаяся на поверхности ствола с омертвевшими тканями
C. отставшая в росте или омертвевшая вторая вершина

11. Трещины – это разрывы древесины, которые проходят:
A. вдоль волокон
B. поперек волокон

12. Государственный стандарт – это
A. Нормативно-технический документ, который содержит комплекс норм, правил и требований к продукции и утвержден соответствующим государственным органом
B. Нормативно-технический документ, в которых содержится комплекс требований к конкретным типам и маркам продукции, которые не ниже требований, указанных в стандартах

Ключи ответа

Номер вопроса	**Ответ**
1.	C
2.	C
3.	A
4.	B
5.	C
6.	B
7.	C
8.	A
9.	B
10.	A
11.	A
12.	A

Тест 2
(выбор правильного ответа)

1. Заготовками называются :

А. Детали древесных материалов определенных размеров и габаритов
В. Отрезки древесных материалов определенной формы и размеров

2. Одинарная заготовка – это:
А. Заготовка , имеющая размеры, позволяющие получить из нее только одну деталь
В. Заготовка , имеющая размеры, позволяющие получить несколько деталей по толщине, ширине или длине

3. Заготовки из плит и фанеры называют :
А. Брусковые
В. Досковые
С. Щитовые

4. Припуском заготовки на обработку называют :
А. Разницу между размерами заготовки и размерами получаемой из нее детали
В. Размеры заготовки
С. Размеры детали, полученной из заготовки

5. Припуски на раскрой плит и фанеры даются:
А. Только по толщине
В. По длине и толщине
С. По длине и ширине

6. Если припуски взяты больше нормы, то:
А. Происходит перерасход электроэнергии
В. Улучшается качество деталей
С. Снижается время обработки заготовки

7. Круглопильные станки в зависимости от технического назначения разделяют на :
А. Поперечные, продольные и ленточные
В. Поперечные, продольные и смешанного раскроя материалов
С. Ленточные и смешенного раскроя материалов

8. На станках для поперечного раскроя осуществляют раскрой :
А. По толщине
В. По ширине
С. По длине

9. Ленточнопильные станки в зависимости от назначения разделяют на :
А. Столярные и горизонтальные

В. Столярные и делительные
С. Столярные и круглопильные

10. Причина получения не точных размеров заготовок по длине:
А. Работа тупыми пилами
В. Неравномерная подача
С. Неправильная установка направляющей линейки

11. Косые торцы при распиловке получаются в результате:
А. Направляющая линейка не перпендикулярна пильному диску
В. Неправильной установки мерных упоров
С. Подачи заготовки рывками

12. Неточная ширина заготовок получается при :
А. Нечистой распиловке
В. При плохой настройке станка
С. При работе тупыми пилами

13. Станок Ц6-2 относится к группе:
А. Круглопильных
В. Ленточнопильных

14. Торцовочный станок относится к группе:
А. Ленточнопильных
В. Круглопильных

15. Станки марки ЛД, ЛС относятся к группе станков:
А. Круглопильные поперечного раскроя
В. Ленточнопильные столярные
С. Ленточнопильные

КЛЮЧИ ОТВЕТА – правильные ответы подчеркнуты

Примерные вопросы для итоговой аттестации

Билет №1

1. Устройство, технические и эксплуатационные характеристики балансирного станка и оклостаночного оборудования
2. Способы проверки работоспособности балансирного станка
3. Приемы безопасной работы на балансирном станке
4. Руководство по эксплуатации балансирного станка

5. При каких показаниях следует переносить пострадавшего только на животе. При каких показаниях - только сидя и полусидя?

Билет №2

1. Структура и содержание сменного задания
2. Требования к устройству, расположению и содержанию оборудования рабочих мест
3. Виды и конструктивные отличия балансирных станков
4. Характерные особенности физического состояния подлежащих разделке длинномерных лесоматериалов
5. В каком месте необходимо прижимать артерию в случае артериального кровотечения?

Билет №3

1. Требования, предъявляемые к длинномерным лесоматериалам, подлежащим разделке на короткомерную продукцию
2. Рациональные режимы качественной разделки длинномерных лесоматериалов
3. Требования, предъявляемые к качеству короткомерной продукции
4. Виды и назначение длинномерных лесоматериалов для выработки короткомерной продукции
5. Какие признаки определяют наличие у пострадавшего венозного кровотечения?

Билет №4

1. Технологический процесс разделки длинномерных лесоматериалов
2. Устройство, технические и эксплуатационные характеристики станка для раскалывания лесоматериалов и околостаночного оборудования
3. Способы проверки работоспособности станка
4. Приемы безопасной работы на станках для раскалывания лесоматериалов
5. Какие признаки определяют наличие у пострадавшего артериального кровотечения?

Билет №5

1. Требования охраны труда при подготовке к работе станка для раскалывания лесоматериалов и ремонтных работах
2. Структура и содержание сменного задания
3. Требования к устройству, расположению и содержанию оборудования рабочих мест
4. Виды и конструктивные отличия станков для раскалывания лесоматериалов и околостаночного оборудования
5. Какие правила установлены при обработке ожога без нарушения целостности ожоговых пузырей?

Билет №6

1. Режимы расколки различных пород в связи с физическим состоянием древесины
2. Требования, предъявляемые к древесному сырью, подлежащему расколке на различных конструкциях станков для раскалывания лесоматериалов
3. Рациональные режимы качественной расколки лесоматериалов

4. Требования, предъявляемые к качеству расколки
5. Какие правила установлены при обработке ожога с нарушением целостности ожоговых пузырей и кожи?

Билет №7

1. Требования охраны труда при выполнении расколки лесоматериалов
2. Устройство, технические и эксплуатационные характеристики рубительной машины для измельчения древесного сырья и околомашинного оборудования
3. Способы проверки работоспособности рубительной машины
4. Приемы безопасной работы на рубительной машине
5. При каких показаниях следует наложить шины на конечности человека?

Билет №8

1. Требования охраны труда при подготовке к работе рубительной машины для измельчения древесного сырья и ремонтных работах
2. Структура и содержание сменного задания
3. Требования к устройству, расположению и содержанию оборудования рабочих мест
4. Виды и конструктивные отличия рубительных машин для измельчения древесного сырья
5. Какие действия выполняются при наружном массаже сердца?

Билет №9

1. Режимы измельчения различных пород в связи с физическим состоянием древесины
2. Требования, предъявляемые к древесному сырью, подлежащему измельчению на различных конструкциях рубительных машин
3. Рациональные режимы качественного измельчения древесного сырья
4. Требования, предъявляемые к качеству щепы, получаемой в процессе измельчения различного древесного сырья
5. Что необходимо выполнить в случае перелома конечности?

Билет №10

1. Требования охраны труда при измельчении древесного сырья с помощью рубительных машин
2. Технологический процесс измельчения древесного сырья
3. Основные свойства древесных материалов
4. Устройство и правила наладки круглопильных и ленточных, многопильных станков
5. При каких показаниях следует накладывать давящую повязку?

Билет №10

1. Свойства режущего инструмента; режимы резания;
2. Виды и причины возникновения технического брака и меры его предупреждения

3. Технические условия на готовую продукцию.
4. Контрольно-измерительные приборы
5. При каких показаниях следует переносить пострадавшего только на животе. При каких показаниях - только сидя и полусидя?

Билет №11

1. Требования охраны труда при подготовке к работе балансирного станка и ремонтных работах
2. Режимы разделки длинномерных лесоматериалов различных пород и физического состояния древесины
3. Требования охраны труда при выработке короткомерной продукции
4. Руководство по эксплуатации станка для раскалывания лесоматериалов
5. На какое время накладывается жгут при артериальном кровотечении?

Билет №12

1. Характерные особенности физического состояния подлежащих расколке лесоматериалов
2. Виды и назначение лесоматериалов
3. Руководство по эксплуатации рубительной машины для измельчения древесного сырья
4. Характерные особенности физического состояния подлежащего измельчению древесного сырья
5. Какие признаки определяют наличие у пострадавшего артериального кровотечения?

Билет №13

1. Виды и назначение древесного сырья и щепы
2. Методы рационального раскроя и способы проверки качества обрезки пиломатериалов
3. Требования охраны труда при выработке короткомерной продукции
4. Руководство по эксплуатации станка для раскалывания лесоматериалов
5. Первая помощь при переломах. Правила накладывания щины.

Билет №14

1. Способы проверки работоспособности рубительной машины
2. Приемы безопасной работы на рубительной машине
3. Требования, предъявляемые к качеству щепы, получаемой в процессе измельчения различного древесного сырья
4. Структура и содержание сменного задания
5. Первая помощь при ушибах

Билет №15

1. Требования, предъявляемые к древесному сырью, подлежащему расколке на различных конструкциях станков для раскалывания лесоматериалов
2. Виды и конструктивные отличия станков для раскалывания лесоматериалов и околостаночного оборудования

3. Требования охраны труда при подготовке к работе станка для раскалывания лесоматериалов и ремонтных работах
4. Приемы безопасной работы на рубительной машине
5. Порядок действия при электро-травме.

Выполнение квалификационной (пробной) работы:

Работа, связанная с распиловкой и обслуживанием деревообрабатывающих станков и предусмотренная квалификационной характеристикой 18800 Станочник распиловщик 4-го разряда.