

Документ подписан простой электронной подписью
Информация о владельце:
ФИО: Куижева Саида Казбековна
Должность: Ректор
Дата подписания: 30.03.2022 09:38:55
Уникальный программный код:
71183e1134ef9cfa69b206d480271b3c1a975e6f

МИНОБРНАУКИ РОССИИ

Федеральное государственное бюджетное образовательное учреждение
высшего образования
«Майкопский государственный технологический университет»

Политехнический колледж

Предметная (цикловая) комиссия сельского и лесного хозяйства

УТВЕРЖДАЮ
Директор политехнического колледжа
З.А. Хурыз
05/03/2022



РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

Наименование профессионального модуля ПМ 01 Разработка и ведение технологических процессов деревообрабатывающих производств

Наименование специальности 35.02.03 Технология деревообработки

Квалификация выпускника техник-технолог

Форма обучения очная

Майкоп, 2020

Рабочая программа составлена на основе ФГОС СПО и учебного плана МГТУ по специальности 35.02.03 Технология деревообработки

Составитель рабочей программы:

преподаватель 1-ой категории


(подпись)

Н.Ш. Куприенко
И.О. Фамилия

Рабочая программа утверждена на заседании предметной (цикловой) комиссии сельского и лесного хозяйства

Председатель предметной (цикловой) комиссии

«24» 05 2020 г.

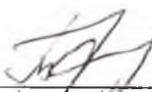

(подпись)

С.З. Ашинова
И.О. Фамилия

СОГЛАСОВАНО:

Зам. директора по учебно-методической работе

«24» 05 2020 г.


(подпись)

Ф.А. Топольян
И.О. Фамилия

Инженер-технолог фабрики «Мебелин»
«25» 05 2020 г.
М.П. организации




(подпись)

Е.В. Бычинская
И.О. Фамилия

СОДЕРЖАНИЕ

	Стр.
1. ПАСПОРТ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ	4
2. РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ	8
3. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ	10
4. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ	53
5. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ	85
6. АДАПТАЦИЯ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРИ ОБУЧЕНИИ ИНВАЛИДОВ И ЛИЦ С ОГРАНИЧЕННЫМИ ВОЗМОЖНОСТЯМИ ЗДОРОВЬЯ	87
ЛИСТ ВНЕСЕННЫХ ИЗМЕНЕНИЙ	89

1. ПАСПОРТ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ ПМ 01 РАЗРАБОТКА И ВЕДЕНИЕ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ ПРОЦЕССОВ ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩИХ ПРОИЗВОДСТВ

1.1. Область применения программы

Рабочая программа профессионального модуля ПМ 01 Разработка и ведение технологических процессов деревообрабатывающих производств (далее - программа) является составной частью основной профессиональной образовательной программы политехнического колледжа ФГБОУ ВО «МГТУ» в соответствии с федеральным государственным образовательным стандартом среднего профессионального образования (далее – ФГОС СПО) по специальности 35.02.03 Технология деревообработки в части освоения основного вида деятельности: **Разработка и ведение технологических процессов деревообрабатывающих производств** и соответствующих ему общих и профессиональных компетенций:

Перечень общих компетенций:

Код	Наименование общих компетенций
ОК 1.	Понимать сущность и социальную значимость своей будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес.
ОК 2.	Организовывать собственную деятельность, выбирать типовые методы и способы выполнения профессиональных задач, оценивать их эффективность и качество.
ОК 3.	Принимать решения в стандартных и нестандартных ситуациях и нести за них ответственность.
ОК 4.	Осуществлять поиск и использование информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач, профессионального и личностного развития.
ОК 5.	Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности.
ОК 6.	Работать в коллективе и команде, обеспечивать ее сплочение, эффективно общаться с коллегами, руководством, потребителями;
ОК 7.	Брать на себя ответственность за работу членов команды (подчиненных), результат выполнения заданий.
ОК 8.	Самостоятельно определять задачи профессионального и личностного развития, заниматься самообразованием, осознанно планировать повышение квалификации.
ОК 9.	Ориентироваться в условиях частой смены технологий в профессиональной деятельности.

Перечень профессиональных компетенций:

Код	Наименование общих компетенций
ПК 1.1.	Участвовать в разработке технологических процессов деревообрабатывающих производств, процессов технологической подготовки производства, конструкций изделий с использованием системы автоматизированного проектирования (САПР).
ПК 1.2.	Составлять карты технологического процесса по всем этапам изготовления продукции деревообрабатывающих производств.
ПК 1.3.	Организовывать ведение технологического процесса изготовления продукции деревообработки.
ПК 1.4.	Выполнять технологические расчеты оборудования, расхода сырья и материалов.

ПК 1.5.	Проводить контроль соответствия качества продукции деревообрабатывающего производства требованиям технической документации.
---------	---

1.2. Цели и задачи профессионального модуля

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

иметь практический опыт:

ПО1 - разработки документации, использования информационных профессиональных систем;

ПО2 - разработки технологического процесса деревообрабатывающего производства;

ПО3 - реализации технологических процессов;

ПО4 - эксплуатации технологического оборудования;

ПО5 - осуществления контроля ведения технологического процесса;

ПО6 - проведения анализа возникновения дефектов и брака продукции с разработкой мероприятий по их предупреждению;

уметь:

У1 - пользоваться нормативно-технической и технологической документацией при разработке технологических процессов лесопильного, мебельного, фанерного, плитного, столярно-строительного и прочих деревообрабатывающих производств;

У2 - применять компьютерные и телекоммуникационные средства;

У3 - использовать пакеты прикладных программ при разработке технологических процессов, технологической подготовки производства, конструкции изделия;

У4 - проектировать технологические процессы с использованием баз данных;

У5 - проектировать цеха деревообрабатывающих производств;

У6 - оформлять технологическую документацию;

У7 - читать чертежи;

У8 - разрабатывать нестандартные (нетиповые) технологические процессы на изготовление продукции по заказам потребителей;

У9 - определять виды и способы получения заготовок;

У10 - разрабатывать технологические операции;

У11 - читать схемы гидро- и пневмопривода механизмов и машин деревообрабатывающих предприятий;

У12 - рассчитывать параметры гидро- и пневмопривода;

У13 - подбирать элементы гидро- и пневмопривода по каталогу;

У14 - выбирать технологическое оборудование и технологическую оснастку, приспособления, режущий, измерительный инструмент;

У15 - разрабатывать рекомендации по повышению технологичности детали;

У16 - формулировать требования к средствам автоматизации исходя из конкретных условий;

У17 - моделировать блок-схемы и простейшие схемы управления устройств, применяемых на предприятиях отрасли;

У18 - оценивать достоверность информации об управляемом объекте поддерживать ритмичную работу технологического оборудования в соответствии с требованиями правил эксплуатации;

У19 - выполнять необходимые расчеты по определению оптимальных технологических режимов работы оборудования;

У20 - осуществлять контроль за соблюдением технологической дисциплины по стадиям технологического процесса;

У21 - рассчитывать силу и мощность резания древесины, скорости резания и подачи;

У22 - рассчитывать потребность режущего инструмента, производительность оборудования, определять его загрузку;

У23 - рассчитывать и проверять величину припусков и размеров заготовок;

У24 - выбирать способы обработки поверхностей и назначать технологические базы;

У25 - рассчитывать нормы времени и анализировать эффективность использования рабочего времени;

У26 - создавать условия соблюдения норм охраны труда, техники безопасности и пожарной безопасности;

У27 - рассчитывать экологический риск и оценивать ущерб окружающей среде;

У28 - разрабатывать мероприятия, обеспечивающие безопасные условия труда;

У29 - проводить анализ травмоопасных и вредных факторов в сфере профессиональной деятельности;

знать:

31 - правила разработки, оформления и чтения конструкторской и технологической документации;

32 - назначение и виды технологических документов;

33 - состав, функции и возможности использования информационных технологий в деревообработке;

34 - методику проектирования технологического процесса изготовления детали;

35 - требования ЕСКД и ЕСТД к оформлению технической и технологической документации;

36 - методику проектирования технологического процесса изготовления детали;

37 - типовые технологические процессы изготовления деталей, продукции;

38 - элементы технологической операции;

39 - назначение и конструктивно-технологические признаки деталей, продукции;

310 - характеристику сырья и продукции деревообрабатывающих производств;

311 - физико-механические свойства сырья и материалов;

312 - правила отработки конструкции детали на технологичность;

313 - способы гидротермической обработки и консервирования древесины;

314 - виды режущих инструментов;

315 - основные законы термодинамики, гидростатики и гидродинамики;

316 - элементы, принцип работы гидро- и пневмопривода ;

317 - основные способы теплообмена, принцип работы пневмо- и гидропривода технологического оборудования;

318 - классификацию, принцип работы технологического оборудования;

319 - назначение станочных приспособлений;

320 - основные принципы наладки оборудования, приспособлений режущего инструмента;

321 - устройство, принцип действия, характеристики и область применения элементов автоматики;

322 - основные понятия об управлении технологическими процессами в отрасли;

323 - основные принципы автоматического регулирования;

324 - правила чтения и построения схем автоматического управления технологическими операциями признаки соответствия рабочего места требованиям, определяющим эффективное использование оборудования;

325 - виды брака и способы его предупреждения;

326 - показатели качества деталей, продукции;

327 - методы контроля качества продукции;

328 - методы и средства защиты от опасных и вредных производственных факторов.

**1.3. Количество часов на освоение программы профессионального модуля:
всего – 1995 часов, в том числе:**

- максимальной учебной нагрузки обучающегося – 1203 часа,
включая:
- обязательной аудиторной учебной нагрузки обучающегося – 802 часа;
- самостоятельной работы обучающегося – 311 час;
- консультации – 90 часов
- учебной практики – 216 часов;
- производственной практики (по профилю специальности) – 576 часов.

2. РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ ПМ.01 РАЗРАБОТКА И ВЕДЕНИЕ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ ПРОЦЕССОВ ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩИХ ПРОИЗВОДСТВ

Результатом освоения программы профессионального модуля ПМ 01 Разработка и ведение технологических процессов деревообрабатывающих производств является овладение обучающимися видом профессиональной деятельности Разработка и ведение технологических процессов деревообрабатывающих производств и профессиональными компетенциями (ПК), а также формирование общих компетенций (ОК):

Код	Наименование результата обучения
ПК 1.1.	Участвовать в разработке технологических процессов деревообрабатывающих производств, процессов технологической подготовки производства, конструкций изделий с использованием системы автоматизированного проектирования (САПР).
ПК 1.2.	Составлять карты технологического процесса по всем этапам изготовления продукции деревообрабатывающих производств.
ПК 1.3.	Организовывать ведение технологического процесса изготовления продукции деревообработки.
ПК 1.4.	Выполнять технологические расчеты оборудования, расхода сырья и материалов.
ПК 1.5.	Проводить контроль соответствия качества продукции деревообрабатывающего производства требованиям технической документации.
ОК 1.	Понимать сущность и социальную значимость своей будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес.
ОК 2.	Организовывать собственную деятельность, выбирать типовые методы и способы выполнения профессиональных задач, оценивать их эффективность и качество.
ОК 3.	Принимать решения в стандартных и нестандартных ситуациях и нести за них ответственность.
ОК 4.	Осуществлять поиск и использование информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач, профессионального и личностного развития.
ОК 5.	Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности.
ОК 6.	Работать в коллективе и команде, обеспечивать ее сплочение, эффективно общаться с коллегами, руководством, потребителями;
ОК 7.	Брать на себя ответственность за работу членов команды (подчиненных), результат выполнения заданий.
ОК 8.	Самостоятельно определять задачи профессионального и личностного развития, заниматься самообразованием, осознанно планировать повышение квалификации.
ОК 9.	Ориентироваться в условиях частой смены технологий в профессиональной деятельности.

При изучении профессионального модуля предусмотрены следующие формы промежуточной аттестации:

- дифференцированный зачет в 3 семестре по изученным темам МДК 01.01 Лесопильное производство;

- экзамены в 4-ом и 5-ом семестре - по результатам изучения МДК 01.01 Лесопильное производство;
- экзамен в 6-ом семестре - по результатам изучения МДК 01.02 Мебельное и столярно-строительное производство;
- комплексный экзамен в 7-ом семестре – после изучения междисциплинарных курсов МДК.01.02 Мебельное и столярно-строительное производство и МДК 01.03 Фанерное и плитное производство;
- экзамен в 7-ом семестре - по результатам изучения МДК 01.04 Спичечное, тарное и другие деревообрабатывающие производства;
- экзамен в 8-ом семестре - по итогам изучения МДК 01.04 Спичечное, тарное и другие деревообрабатывающие производства;
- дифференцированные зачеты в 4-ом, 5-ом, 6-ом семестре – после прохождения учебной практики;
- дифференцированные зачеты в 5-ом, 6-ом, 7-ом и 8-ом семестре – после прохождения производственной (по профилю специальности) практики;
- экзамен квалификационный – после полного освоения профессионального модуля.

**3. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ
ПМ 01 РАЗРАБОТКА И ВЕДЕНИЕ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ ПРОЦЕССОВ
 ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩИХ ПРОИЗВОДСТВ**

3.1. Объем профессионального модуля и виды учебной работы

Вид учебной работы	Всего часов	Семестр					
		3	4	5	6	7	8
ПМ 01 Разработка и ведение технологических процессов деревообрабатывающих производств	1203	84	99	141	282	462	135
Обязательная аудиторная учебная нагрузка	802	56	66	94	188	308	90
в том числе:							
лекции (Л)	416	36	42	52	92	148	46
практические занятия (ПЗ)	354	18	24	42	96	130	44
курсовой проект	30					30	
Самостоятельная работа обучающихся (СРС) (всего)	311	24	33	33	64	124	33
Консультации	90	4		14	30	30	12
Форма промежуточной аттестации: дифференцированный зачет в 3 семестре; экзамены в 4-ом, 5-ом, 6-ом, 7-ом семестре, комплексный экзамен в 7-ом семестре, экзамен квалификационный в 8-ом семестре	2	2					
В том числе:							
МДК 0101 Лесопильное производство	324	84	99	141			
Обязательная аудиторная учебная нагрузка	216	56	66	94			
в том числе:							
лекции (Л)	132	38	42	52			
практические занятия (ПЗ)	84	18	24	42			
Самостоятельная работа обучающихся (СРС) (всего)	90	24	33	33			
Консультации	18	4		14			
МДК 0102 Мебельное и столярно-строительное производство	387				282	105	
Обязательная аудиторная учебная нагрузка	258				188	70	
в том числе:							
лекции (Л)	112				92	20	
практические занятия (ПЗ)	116				96	20	
курсовой проект	30					30	
Самостоятельная работа обучающихся (СРС) (всего)	91				64	27	
Консультации	38				30	8	

МДК 0103 Фанерное и плитное производство	189					189	
Обязательная аудиторная учебная нагрузка	126					126	
в том числе:							
лекции (Л)	72					72	
практические занятия (ПЗ)	54					54	
Самостоятельная работа обучающихся (СРС) (всего)	51					51	
Консультации	12					12	
МДК 0104 Спичечное, тарное и другие деревообрабатывающие производства	303					168	135
Обязательная аудиторная учебная нагрузка	202					112	90
в том числе:							
лекции (Л)	102					56	46
практические занятия (ПЗ)	100					56	44
Самостоятельная работа обучающихся (СРС) (всего)	79					46	33
Консультации	22					10	12
УП 0101 Учебная практика по МДК 01.01 Лесопильное производство	72		36	36			
УП 0102 Учебная практика по МДК 01.02 Мебельное и столярно-строительное производство	144				144		
ПП 0101 Производственная практика (по профилю специальности) по ПМ.01 Разработка и ведение технологических процессов деревообрабатывающих производств	576			36	396	72	72

3.2. Тематический план профессионального модуля ПМ 01 Разработка и ведение технологических процессов деревообрабатывающих производств

№ п/п	Шифр и № занятия	Наименование тем	Всего часов (аудиторная)	Объем времени, отведенный на освоение междисциплинарного курса (курсов)			Консультации, часов	Самостоятельная работа обучающихся, часов	Практика	
				Обязательная аудиторная учебная нагрузка обучающегося					Учебная, часов	Произв-я (по профилю спец-ти), часов
				в т. ч. теоретические занятия, часов	в т. ч. практические занятия, часов	в т. ч. курсовой проект, часов				
		ПМ.01 Разработка и ведение технологических процессов деревообрабатывающих производств	1995	418	354	30	311	216	576	
		МДК 01.01 Лесопильное производство	324	132	84		90			
2 курс, 3 семестр										
		<i>Тема 1. Виды заготовки и переработки древесного сырья и материалов</i>	40	16	12		12			
1.	Л1	Оборудование и технологические процессы складов сырья.	3	2			1			
2.	Л2	Оборудование и технологические процессы лесопильных цехов.	3	2			1			
3.	Л3	Оборудование и технологические процессы складов пиломатериалов.	3	2			1			
4.	Л4	Размерный анализ сырья и пиломатериалов.	3	2			1			
5.	Л5	Способы раскряга сырья в	3	2			1			

51.	ЛЗ1	Механизация работ на складах пиломатериалов.	3	2				1	
52.	ПЗ19	Расчет емкости штабелей.	3		2			1	
53.	ПЗ20	Расчет емкости штабелей.	3		2			1	
54.	ПЗ21	Расчет емкости штабелей.	3		2			1	
55.	ПЗ22	Расчет емкости штабелей.	4		2			2	
		Тема 5. Технологическое оборудование для раскря сырь	42	16	12			14	
56.	ЛЗ2	Подготовка сырья к раскряю.	3	2				1	
57.	ЛЗ3	Общая дробность сортировки и места ее осуществления.	3	2				1	
58.	ЛЗ4	Окорка пиловочного сырья, назначение окорки, применяемое оборудование.	3	2				1	
59.	ЛЗ5	Расчет производительности окорочных станков.	3	2				1	
60.	ЛЗ6	Место окорки в технологическом потоке.	3	2				1	
61.	ЛЗ7	Оцилиндровка бревен, назначение, принцип.	3	2				1	
62.	ЛЗ8	Оборудование и эффективность оцилиндровки бревен.	3	2				1	
63.	ЛЗ9	Отепленные бассейны.	3	2				1	
3 курс, 5 семестр									
64.	ПЗ23	Расчет производительности окорочных станков.	3		2			1	
65.	ПЗ24	Расчет производительности окорочных станков.	3		2			1	
66.	ПЗ25	Расчет производительности окорочных станков.	3		2			1	
67.	ПЗ26	Определение размеров двухкантного бруса и	3		2			1	

68.	ПЗ27	необрезных досок. Определение размеров бруса и двухкантного необрезных досок.	3				2			1		
69.	ПЗ28	Определение размеров бруса и необрезных досок.	3				2			1		
70.	Л40	Тема 6. Производственно-технологический процесс в лесопильном цехе Поток в лесопильном цехе.	44	18			12	4		10		
71.	Л41	Влияние различных эксплуатационных факторов на производительность лесопильного цеха.	3	2						1		
72.	Л42	Влияние различных эксплуатационных факторов на производительность лесопильного цеха.	3	2						1		
73.	Л43	Расположение лесопильных рам и станков.	3	2						1		
74.	Л44	Схемы технологического процесса в лесопильном цехе.	3	2						1		
75.	Л45	Расчет количества рам и производственной мощности цеха.	3	2						1		
76.	Л46	Расчет количества обрезных станков.	3	2						1		
77.	Л47	Расчет количества торцовых станков.	3	2						1		
78.	Л48	Расчет количества концевых станков.	3	2						1		
79.	ПЗ29	Расчет производственного потока.	3				2			1		

10.	ПЗ6	Подготовка абразивных материалов к работе.	2			2							
11.	К1	Консультации по подготовке к промежуточной аттестации.	2			2							
12.	К2	Консультации по подготовке к промежуточной аттестации.	2			2							
13.	К3	Консультации по подготовке к промежуточной аттестации.	2			2							
		Тема 2. Деревообрабатывающее оборудование, применяемое в мебельном и столярно-строительном производстве	70	12	34	6	18						
14.	Л5	Классификация и индексация оборудования.	3	2			1						
15.	Л6	Ленточнопильные станки.	3	2			1						
16.	Л7	Круглопильные станки.	3	2			1						
17.	Л8	Продольно-фрезерные и фрезерные станки.	3	2			1						
18.	Л9	Шипорезные и сверлильные станки	3	2			1						
19.	Л10	Токарные станки. Монтаж и ремонт оборудования.	3	2			1						
20.	ПЗ7	Изучение функциональных сборочных единиц и механизмов деревообрабатывающего оборудования.	3		2		1						
21.	ПЗ8	Изучение конструкции ленточнопильных станков.	3		2		1						
22.	ПЗ9	Изучение конструкций и универсальных форматнообрезных круглопильных станков.	3		2		1						
23.	ПЗ10	Проведение размерно-	3		2		1						

37.	К4	Консультации по подготовке к промежуточной аттестации.	2						2			
38.	К5	Консультации по подготовке к промежуточной аттестации.	2						2			
39.	К6	Консультации по подготовке к промежуточной аттестации.	2						2			
		Тема 3. Технология изготовления мягкой мебели	90	34	26				6	24		
40.	Л11	Виды мягкой мебели.	3	2						1		
41.	Л12	Классификация мягкой мебели.	3	2						1		
42.	Л13	Тканевые материалы.	3	2						1		
43.	Л14	Тканевые полуфабрикаты.	3	2						1		
44.	Л15	Настилочные материалы.	3	2						1		
45.	Л16	Увязочные материалы.	3	2						1		
46.	Л17	Прошивочные материалы.	3	2						1		
47.	Л18	Изготовление пружин и пружинных блоков.	3	2						1		
48.	Л19	Технологический процесс изготовления мягких элементов мебели.	3	2						1		
49.	Л20	Технологический процесс изготовления мягких элементов мебели.	3	2						1		
50.	Л21	Технологический процесс изготовления мягких элементов мебели.	3	2						1		
51.	Л22	Технологический процесс изготовления мягких элементов мебели.	3	2						1		
52.	Л23	Сборка мягкой мебели.	3	2						1		
53.	Л24	Сборка мягкой мебели.	3	2						1		
54.	Л25	Сборка мягкой мебели.	3	2						1		
55.	Л26	Контроль и упаковка мягкой мебели.	3	2						1		
56.	Л27	Транспортирование мягкой мебели.	3	2						1		

82.	Л37	Технологическая подготовка производства конструкций изделий.	3	2				1		
83.	Л38	Технологическая подготовка производства конструкций изделий.	3	2				1		
84.	ПЗ37	Составление технологических карт по отделке изделий из древесины.	3		2			1		
85.	ПЗ38	Составление технологических карт по отделке изделий из древесины.	3		2			1		
86	ПЗ39	Составление технологических карт по отделке изделий из древесины.	3		2			1		
87.	ПЗ40	Составление технологических карт по отделке изделий из древесины.	2		2					
88.	ПЗ41	Составление технологической карты по облицовке изделий из древесины.	2		2					
89.	ПЗ42	Составление технологической карты по облицовке изделий из древесины.	2		2					
90.	ПЗ43	Составление технологической карты по облицовке изделий из древесины.	2		2					
91.	ПЗ44	Составление технологической карты по облицовке изделий из древесины.	2		2					
92.	К10	Консультации по подготовке к промежуточной аттестации.	2						2	
93.	К11	Консультации по подготовке к промежуточной аттестации.	2						2	
94.	К12	Консультации по подготовке к	2						2	

		промежуточной аттестации.																						
		Тема 5. Производство оконных блоков			32	12	10				6		4											
95.	Л39	Выполнение технологических операций изготовления деталей оконных блоков.	3	2									1											
96.	Л40	Выполнение технологических операций изготовления деталей оконных блоков.	3	2									1											
97.	Л41	Остекление и сборка оконных блоков.	3	2									1											
98.	Л42	Требование к качеству оконных блоков.	2	2																				
99.	Л43	Дефекты обработки причины появления и меры предупреждения.	3	2									1											
100.	Л44	Автоматизированные линии в производстве оконных блоков.	2	2																				
101.	П345	Составление технологических карт по изготовлению оконных коробок.	2				2																	
102.	П346	Составление технологических карт по изготовлению оконных коробок.	2				2																	
103.	П347	Составление технологических карт по изготовлению оконных коробок.	2				2																	
104.	П348	Составление технологических карт по изготовлению оконных блоков с раздельными переплетами.	2				2																	
105.	П349	Составление технологических карт по изготовлению оконных блоков с раздельными переплетами.	2				2																	

106.	К13	Консультации по подготовке к промежуточной аттестации.	2					2			
107.	К14	Консультации по подготовке к промежуточной аттестации.	2					2			
108.	К15	Консультации по подготовке к промежуточной аттестации.	2					2			
		Тема 6. Сборка столярно-мебельных изделий	62	24	18			8		12	
109.	Л45	Общие сведения о сборке.	2	2							
4 курс, 7 семестр											
110.	Л46	Сборка сборочных единиц и групп.	3	2						1	
111.	Л47	Сборка сборочных единиц и групп.	3	2						1	
112.	Л48	Сборка мебели.	3	2						1	
113.	Л49	Сборка мебели.	3	2						1	
114.	Л50	Сборка мебели.	3	2						1	
115.	Л51	Сборка столярно-строительных изделий и их установка.	3	2						1	
116.	Л52	Сборка столярно-строительных изделий и их установка.	3	2						1	
117.	Л53	Сборка столярно-строительных изделий и их установка.	3	2						1	
118.	Л54	Пользование нормативно-технической документации при сборке.	3	2						1	
119.	Л55	Пользование нормативно-технической документации при сборке.	3	2						1	
120.	Л56	Применение компьютерных и телекоммуникационных средств.	3	2						1	
121.	ПЗ50	Составление технологических карт по сборке столярно-строительных изделий и их	3		2					1	

122.	ПЗ51	установке. Составление технологических карт по сборке столярно-строительных изделий и их установке.	2							2									
123.	ПЗ52	Составление технологических карт по сборке столярно-строительных изделий и их установке.	2							2									
124.	ПЗ53	Составление технологических карт по сборке столярно-строительных изделий и их установке.	2							2									
125.	ПЗ54	Составление технологических карт по сборке столярно-строительных изделий и их установке.	2							2									
126.	ПЗ55	Составление технологических карт по сборке столярно-строительных изделий и их установке.	2							2									
127.	ПЗ56	Составление технологических карт по сборке столярно-строительных изделий и их установке.	2							2									
128.	ПЗ57	Составление технологических карт по сборке столярно-строительных изделий и их установке.	2							2									
129.	ПЗ58	Составление технологических карт по сборке столярно-строительных изделий и их установке.	2							2									
130.	КП1	Введение. Обоснование темы курсового проекта.	3														2		1

131.	КП2	Характеристика существующей организации процесса производства.	3				2	1	
132.	КП3	Недостатки существующей организации процесса производства.	3				2	1	
133.	КП4	Основная часть. Техническое описание изделия.	3				2	1	
134.	КП5	Основная часть. Описание технологического процесса	3				2	1	
135.	КП6	Основная часть. Выбор оборудования	3				2	1	
136.	КП7	Основная часть. Спецификация материалов	3				2	1	
137.	КП8	Основная часть. Расчет материалов	3				2	1	
138.	КП9	Основная часть. Расчет оборудования	3				2	1	
139.	КП10	Экологическая безопасность в деревообрабатывающем производстве. Расчет выбросов загрязняющих веществ.	3				2	1	
140.	КП11	Экономическая часть.	3				2	1	
141.	КП12	Заключение, список используемой литературы. Оформление графической части.	3				2	1	
142.	КП13	Окончательный сбор, обработка и систематизация собранного материала.	3				2	1	
143.	КП14	Обобщение, изложение, анализ сходных и расчетных данных, выводы и предложения.	3				2	1	
144.	КП15	Представление на	3				2	1	

		рецензирование и защиту.														
145.	К16	Консультации по подготовке к промежуточной аттестации.	2							2						
146.	К17	Консультации по подготовке к промежуточной аттестации.	2							2						
147.	К18	Консультации по подготовке к промежуточной аттестации.	2							2						
148.	К19	Консультации по подготовке к промежуточной аттестации.	2							2						
		МДК 01.03. Фанерное и плитное производство	189	72	54	12	51									
		Тема 1. Общие сведения о плиточных и фанерных материалах	42	18	10	14										
1.	Л1	Классификация, назначение и область применения ДВП, ДСП и фанеры.	3	2			1									
2.	Л2	Способы изготовления ДВП.	3	2			1									
3.	Л3	Способы изготовления ДСП.	3	2			1									
4.	Л4	Способы изготовления фанеры.	3	2			1									
5.	Л5	Способы изготовления. Технология изготовления ДВП мокрым способом.	3	2			1									
6.	Л6	Оборудование и режимы.	3	2			1									
7.	Л7	Физико-механические свойства сырья и материалов.	3	2			1									
8.	Л8	Разработка мероприятий, обеспечивающих безопасные условия труда.	3	2			1									
9.	Л9	Проведение анализа травмоопасных и вредных факторов в сфере профессиональной деятельности.	3	2			1									

10.	ПЗ1	Расчет и проверка величины размеров заготовок.	3				2			1	
11.	ПЗ2	Расчет и проверка величины размеров заготовок.	3				2			1	
12.	ПЗ3	Расчет и проверка величины размеров заготовок.	3				2			1	
13.	ПЗ4	Расчет и проверка величины размеров заготовок.	3				2			1	
14.	ПЗ5	Расчет и проверка величины размеров заготовок.	3				2			1	
		Тема 2. Сырье и материалы для производства плит	42	18	10					14	
15.	Л10	Краткая характеристика сырья для производства плит.	3	2						1	
16.	Л11	Назначение складов сырья.	3	2						1	
17.	Л12	Способы доставки сырья к заводам.	3	2						1	
18.	Л13	Поставка сырья в сортиментах и хлыстах.	3	2						1	
19.	Л14	Виды повреждения сырья при хранении и пути их предупреждения.	3	2						1	
20.	Л15	Оцилиндровка бревен, назначение, принцип.	3	2						1	
21.	Л16	Оборудование для производства плит.	3	2						1	
22.	Л17	Эффективность оборудования для производства плит.	3	2						1	
23.	Л18	Отепленные бассейны.	3	2						1	
24.	ПЗ6	Оформление технологической документации, чтение чертежей.	3		2					1	
25.	ПЗ7	Оформление технологической документации, чтение чертежей.	3		2					1	

26.	ПЗ8	Оформление технологической документации, чтение чертежей.	3				2		1	
27.	ПЗ9	Оформление технологической документации, чтение чертежей.	3				2		1	
28.	ПЗ10	Оформление технологической документации, чтение чертежей.	3				2		1	
		Тема 3. Технологии древесностружечных плит и пластика (ДСП)	44	16	14				14	
29.	Л19	Разработка технологической документации.	3	2					1	
30.	Л20	Разработка технологического процесса ДСП.	3	2					1	
31.	Л21	Эксплуатация технологического оборудования.	3	2					1	
32.	Л22	Осуществление контроля технологического процесса.	3	2					1	
33.	Л23	Типовые технологические процессы изготовления деталей продукции.	3	2					1	
34.	Л24	Элементы технологической операции.	3	2					1	
35.	Л25	Основные законы термодинамики, гидростатики и гидродинамики.	3	2					1	
36.	Л26	Элементы и принцип работы гидро- и пневмопривода.	3	2					1	
37.	ПЗ11	Расчет оборудования для производства древесностружечных плит. Планировка цеха.	3			2			1	

38.	ПЗ12	Расчет оборудования для производства древесностружечных плит. Планировка цеха.	3		2			1		
39.	ПЗ13	Расчет оборудования для производства древесностружечных плит. Планировка цеха.	3		2			1		
40.	ПЗ14	Расчет оборудования для производства древесностружечных плит. Планировка цеха.	3		2			1		
41.	ПЗ15	Расчет оборудования для производства древесностружечных плит. Планировка цеха.	3		2			1		
42.	ПЗ16	Расчет оборудования для производства древесностружечных плит. Планировка цеха.	3		2			1		
43.	ПЗ17	Расчет оборудования для производства древесностружечных плит. Планировка цеха.	2		2					
		Тема 4. Технология древесно-волокнистых плит (ДВП)	34	10	12			6		
44.	Л27	Разработка технологической документации.	3	2				1		
45.	Л28	Разработка технологического процесса ДВП. Эксплуатация технологического оборудования.	3	2				1		
46.	Л29	Типовые технологические процессы изготовления деталей продукции.	3	2				1		
47.	Л30	Назначение и конструктивно	3	2				1		

48.	ЛЗ1	технологические признаки деталей продукции. Основные принципы наладки оборудования.	3	2					1			
49.	ПЗ18	Расчет оборудования для производства древесностружечных плит. Планировка цеха.	3	2					1			
50.	ПЗ19	Расчет оборудования для производства древесностружечных плит. Планировка цеха.	2				2					
51.	ПЗ20	Расчет оборудования для производства древесностружечных плит. Планировка цеха.	2				2					
52.	ПЗ21	Расчет оборудования для производства древесностружечных плит. Планировка цеха.	2				2					
53.	ПЗ22	Расчет оборудования для производства древесностружечных плит. Планировка цеха.	2				2					
54.	ПЗ23	Расчет оборудования для производства древесностружечных плит. Планировка цеха.	2				2					
55.	К1	Консультации по подготовке к промежуточной аттестации.	2						2			
56.	К2	Консультации по подготовке к промежуточной аттестации.	2						2			
57.	К3	Консультации по подготовке к промежуточной аттестации.	2						2			
		Тема 5. Переработка отходов производства <i>лучшего,</i>	27	10			8		6			3

		МДК 01.04 Спичечное и другое деревообрабатывающее производство	303	102	100	22	79		
		Тема 1. Виды и классификация спичек	48	16	16		16		
1.	Л1	Разработка технологического процесса спичечного производства.	3	2			1		
2.	Л2	Разработка технологического процесса спичечного производства.	3	2			1		
3.	Л3	Проведение анализа возникновения дефектов и брака продукции.	3	2			1		
4.	Л4	Проведение анализа возникновения дефектов и брака продукции.	3	2			1		
5.	Л5	Пользование нормативно-технической технологической документацией.	3	2			1		
6.	Л6	Пользование нормативно-технической технологической документацией.	3	2			1		
7.	Л7	Контроль качества спички.	3	2			1		
8.	Л8	Контроль качества спички.	3	2			1		
9.	ПЗ1	Составление технологических карт по спичечному производству.	3		2		1		
10.	ПЗ2	Составление технологических карт по спичечному производству.	3		2		1		
11.	ПЗ3	Составление технологических карт по спичечному производству.	3		2		1		

		карт по спичечному производству.																	
12.	ПЗ4	Составление технологических карт по спичечному производству.	3			2					1								
13.	ПЗ5	Составление технологических карт по спичечному производству.	3			2					1								
14.	ПЗ6	Составление технологических карт по спичечному производству.	3			2					1								
15.	ПЗ7	Составление технологических карт по спичечному производству.	3			2					1								
16.	ПЗ8	Составление технологических карт по спичечному производству.	3			2					1								
		Тема 2. Производство деревянных деталей и изделий для различных отраслей промышленности	74			24			26		24								
17.	Л9	Осуществление контроля за соблюдением технологической дисциплины технологического процесса.	3						2		1								
18.	Л10	Правила чтения и построения схем автоматического управления технологических операций.	3						2		1								
19.	Л11	Признаки соответствия рабочего места требованиям.	3						2		1								
20.	Л12	Подготовка сырья к лущению.	3						2		1								
21.	Л13	Операции, оборудование, режимы.	3						2		1								
22.	Л14	Изготовление спичечной	3						2		1								

23.	Л15	соломки. Изготовление спичечной соломки.	3	2					1	
24.	Л16	Изготовление спички.	3	2					1	
25.	Л17	Изготовление спички.	3	2					1	
26.	Л18	Оборудование. Режим обработки, организация рабочих мест.	3	2					1	
27.	Л19	Техника безопасности в цеху.	3	2					1	
28.	Л20	Делительный станок СПД-5 его устройство и назначение.	3	2					1	
29.	Л21	Многоножевой станок, принцип работы.	3	2					1	
30.	П39	Организация технологического процесса производства спичек.	3		2				1	
31.	П310	Организация технологического процесса производства спичек.	3		2				1	
32.	П311	Организация технологического процесса производства спичек.	3		2				1	
33.	П312	Организация технологического процесса производства спичек.	3		2				1	
34.	П313	Организация технологического процесса производства спичек.	3		2				1	
35.	П314	Организация технологического процесса производства спичек.	3		2				1	
36.	П315	Организация технологического процесса производства спичек.	3		2				1	
37.	П316	Организация	3		2				1	

		технологического процесса производства спичек.												
38.	ПЗ17	Организация технологического процесса производства спичек.	3			2			1					
39.	ПЗ18	Организация технологического процесса производства спичек.	3			2			1					
40.	ПЗ19	Организация технологического процесса производства спичек.	3			2			1					
41.	ПЗ20	Организация технологического процесса производства спичек.	2			2								
		<i>Тема 3. Деление шпона, картона и бумаги на заготовки для спичечных коробок</i>	58	20	18	6			14					
42.	Л22	Оборудование для деления шпона, картона и бумаги на заготовки для спичечных коробок.							1					
43.	Л23	Режим обработки, организация рабочих мест.							1					
44.	Л24	Техника безопасности в цеху.							1					
45.	Л25	Делительный станок СПД-5 его устройство и назначение.							1					
46.	Л26	Многоножевой станок, принцип работы.							1					
47.	Л27	Станок для деления шпона на заготовки наружных частей спичечных коробок, его устройство.							1					
48.	Л28	Бумагорезательная машина БР-3, ее устройство, принцип							1					

			работы и техническая характеристика.										
49.	Л29		Станок «Рапид» для разрезания рулонных материалов.								1		
50.	Л30		Соломкорубильный станок ДАЛ его устройство и принцип работы.								1		
51.	Л31		Режущий инструмент соломкорубильного станка.								1		
52.	П321		Кинематическая схема установки для резания прокладочной бумаги на рулоны.								1		
53.	П322		Кинематическая схема установки для резания прокладочной бумаги на рулоны.								1		
54.	П323		Кинематическая схема установки для резания прокладочной бумаги на рулоны.								1		
55.	П324		Кинематическая схема установки для резания прокладочной бумаги на рулоны.								1		
56.	П325		Кинематическая схема установки для резания прокладочной бумаги на рулоны.										
57.	П326		Схема делительного станка СПД-5.										
58.	П327		Схема делительного станка СПД-5.										
59.	К1		Консультации по подготовке к промежуточной аттестации.									2	

60.	К2	Консультации по подготовке к промежуточной аттестации.	2						2			
61.	К3	Консультации по подготовке к промежуточной аттестации.	2						2			
4 курс, 8 семестр												
62.	ПЗ28	Схема делительного станка СПД-5.										
63.	ПЗ29	Схема делительного станка СПД-5.										
		Тема 4. Организация спичечного производства	58	20	18	6	14					
64.	ЛЗ2	Подготовка сырья к лущению.	3	2					1			
65.	ЛЗ3	Операции, оборудование, режимы.	3	2					1			
66.	ЛЗ4	Изготовление спичечной соломки.	3	2					1			
67.	ЛЗ5	Изготовление спичечной соломки.	3	2					1			
68.	ЛЗ6	Изготовление спичечной соломки.	3	2					1			
69.	ЛЗ7	Изготовление спички.	3	2					1			
70.	ЛЗ8	Изготовление спички.	3	2					1			
71.	ЛЗ9	Изготовление спички.	3	2					1			
72.	Л40	Оборудование. Режим обработки, организация рабочих мест.	3	2					1			
73.	Л41	Техника безопасности в цеху.	3	2					1			
74.	ПЗ30	Входной контроль материалов в производстве спичек.	3		2				1			
75.	ПЗ31	Анализ размеров и качества сырой спичечной соломки.	3		2				1			
76.	ПЗ32	Оценка качества пропитки спичечной соломки.	3		2				1			
77.	ПЗ33	Оценка качества сушки, шлифования и вторичной	3		2				1			

78.	ПЗ34	Контроль парافیнірования і формиrowania спиичной головки.	2										
79.	ПЗ35	Оценка качества спиичных коробок из картона.	2										
80.	ПЗ36	Оценка качества наполнения спиичных коробок.	2										
81.	ПЗ37	Сравнительный анализ качества спиичек разных производителей.	2										
82.	ПЗ38	Оценка качества спиичек специального назначения.	2										
83.	К4	Консультації по подготовке к промежуточной аттестации.	2							2			
84.	К5	Консультації по подготовке к промежуточной аттестации.	2							2			
85.	К6	Консультації по подготовке к промежуточной аттестации.	2							2			
		Тема 5. Прочие деревообработывающие производства. Производство товаров народного потребления	65						20	10		11	
86.	Л42	Производства шпал.	3						2			1	
87.	Л43	Конструкция сушильных камер.	3						2			1	
88.	Л44	Подъемно-транспортное оборудование, технико-эксплуатационные показатели шпалопильного цеха.	3						2			1	
89.	Л45	Общие сведения о видах и способах производства	3						2			1	

		товаров народного потребления.											
90.	Л46	Характеристика древесного сырья и материалов в производстве товаров народного потребления.	3	2						1			
91.	Л47	Основы технологии производства столярных изделий. Технология изготовления токарных изделий.	3	2						1			
92.	Л48	Плетеные изделия из шпона. Прессованные и тканые изделия из шпона. Панно из шпона.	3	2						1			
93.	Л49	Производство художественного паркета.	3	2						1			
94.	Л50	Бондарные изделия. Товары народного потребления из ивового прута.	3	2						1			
95.	Л51	Технологические процессы в производстве деревянных игрушек, музыкальных инструментов, спортивного инвентаря и др.	3	2						1			
96.	П339	Классификация древесных отходов. Анализ использования отходов на предприятиях отрасли.	3	2				2		1			
97.	П340	Разработка конструкции изделия. Выбор сырья и материалов.	2	2									
98.	П341	Выполнение рабочих чертежей на изделие.	2	2									
99.	П342	Разработка технологического процесса производства	2	2									

100.	ПЗ43	изделий. Подготовка к разработке технического описания на товары народного потребления.	2																	
101.	ПЗ44	Разработка технического описания на товары народного потребления.	2																	
102.	ПЗ45	Подготовка технической документации на выпуск продукции нового образца.	2																	
103.	ПЗ46	Маркетинговые исследования потребительского спроса на товары народного потребления.	2																	
104.	ПЗ47	Презентация новых разработок в производстве товаров народного потребления.	2																	
105.	ПЗ48	Изучение типовых проектов цехов по выпуску товаров народного потребления.	2																	
106.	ПЗ49	Разработка эскиза планировки участка по выпуску товаров народного потребления.	2																	
107.	ПЗ50	Технология плетения из ивового прута. Презентация проекта игрушки (сувенира).	2																	
108.	К7	Консультации по подготовке к промежуточной аттестации.	2															2		
109.	К8	Консультации по подготовке к промежуточной аттестации.	2															2		
110.	К9	Консультации по подготовке к промежуточной аттестации.	2															2		
111.	К10	Консультации по подготовке к	2															2		

112.		промежуточной аттестации. Консультации по подготовке к промежуточной аттестации.	2																		
	K11	Учебная практика																			216
		Производственная практика (по профилю специальности) по ПМ.01 Разработка и ведение технологических процессов деревообрабатывающих производств																			576

3.3. Содержание обучения по профессиональному модулю ПМ 01 Разработка и ведение технологических процессов деревообрабатывающих производств

Наименование разделов профессионального модуля (ПМ), междисциплинарных курсов (МДК) и тем	Содержание учебного материала, практические занятия, самостоятельная работа обучающихся	Объем часов	Коды формируемых компетенций, осваиваемых знаний и умений
1	2	3	4
МДК 01.01 Лесопильное производство		324	
Тема 1. Виды заготовки и переработки древесного сырья и материалов	<p>Содержание учебного материала Оборудование и технологические процессы складов сырья, лесопильных цехов и складов пиломатериалов. Размерный анализ сырья и пиломатериалов. Способы раскроя сырья в зависимости от размерно-качественного состава сырья. План раскроя сырья и расчет сырья, производственные процессы участков переработки сырья.</p>	40	ОК 1-9; ПК 1.1-1.5; У1-7; 31-11; ПО1-6
	<p>Теоретические занятия</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Оборудование и технологические процессы складов сырья. 2. Оборудование и технологические процессы лесопильных цехов. 3. Оборудование и технологические процессы складов пиломатериалов. 4. Размерный анализ сырья и пиломатериалов. 5. Способы раскроя сырья в зависимости от размерно-качественного состава сырья. 6. План раскроя сырья и расчет сырья. 	16	
		2	
		2	
		2	
		2	
		2	
		2	
		2	
		2	

Тема 2. Технология и оборудование заготовки и транспортировки древесного сырья	7. Производственные процессы участков переработки сырья.	
	8. Производственные процессы участков переработки сырья.	2
	Практические занятия	12
	1. Составление технологической карты по раскрою сырья.	2
	2. Составление технологической карты по раскрою сырья.	2
	3. Составление технологической карты по раскрою сырья.	2
	4. Составление технологической карты по раскрою сырья.	2
	5. Составление технологической карты по раскрою сырья.	2
	6. Составление технологической карты по раскрою сырья.	2
	Самостоятельная работа обучающихся	12
	Самостоятельная проработка терминов по теме: «Размерный анализ сырья и пиломатериалов».	
	Подготовка к практическому занятию с использованием методических рекомендаций преподавателя, оформление отчета по практическому занятию.	
	Составление опорного конспекта по теме: Производственные процессы участков переработки сырья.	
	Составление сравнительной таблицы по теме: «План раскроя сырья», «Размерный анализ сырья и пиломатериалов».	
Содержание учебного материала	44	
Разработка документации, использование информационных профессиональных систем.		
Эксплуатация технологического оборудования и осуществление контроля ведения технологического процесса.		
Проведение анализа возникновения дефектов и брака продукции.		
Использование нормативно-технической и технологической документации при разработке технологического процесса лесопильного производства.		
Теоретические занятия	14	
1. Разработка документации, использование информационных профессиональных систем.	2	
2. Эксплуатация технологического оборудования.	2	
3. Эксплуатация технологического оборудования.		
4. Осуществление контроля ведения технологического процесса.	2	
5. Проведение анализа возникновения дефектов и брака продукции.	2	
6. Использование нормативно-технической и технологической документации при	2	
		ОК 1-9; ПК 1.1-1.5; У1-7; 31-11, 325-28; ПО1-6

Тема 3. Технология и оборудование производства материалов и изделий из древесного сырья	разработке технологического процесса лесопильного производства.	
	7. Использование нормативно-технической и технологической документации при разработке технологического процесса лесопильного производства	2
	Практические занятия:	12
	1. Выполнение необходимых расчетов по определению технологических режимов работы оборудования.	2
	2. Выполнение необходимых расчетов по определению технологических режимов работы оборудования.	2
	3. Выполнение необходимых расчетов по определению технологических режимов работы оборудования.	2
	4. Расчет и проверка величины припусков и размеров заготовок.	2
	5. Расчет и проверка величины припусков и размеров заготовок.	2
	6. Расчет и проверка величины припусков и размеров заготовок.	2
	Самостоятельная работа обучающихся	12
	Подготовка сообщений по теме: «Использование нормативно-технической и технологической документации при разработке технологического процесса лесопильного производства».	
	Выполнение индивидуальных проектных заданий по теме: «Проведение анализа возникновения дефектов и брака продукции».	
	Консультации по подготовке к промежуточной аттестации	4
	Дифференцированный зачет	2
Содержание учебного материала	42	
Разработка технологического процесса деревообрабатывающего производства. Технологическая подготовка производства конструкций изделия. Краткая характеристика сырья. Общая дробность сортировки и места ее осуществления. Назначение складов сырья. Способы доставки сырья к заводам: сухопутный, водный. Поставка сырья в сортиментах и хлыстах. Виды повреждения сырья при хранении и пути их предупреждения.		
Теоретические занятия	16	
1. Разработка технологического процесса деревообрабатывающего производства.	2	
2. Технологическая подготовка производства конструкций изделия.	2	
3. Краткая характеристика сырья. Общая дробность сортировки и места ее осуществления.	2	
4. Назначение складов сырья.	2	
		<i>ОК 1-9; ПК 1.1-1.5; У1-7; З1-11; ПО1-6</i>

	5. Способы доставки сырья к заводам: сухопутный, водный.	2	
	6. Поставка сырья в сортиментах и хлыстах.	2	
	7. Виды повреждения сырья при хранении и пути их предупреждения.	2	
	8. Виды повреждения сырья при хранении и пути их предупреждения.	2	
	Практические занятия	12	
	1. Выполнение необходимых расчетов по определению технологических режимов работы оборудования.	2	
	2. Выполнение необходимых расчетов по определению технологических режимов работы оборудования.	2	
	3. Выполнение необходимых расчетов по определению технологических режимов работы оборудования.	2	
	4. Расчет нормы времени и анализ эффективности использования рабочего времени.	2	
	5. Расчет нормы времени и анализ эффективности использования рабочего времени.	2	
	6. Расчет нормы времени и анализ эффективности использования рабочего времени.	2	
	Самостоятельная работа обучающихся	14	
	Самостоятельное изучение темы: «Пользование нормативно-технической и технологической документацией при лесопильном производстве отдельных вопросов» (с целью углубления знаний по заданию преподавателя) с последующим письменным ответом на вопросы. Составление схем по теме: Технологическая подготовка производства конструкций изделия. Подготовка к практическим занятиям с использованием методических рекомендаций преподавателя, оформление отчета по практическим занятиям. Подготовка докладов, презентаций по теме.		
Тема 4. Склады пиломатериалов	Содержание учебного материала	34	ОК 1-9; ПК 1.1-1.5; У1-7; 31-11; ПО1-6
	Конструкция штабелей. Устройство склада пиломатериалов. Площадка для склада пиломатериалов. Навесы и открытые склады. Механизация подъема и спуска пиломатериалов. Механизация погрузочных работ на складах пиломатериалов.		
	Теоретические занятия	14	
	1. Конструкция штабелей.	2	
	2. Устройство склада пиломатериалов.	2	

	<p>3. Площадка для склада пиломатериалов.</p> <p>4. Навесы и открытые склады.</p> <p>5. Механизация подъема и спуска пиломатериалов.</p> <p>6. Механизация погрузочных работ на складах пиломатериалов.</p> <p>7. Механизация погрузочных работ на складах пиломатериалов.</p> <p>Практические занятия</p> <p>1. Расчет емкости штабелей.</p> <p>2. Расчет емкости штабелей.</p> <p>3. Расчет емкости штабелей.</p> <p>4. Расчет емкости штабелей.</p> <p>Самостоятельная работа обучающихся</p> <p>Самостоятельное изучение темы: «Механизации погрузочных работ на складах пиломатериалов».</p> <p>Подготовка к практическим занятиям с использованием методических рекомендаций преподавателя, оформление отчета по практическим занятиям.</p>	<p>2</p> <p>2</p> <p>2</p> <p>2</p> <p>2</p> <p>8</p> <p>2</p> <p>2</p> <p>2</p> <p>2</p> <p>12</p>	
<p>Тема 5. Технологическое оборудование для раскря сырья</p>	<p>Содержание учебного материала</p> <p>Подготовка сырья к раскряю. Общая дробность сортировки и места ее осуществления.</p> <p>Окорка пиловочного сырья, назначение окорки, применяемое оборудование.</p> <p>Расчет производительности окорочных станков. Место окорки в технологическом потоке.</p> <p>Оцилиндровка бревен, назначение, принцип. Оборудование. Эффективность. Отопленные бассейны. Назначение. Достоинства и недостатки.</p>	<p>42</p>	<p><i>ОК 1-9;</i> <i>ПК 1.1-1.5;</i> <i>У1-13, У19-21;</i> <i>31-11, 314, 318-20;</i> <i>ПО1-6</i></p>
	<p>Теоретические занятия</p> <p>1. Подготовка сырья к раскряю.</p> <p>2. Общая дробность сортировки и места ее осуществления.</p> <p>3. Окорка пиловочного сырья, назначение окорки, применяемое оборудование.</p> <p>4. Расчет производительности окорочных станков.</p> <p>5. Место окорки в технологическом потоке.</p> <p>6. Оцилиндровка бревен, назначение, принцип.</p> <p>7. Оборудование и эффективность оцилиндровки бревен.</p> <p>8. Отопленные бассейны.</p> <p>Практические занятия</p> <p>1. Расчет производительности окорочных станков.</p> <p>2. Расчет производительности окорочных станков.</p>	<p>16</p> <p>2</p> <p>2</p> <p>2</p> <p>2</p> <p>2</p> <p>2</p> <p>2</p> <p>12</p> <p>2</p> <p>2</p>	

	3. Расчет производительности окорочных станков.	2	
	4. Определение размеров двухкантного бруса и необрезных досок.	2	
	5. Определение размеров двухкантного бруса и необрезных досок.	2	
	6. Определение размеров двухкантного бруса и необрезных досок.	2	
	Самостоятельная работа обучающихся Выполнение индивидуального творческого задания по темам: «Назначение складов сырья», «Оцилиндровка бревен». Подготовка к контролю знаний. Составление плана-конспекта по темам: «Подготовка сырья к раскрою», «Применяемое оборудование».	14	
Тема 6. Производственно-технологический процесс в лесопильном цехе	Содержание учебного материала Поток в лесопильном цехе. Влияние различных эксплуатационных факторов на производительность лесопильного цеха. Влияние диаметра и длины бревен. Влияние распиловки с брусковой. Влияние механизации транспортных операций. Влияние организации работы на лесопильном цехе. Расположение лесопильных рам. Расположения обрезных станков. Расположение торцовочных станков. Расположения станков для переработки горбылей и реек. Схемы технологического процесса в лесопильном цехе. Расчет количества лесопильных рам и производственной мощности цеха. Расчет количества обрезных станков. Расчет количества торцовых станков. Расчет количества концевых станков.	44	<i>ОК 1-9; ПК 1.1-1.5; У1-13, У19-21; 31-11, 314, 318-20; ПО1-6</i>
	Теоретические занятия	18	
	1. Поток в лесопильном цехе.	2	
	2. Влияние различных эксплуатационных факторов на производительность лесопильного цеха.	2	
	3. Влияние различных эксплуатационных факторов на производительность лесопильного цеха.	2	
	4. Расположение лесопильных рам и станков.	2	
	5. Схемы технологического процесса в лесопильном цехе.	2	
	6. Расчет количества лесопильных рам и производственной мощности цеха.	2	
	7. Расчет количества обрезных станков.	2	
	8. Расчет количества торцовых станков.	2	

Тема 7. Основные положения проектирования	9. Расчет количества концевых станков.		
	Практические занятия	12	
	1. Расчет производственного потока.	2	
	2. Расчет производственного потока.	2	
	3. Расчет количества ребровых станков.	2	
	4. Расчет количества ребровых станков.	2	
	5. Расчет количества малых обрезающих, многопильных и реечных станков.	2	
	6. Расчет количества малых обрезающих, многопильных и реечных станков.	2	
	Самостоятельная работа обучающихся	10	
	Самостоятельное изучение отдельных вопросов по теме: «Расчет количества обрезающих станков, расчет количества торцовых станков, расчет количества малых обрезающих, многопильных и реечных станков».		
	Консультации по подготовке к промежуточной аттестации	4	
	Содержание учебного материала	38	<i>ОК 1-9; ПК 1.1-1.5; У1-8; 31-35; ПО1-6</i>
Проектирование технологических процессов с использованием баз данных. Формирование технологической документации, чтение чертежей. Разработка нестандартных технологических процессов на изготовление продукции по заказам потребителей.			
Теоретические занятия	20		
1. Проектирование технологических процессов с использованием баз данных.	2		
2. Проектирование технологических процессов с использованием баз данных.	2		
3. Проектирование технологических процессов с использованием баз данных.	2		
4. Проектирование технологических процессов с использованием баз данных.	2		
5. Формирование технологической документации, чтение чертежей.	2		
6. Формирование технологической документации, чтение чертежей.	2		
7. Формирование технологической документации, чтение чертежей.	2		
8. Разработка нестандартных технологических процессов на изготовление продукции.	2		
9. Разработка нестандартных технологических процессов на изготовление продукции.	2		
10. Разработка нестандартных технологических процессов на изготовление продукции.	2		
Практические занятия	6		
1. Оформление технологической документации.	2		
2. Чтение чертежей.	2		

	<p>3. Чтение чертежей.</p> <p>Самостоятельная работа обучающихся</p> <p>Решение задач, практических заданий по теме «Проектирование технологических процессов с использованием баз данных», решение ситуативных и профессиональных задач.</p> <p>Самостоятельное изучение отдельных вопросов по теме: Формирование технологической документации, чтение чертежей (с целью углубления знаний) с последующим оформлением таблицы. Выполнение индивидуальных творческих заданий по теме «Разработка нестандартных технологических процессов».</p>	2	
<p>Тема 8. Состав и содержание промышленного предприятия лесного комплекса</p>	<p>Консультации по подготовке к промежуточной аттестации</p> <p>Содержание учебного материала</p> <p>Формирование технологической документации, чтение чертежей.</p> <p>Разработка нестандартных технологических процессов на изготовление продукции по заказам потребителей.</p> <p>Моделирование блок-схемы и простейшей схемы управления устройств, применяемых на производствах отрасли.</p> <p>Оценивание достоверной информации об управлении объектом.</p> <p>Теоретические занятия</p> <p>1. Формирование технологической документации, чтение чертежей.</p> <p>2. Формирование технологической документации, чтение чертежей.</p> <p>3. Разработка нестандартных технологических процессов.</p> <p>4. Разработка нестандартных технологических процессов.</p> <p>5. Моделирование блок-схемы и простейшей схемы управления устройств.</p> <p>6. Моделирование блок-схемы и простейшей схемы управления устройств.</p> <p>7. Оценивание достоверной информации об управлении объектом.</p> <p>8. Оценивание достоверной информации об управлении объектом.</p> <p>Практические занятия</p> <p>1. Разработка нестандартных (нетиповых) технологических процессов на изготовление продукции по заказам потребителей.</p> <p>2. Разработка нестандартных (нетиповых) технологических процессов на изготовление продукции по заказам потребителей.</p> <p>3. Разработка нестандартных (нетиповых) технологических процессов на изготовление продукции по заказам потребителей.</p>	4	<p>40</p> <p><i>ОК 1-9;</i> <i>ПК 1.1-1.5;</i> <i>У1-8, У16-18;</i> <i>31-35;</i> <i>ПО1-6</i></p>
		16	
		2	
		2	
		2	
		2	
		2	
		2	
		2	
		2	
		10	
		2	
		2	
		2	

МДК 01.02 Мебельное и столярно-строительное производство Тема 1. Общие сведения об инструментах, применяемых в мебельном и столярно-строительном производстве	4. Разработка нестандартных (нетиповых) технологических процессов на изготовление продукции по заказам потребителей.	2	
	5. Разработка нестандартных (нетиповых) технологических процессов на изготовление продукции по заказам потребителей.	2	
	6. Разработка нестандартных (нетиповых) технологических процессов на изготовление продукции по заказам потребителей.	2	
	Самостоятельная работа обучающихся Подготовка к практическим занятиям с использованием методических рекомендаций преподавателя, оформление отчета по практическим занятиям. Самостоятельное изучение отдельных вопросов по теме: «Моделирование блок-схемы и простейшей схемы управления устройств» (с целью углубления знаний по заданию преподавателя) с последующим составлением схем. Выполнение индивидуальных творческих заданий по теме: «Формирование технологической документации».	8	
	Консультации по подготовке к промежуточной аттестации	6	
		387	
	30		ОК 1-9; ПК 1.1-1.5; У14, У19-23; З14, З18-20; ПО1-6
	Содержание учебного материала Дереворежущие инструменты. Технологическое назначение инструментов. Фрезы для мебельного и столярно-строительного производства. Назначение, конструкция, классификация фрез для профильной обработки древесины. Эксплуатационные требования к фрезам. Свёрла. Назначение, конструкция, классификация свёрл. Процесс сверления. Эксплуатационные требования к сверлам. Долбежный и токарный инструмент. Назначение, конструкция, классификация долбежного и токарного инструмента. Процесс долбления и точения. Эксплуатационные требования к долбежному и токарному инструменту. Абразивный инструмент. Назначение, конструкция, классификация абразивного инструмента. Процесс шлифования. Эксплуатационные требования к инструментам.		
	Теоретические занятия	8	
	1. Дереворежущие инструменты.	2	
	2. Фрезы и сверла для мебельного и столярно-строительного производства.	2	

	<p>3. Долбежный и токарный инструмент.</p> <p>4. Абразивный инструмент.</p> <p>Практические занятия</p> <p>1. Изучение конструкции фрез на образцах.</p> <p>2. Изучение конструкции фрез на образцах.</p> <p>3. Подготовка сверл к работе.</p> <p>4. Подготовка сверл к работе.</p> <p>5. Подготовка абразивных материалов к работе.</p> <p>6. Подготовка абразивных материалов к работе.</p> <p>Самостоятельная работа обучающихся</p> <p>Подготовка тематических докладов и сообщений.</p> <p>Подготовка письменных ответов на контрольные вопросы.</p> <p>Разработка тематических презентаций.</p> <p>Изучение учебного материала.</p> <p>Завершение работы начатой на занятиях.</p> <p>Консультации по подготовке к промежуточной аттестации</p>	<p>2</p> <p>2</p> <p>12</p> <p>2</p> <p>2</p> <p>2</p> <p>2</p> <p>2</p> <p>2</p> <p>4</p>	
<p>Тема Деревообрабатывающее оборудование, применяемое в мебельном и столярно-строительном производстве</p>	<p>2. Классификация и индексация оборудования. Основные и вспомогательные элементы станков. Основные технико-экономические показатели. Функциональные сборочные единицы и механизмы деревообрабатывающего оборудования.</p> <p>Деревообрабатывающее оборудование общего назначения. Ленточнопильные станки: назначение, инструмент, классификация, конструкция. Круглопильные станки: назначение, инструмент, классификация, конструкция. Продольно-фрезерные станки: назначение, инструмент, классификация, конструкция. Фрезерные станки: назначение, инструмент, классификация, конструкция. Шипорезные станки: назначение, инструмент, классификация, конструкция. Сверлильные станки: назначение, инструмент, классификация, конструкция. Шлифовальные станки: назначение, инструмент, классификация, конструкция. Токарные станки: назначение, инструмент, классификация, конструкция. Монтаж и ремонт оборудования.</p> <p>Теоретические занятия</p> <p>1. Классификация и индексация оборудования.</p> <p>2. Ленточнопильные станки.</p> <p>3. Круглопильные станки.</p>	<p>6</p> <p>70</p> <p>12</p> <p>2</p> <p>2</p> <p>2</p>	<p>ОК 1-9; ПК 1.1-1.5; У11-16, У19-24; 318-24; ПО1-6</p>

	4. Продольно-фрезерные и фрезерные станки.	2
	5. Шипорезные и сверлильные станки.	2
	6. Токарные станки. Монтаж и ремонт оборудования.	2
	Практические занятия	34
	1. Изучение функциональных сборочных единиц и механизмов деревообрабатывающего оборудования.	2
	2. Изучение конструкции ленточнопильных станков.	2
	3. Изучение конструкции универсальных и форматнообрезных круглопильных станков.	2
	4. Проведение размерно-статической настройки круглопильного станка.	2
	5. Проведение размерно-статической настройки фуговального станка.	2
	6. Проверка рейсмусового станка на геометрическую точность.	2
	7. Практическое знакомство с конструкцией четырёхстороннего продольно-фрезерного станка.	2
	8. Практическое знакомство с конструкцией фрезерных станков.	2
	9. Изучение конструкции двухстороннего шипорезного станка.	2
	10. Практическое знакомство с конструкцией сверлильно-пазовальных станков и автоматов для заделки сучков.	2
	11. Изучение конструкции долбежных станков.	2
	12. Изучение кинематической схемы шлифовального станка.	2
	13. Монтаж станков общего назначения.	2
14. Монтаж станков общего назначения.	2	
15. Ремонт станков общего назначения.	2	
16. Ремонт станков общего назначения.	2	
17. Ремонт станков общего назначения.	2	
Самостоятельная работа обучающихся	18	
Подготовка к практическим занятиям с использованием методических рекомендаций преподавателя, оформление отчета по практическим занятиям. Самостоятельное изучение отдельных вопросов (с целью углубления знаний по заданию преподавателя) с последующим оформлением опорных схем по темам: «Выполнение индивидуальных проектных заданий по теме».		
Консультации по подготовке к промежуточной аттестации	6	
Тема 3. Технология изготовления мягкой мебели	90	
Содержание учебного материала Виды мягкой мебели и ее классификация. Тканевые материалы и полуфабрикаты.	ОК 1-9; ПК 1.1-1.5; У8-16, У19-29;	

	<p>Настилочные, вязочные и прошивочные материалы. Изготовление пружин и пружинных блоков. Технологический процесс изготовления мягких элементов мебели. Сборка. Контроль, упаковка и транспортирование мягкой мебели.</p> <p>Теоретические занятия</p> <p>1. Виды мягкой мебели. 2</p> <p>2. Классификация мягкой мебели. 2</p> <p>3. Тканевые материалы. 2</p> <p>4. Тканевые полуфабрикаты. 2</p> <p>5. Настилочные материалы. 2</p> <p>6. Вязочные материалы. 2</p> <p>7. Прошивочные материалы. 2</p> <p>8. Изготовление пружин и пружинных блоков. 2</p> <p>9. Технологический процесс изготовления мягких элементов мебели. 2</p> <p>10. Технологический процесс изготовления мягких элементов мебели. 2</p> <p>11. Технологический процесс изготовления мягких элементов мебели. 2</p> <p>12. Технологический процесс изготовления мягких элементов мебели. 2</p> <p>13. Сборка мягкой мебели. 2</p> <p>14. Сборка мягкой мебели. 2</p> <p>15. Сборка мягкой мебели. 2</p> <p>16. Контроль и упаковка мягкой мебели. 2</p> <p>17. Транспортирование мягкой мебели. 2</p> <p>Практические занятия</p> <p>1. Составление технологических карт по изготовлению мягкой мебели. 2</p> <p>2. Составление технологических карт по изготовлению мягкой мебели. 2</p> <p>3. Составление технологических карт по изготовлению мягкой мебели. 2</p> <p>4. Составление технологических карт по изготовлению мягкой мебели. 2</p> <p>5. Составление технологических карт по изготовлению мягкой мебели. 2</p> <p>6. Составление технологических карт по изготовлению мягкой мебели. 2</p> <p>7. Составление технологических карт по изготовлению мягкой мебели. 2</p> <p>8. Составление технологических карт по изготовлению мягкой мебели. 2</p> <p>9. Составление технологических карт по изготовлению мягкой мебели. 2</p> <p>10. Составление технологических карт по изготовлению мягкой мебели. 2</p> <p>11. Составление технологических карт по изготовлению мягкой мебели. 2</p>	<p>37-14, 325-28; ПО1-6</p>

Тема 4. Отделка и облицовка изделий из древесины	12. Составление технологических карт по изготовлению мягкой мебели.	2	<i>ОК 1-9; ПК 1.1-1.5; У8-16, У19-29; 37-14, 325-28; ПО1-6</i>
	13. Составление технологических карт по изготовлению мягкой мебели.	2	
	Самостоятельная работа обучающихся	24	
	Решение задач, практических заданий по темам: «Виды мягкой мебели и ее классификация», «Изготовление пружин и пружинных блоков», «Настилочные, увязочные и прошивочные материалы».		
	Работа с нормативными документами и законодательной базой по теме.		
	Консультации по подготовке к промежуточной аттестации	6	
	Содержание учебного материала	58	
	Общие сведения об отделке и облицовке. Виды и классификация.		
	Подготовка поверхности к отделке.		
	Способы нанесения лакокрасочных материалов на поверхность древесины.		
	Сушка отделочных покрытий.		
	Типовые технологические процессы отделки мебели.		
Эксплуатация технологического оборудования.			
Осуществление контроля ведения технологического процесса.			
Технологическая подготовка производства конструкции изделий.			
Теоретические занятия	22		
1. Общие сведения об отделке и облицовке. Виды и классификация.	2		
2. Подготовка поверхности к отделке.	2		
3. Способы нанесения лакокрасочных материалов на поверхность древесины.	2		
4. Сушка отделочных покрытий.	2		
5. Типовые технологические процессы отделки мебели.	2		
6. Типовые технологические процессы отделки мебели.	2		
7. Эксплуатация технологического оборудования.	2		
8. Эксплуатация технологического оборудования.	2		
9. Осуществление контроля ведения технологического процесса.	2		
10. Технологическая подготовка производства конструкции изделий.	2		
11. Технологическая подготовка производства конструкции изделий.	2		
Практические занятия	16		
1. Составление технологических карт по отделке изделий из древесины.	2		
2. Составление технологических карт по отделке изделий из древесины.	2		
3. Составление технологических карт по отделке изделий из древесины.	2		
4. Составление технологических карт по отделке изделий из древесины.	2		
5. Составление технологической карты по облицовке изделий из древесины.	2		

	6. Составление технологической карты по облицовке изделий из древесины.	2
	7. Составление технологической карты по облицовке изделий из древесины.	2
	8. Составление технологической карты по облицовке изделий из древесины.	2
	Самостоятельная работа обучающихся Работа с нормативными документами и законодательной базой. Выполнение индивидуальных творческих заданий по темам: «Эксплуатация технологического оборудования», «Типовые технологические процессы отделки мебели» (составление сравнительной таблицы).	14
	Консультации по подготовке к промежуточной аттестации	6
Тема 5. Производство оконных блоков	Содержание учебного материала Выполнение технологических операций изготовления: коробок, створок, форточек, раскладок. Остекление и сборка оконных блоков. Требование к качеству. Дефекты обработки причины появления и меры предупреждения. Автоматизированные линии в производстве оконных блоков.	32
	Теоретические занятия	12
	1. Выполнение технологических операций изготовления деталей оконных блоков.	2
	2. Выполнение технологических операций изготовления деталей оконных блоков.	2
	3. Остекление и сборка оконных блоков.	2
	4. Требования к качеству оконных блоков.	2
	5. Дефекты обработки, причины появления и меры предупреждения.	2
	6. Автоматизированные линии в производстве оконных блоков.	2
	Практические занятия	10
	1. Составление технологических карт по изготовлению оконных коробок.	2
	2. Составление технологических карт по изготовлению оконных коробок.	2
	3. Составление технологических карт по изготовлению оконных коробок.	2
	4. Составление технологических карт по изготовлению оконных блоков с раздельными переплетами.	2
	5. Составление технологических карт по изготовлению оконных блоков с раздельными переплетами.	2
	Самостоятельная работа обучающихся Работа с терминами и выполнение индивидуальных творческих заданий по	4

	темам «Остекление и сборка оконных блоков», «Требование к качеству», «Дефекты обработки причины появления и меры предупреждения», «Автоматизированные линии в производстве оконных блоков».	6	
	Консультации по подготовке к промежуточной аттестации		
Тема 6. Сборка столярно-мебельных изделий	Содержание учебного материала	62	<i>ОК 1-9; ПК 1.1-1.5; У1-9, У23-24; 31-11, 323-28; ПО1-6</i>
	Общие сведения о сборке.		
	Сборка сборочных единиц и групп. Сборка мебели.		
	Сборка столярно-строительных изделий и их установка.		
	Использование нормативно-технической документации при сборке.		
	Применение компьютерных и телекоммуникационных средств.		
	Теоретические занятия	24	
	1. Общие сведения о сборке.	2	
	2. Сборка сборочных единиц и групп.	2	
	3. Сборка сборочных единиц и групп.	2	
	4. Сборка мебели.	2	
	5. Сборка мебели.	2	
	6. Сборка мебели.	2	
	7. Сборка столярно-строительных изделий и их установка.	2	
	8. Сборка столярно-строительных изделий и их установка.	2	
	9. Сборка столярно-строительных изделий и их установка.	2	
10. Использование нормативно-технической документации при сборке.	2		
11. Использование нормативно-технической документации при сборке.	2		
12. Применение компьютерных и телекоммуникационных средств.	2		
Практические занятия	18		
1. Составление технологических карт по сборке столярно-строительных изделий и их установке.	2		
2. Составление технологических карт по сборке столярно-строительных изделий и их установке.	2		
3. Составление технологических карт по сборке столярно-строительных изделий и их установке.	2		
4. Составление технологических карт по сборке столярно-строительных изделий и их установке.	2		

Курсовой проект по МДК 01.02 Мебельное и столярно-строительное производство	5. Составление технологических карт по сборке столярно-строительных изделий и их установке.	2	ОК 1-9; ПК 1.1-1.5; У1-29; 31-28; ПО1-6
	6. Составление технологических карт по сборке столярно-строительных изделий и их установке.	2	
	7. Составление технологических карт по сборке столярно-строительных изделий и их установке.	2	
	8. Составление технологических карт по сборке столярно-строительных изделий и их установке.	2	
	9. Составление технологических карт по сборке столярно-строительных изделий и их установке.	2	
	Самостоятельная работа обучающихся Составление конспектов, сравнительной характеристики по теме: «Общие сведения о сборке». Подготовка к практическим занятиям с использованием методических рекомендаций преподавателя, оформление отчета по практическим занятиям. Выполнение индивидуальных творческих заданий по теме «Сборка мебели».	12	
	Консультации по подготовке к промежуточной аттестации	8	
	Содержание учебного материала Объяснение методических требований к написанию курсового проекта как одного из основных видов учебных занятий и формы контроля учебной работы студентов, выполняемой с целью приобретения практических навыков. Введение. Аналитическая часть. Расчетно-технологическая часть. Организационная часть. Экологическая безопасность в деревообрабатывающем производстве. Экономическая часть. Заключение, список используемой литературы. Оформление графической части.	45	
	Практические занятия	30	
	Введение.	2	
Обоснование темы курсового проекта.	2		
Характеристика существующей организации процесса производства.	2		
Недостатки существующей организации процесса производства.	2		
Основная часть.	2		
Техническое описание изделия.	2		
Основная часть.	2		
Описание технологического процесса	2		
Основная часть.	2		

Выбор оборудования	
Основная часть.	2
Спецификация материалов	2
Основная часть.	2
Расчет материалов	2
Основная часть.	2
Расчет оборудования	2
Экологическая безопасность в деревообрабатывающем производстве. Расчет выбросов загрязняющих веществ.	2
Экономическая часть.	2
Заключение, список используемой литературы.	2
Оформление графической части.	2
Окончательный сбор, обработка и систематизация собранного материала.	2
Обобщение, изложение, анализ сходных и расчетных данных, выводы и предложения.	2
Представление на рецензирование и защиту.	2
<p>Примерная тематика курсовых работ проектов:</p> <p>Проект цеха по изготовлению оконных блоков.</p> <p>Проект цеха по изготовлению дверных блоков.</p> <p>Проект цеха по изготовлению деталей профильных из древесины и древесных материалов.</p> <p>Проект цеха раскроя и первичной механической обработки плитных и листовых материалов.</p> <p>Проект цеха изготовления синтетических облицовочных материалов на основе пропитанных смолами бумаг.</p> <p>Проект цеха изготовления облицовок из натурального и синтетического шпона.</p> <p>Проект цеха облицовывания пластей щитовых мебельных деталей.</p> <p>Проект цеха повторной механической обработки щитовых мебельных деталей.</p> <p>Проект цеха отделки мебельных деталей.</p> <p>Проект цеха сборки и отделки решетчатой мебели.</p> <p>Проект цеха обойных и сборочных работ по выпуску мягкой мебели.</p> <p>Проект цеха по изготовлению клееных деталей и конструкций.</p> <p>Проект сушильного цеха на базе камер периодического действия.</p> <p>Проект сушильного цеха на базе камер непрерывного действия.</p> <p>Проект лесопильного цеха на базе лесопильных рам.</p>	

	Проект лесопильного цеха на базе лесопильных рам и агрегатного оборудования.	15	
	Проект лесопильного цеха на базе ленточнопильного оборудования.		
МДК 01.03. Фанерное и плитное производство	Самостоятельная работа обучающихся	189	
	Индивидуальная работа над разделами курсового проекта в соответствии с закрепленной темой.		
Тема 1. Общие сведения о плиточных и фанерных материалах	Содержание учебного материала	42	<i>ОК 1-9; ПК 1.1-1.5; У1-16, У25-29; 37-20, 325-28; ПО1-6</i>
	Классификация, назначение и область применения ДВП, ДСП и фанеры.		
	Способы изготовления. Технология изготовления ДВП мокрым способом. Оборудование, режимы.		
	Физико-механические свойства сырья и материалов. Разработка мероприятий, обеспечивающих безопасные условия труда.		
	Проведение анализа травмоопасных и вредных факторов в сфере профессиональной деятельности.		
	Теоретические занятия		
	1. Классификация, назначение и область применения ДВП, ДСП и фанеры.		
	2. Способы изготовления ДВП.		
	3. Способы изготовления ДСП.		
	4. Способы изготовления фанеры.		
	5. Технология изготовления ДВП мокрым способом.		
	6. Оборудование и режимы.		
	7. Физико-механические свойства сырья и материалов.		
	8. Разработка мероприятий, обеспечивающих безопасные условия труда.		
	9. Проведение анализа травмоопасных и вредных факторов в сфере профессиональной деятельности.		
	Практические занятия		
	1. Расчет и проверка величины размеров заготовок.		
2. Расчет и проверка величины размеров заготовок.			
3. Расчет и проверка величины размеров заготовок.			
4. Расчет и проверка величины размеров заготовок.			
5. Расчет и проверка величины размеров заготовок.			

Тема 3. Технологии древесно-стружечных плит и пластика (ДСП)	Содержание учебного материала Разработка технологической документации, использование информационных профессиональных систем. Разработка технологического процесса ДСП. Реализация технологического процесса. Эксплуатация технологического оборудования. Осуществление контроля технологического процесса. Типовые технологические процессы изготовления деталей продукции. Элементы технологической операции. Назначение и конструктивно-технологические признаки деталей продукции. Основные законы термодинамики, гидростатики и гидродинамики. Элементы и принципы работы гидро- и пневмопривода.	44	ОК 1-9; ПК 1.1-1.5; У1-16, У25-29; 37-20, 325-28; ПО1-6	
	Теоретические занятия			16
	1. Разработка технологической документации.			2
	2. Разработка технологического процесса ДСП.			2
	3. Эксплуатация технологического оборудования.			2
	4. Осуществление контроля технологического процесса.			2
	5. Типовые технологические процессы изготовления деталей продукции.			2
	6. Элементы технологической операции.			2
	7. Основные законы термодинамики, гидростатики и гидродинамики.			2
	8. Элементы и принцип работы гидро- и пневмопривода.			2
	Практические занятия			14
	1. Расчет оборудования для производства древесностружечных плит. Планировка цеха.			2
	2. Расчет оборудования для производства древесностружечных плит. Планировка цеха.			2
	3. Расчет оборудования для производства древесностружечных плит. Планировка цеха.			2
4. Расчет оборудования для производства древесностружечных плит. Планировка цеха.	2			
5. Расчет оборудования для производства древесностружечных плит. Планировка цеха.	2			
6. Расчет оборудования для производства древесностружечных плит. Планировка цеха.	2			
7. Расчет оборудования для производства древесностружечных плит. Планировка цеха.	2			

	<p>Самостоятельная работа обучающихся Подготовка к практическим занятиям с использованием методических рекомендаций преподавателя, оформление отчета по практическим занятиям. Подготовка плана-конспекта по темам: «Эксплуатация технологического оборудования»; «Осуществление контроля технологического процесса».</p>	14	
<p>Тема 4. Технология древесно-волокнистых плит (ДВП)</p>	<p>Содержание учебного материала Разработка технологической документации, использование информационных профессиональных систем. Разработка технологического процесса ДВП. Реализация технологического процесса. Эксплуатация технологического оборудования. Осуществление контроля технологического процесса. Типовые технологические процессы изготовления деталей продукции. Элементы технологической операции. Назначение и конструктивно технологические признаки деталей продукции. Основные принципы наладки оборудования и приспособлений режущего инструмента.</p>	34	<p><i>ОК 1-9; ПК 1.1-1.5; У1-16, У25-29; 37-20, 325-28; ПО1-6</i></p>
	<p>Теоретические занятия</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Разработка технологической документации. 2. Разработка технологического процесса ДВП. Эксплуатация технологического оборудования. 3. Типовые технологические процессы изготовления деталей продукции. 4. Назначение и конструктивно технологические признаки деталей продукции. 5. Основные принципы наладки оборудования. <p>Практические занятия</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Расчет оборудования для производства древесностружечных плит. Планировка цеха. 2. Расчет оборудования для производства древесностружечных плит. Планировка цеха. 3. Расчет оборудования для производства древесностружечных плит. Планировка цеха. 4. Расчет оборудования для производства древесностружечных плит. Планировка цеха. 5. Расчет оборудования для производства древесностружечных плит. Планировка цеха. 	10	
		2	
		2	
		2	
		2	
		2	
		12	
		2	
		2	
		2	
		2	
		2	

Тема 5. Переработка отходов лущеного, строганного шпона и фанеры	6. Расчет оборудования для производства древесностружечных плит. Планировка цеха.	2	ОК 1-9; ПК 1.1-1.5; У1-16, У25-29; 37-20, 325-28; ПО1-6
	Самостоятельная работа обучающихся Подготовка к практическим занятиям с использованием методических рекомендаций преподавателя, оформление отчета по практическим занятиям. Работа с терминами, составление терминологического словаря по теме: «Основные способы теплообмена, принцип работы пневмо- и гидропривода технологического оборудования».	6	
	Консультации по подготовке к промежуточной аттестации	6	
	Содержание учебного материала Виды отходов в производстве лущеного и строганного шпона. Баланс использования древесины при лущении и строгании. Виды отходов фанерного производства. Баланс использования древесины в производстве фанеры. Переработка и использование отходов.	27	
	Теоретические занятия	10	
	1. Виды отходов в производстве лущеного и строганного шпона.	2	
	2. Баланс использования древесины при лущении и строгании.	2	
	3. Виды отходов фанерного производства.	2	
	4. Баланс использования древесины в производстве фанеры.	2	
	5. Переработка и использование отходов.	2	
Практические занятия	8		
1. Составление технологической карты переработки отходов производства лущеного, строганного шпона и фанеры.	2		
2. Составление технологической карты переработки отходов производства лущеного, строганного шпона и фанеры.	2		
3. Составление технологической карты переработки отходов производства лущеного, строганного шпона и фанеры.	2		
4. Составление технологической карты переработки отходов производства лущеного, строганного шпона и фанеры.	2		
Самостоятельная работа обучающихся Самостоятельная проработка аспектов занятий по темам: «Виды отходов в производстве лущеного и строганного шпона»; «Баланс использования древесины при лущении и строгании». Подготовка к практическим занятиям с использованием методических	3		

<p>МДК 01.04 Спичечное и другое деревообрабатывающее производство</p> <p>Тема 1. Виды и классификация спичек</p>	<p>рекомендаций преподавателя, оформление отчета по практическим занятиям.</p> <p>Консультации по подготовке к промежуточной аттестации</p>	<p>6</p> <p>303</p>	<p>ОК 1-9; ПК 1.1-1.5; У1-7, У19-20, У25-29; 37-20, 325-28; ПО1-6</p>
	<p>Содержание учебного материала Разработка технологического процесса спичечного производства. Проведение анализа возникновения дефектов и брака продукции с разработкой мероприятий по их предупреждению. Использование нормативно-технической и технологической документацией при разработке технологических процессов спичечного производства. Контроль качества спички. ГОСТ 1820; технические условия на спички - спички в коробках, предназначенные для использования в быту. Размеры спичек: Длина – 42,5 мм; Толщина – 1,6-2,2 мм. Среднее наполнение спичек в коробке: 50-60 штук.</p>		
	<p>Теоретические занятия</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Разработка технологического процесса спичечного производства. 2. Разработка технологического процесса спичечного производства. 3. Проведение анализа возникновения дефектов и брака продукции. 4. Проведение анализа возникновения дефектов и брака продукции. 5. Использование нормативно-технической и технологической документацией. 6. Использование нормативно-технической и технологической документацией. 7. Контроль качества спички. 8. Контроль качества спички. <p>Практические занятия</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Составление технологических карт по спичечному производству. 2. Составление технологических карт по спичечному производству. 3. Составление технологических карт по спичечному производству. 4. Составление технологических карт по спичечному производству. 5. Составление технологических карт по спичечному производству. 6. Составление технологических карт по спичечному производству. 7. Составление технологических карт по спичечному производству. 	<p>16</p> <p>2</p> <p>2</p> <p>2</p> <p>2</p> <p>2</p> <p>2</p> <p>2</p> <p>2</p> <p>2</p> <p>16</p> <p>2</p> <p>2</p> <p>2</p> <p>2</p> <p>2</p> <p>2</p>	

	<p>8. Составление технологических карт по спичечному производству.</p> <p>Самостоятельная работа обучающихся</p> <p>Подготовка к практическим занятиям с использованием методических рекомендаций преподавателя, оформление отчета по практическим занятиям. Самостоятельное изучение отдельных вопросов по теме: «Виды и классификация спичек», «Технические условия на спички» (с целью углубления знаний по заданию преподавателя) с последующим конспектом, схем.</p>	2	
<p>Тема 2. Производство деревянных деталей и изделий для различных отраслей промышленности</p>	<p>Содержание учебного материала</p> <p>Осуществление контроля за соблюдением технологической дисциплины по стадии технологического процесса. Правила чтения и построения схем автоматического управления технологических операций. Признаки соответствия рабочего места требованиям, определяющим эффективное использование оборудования. Подготовка сырья к лущению. Операции, оборудование, режимы. Изготовление спичечной соломки: лущение шпона, рубка на соломку, пропитка, сушка, шлифование и сортировка соломки. Изготовление спички: сортировка сухой соломки по сечению, формирование спичечной головки, сушка, укладка в коробки или кассеты, нанесение фосфорной массы на коробки, сушка, упаковка в пачки и коробки. Оборудование. Режим обработки, организация рабочих мест. Техника безопасности в цеху. Делительный станок СПД-5 его устройство и назначение. Многоножевой станок, принцип работы.</p>	74	<p>ОК 1-9; ПК 1.1-1.5; У1-16, У25-29; 37-20, 325-28; ПО1-6</p>
	<p>Теоретические занятия</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Осуществление контроля за соблюдением технологической дисциплины технологического процесса. 2. Правила чтения и построения схем автоматического управления технологических операций. 3. Признаки соответствия рабочего места требованиям. 4. Подготовка сырья к лущению. 5. Операции, оборудование, режимы. 6. Изготовление спичечной соломки. 7. Изготовление спичечной соломки. 8. Изготовление спички. 9. Изготовление спички. 10. Оборудование. Режим обработки, организация рабочих мест. 	26	
		2	
		2	
		2	
		2	
		2	
		2	
		2	

ножа на траверсе.		
Теоретические занятия		20
1. Оборудование для деления шпона, картона и бумаги на заготовки для спичечных коробок.		2
2. Режим обработки, организация рабочих мест.		2
3. Техника безопасности в цеху.		2
4. Делительный станок СПД-5 его устройство и назначение.		2
5. Много ножевой станок, принцип работы.		2
6. Станок для деления шпона на заготовки наружных частей спичечных коробок, его устройство.		2
7. Бумагорезательная машина БР-3, ее устройство, принцип работы и техническая характеристика.		2
8. Станок «Рапид» для разрезания рулонных материалов.		2
9. Соломкорубильный станок ДАЛ, его устройство и принцип работы.		2
10. Режущий инструмент соломкорубильного станка.		2
Практические занятия		18
1. Кинематическая схема установки для резания прокладочной бумаги на рулоны.		2
2. Кинематическая схема установки для резания прокладочной бумаги на рулоны.		2
3. Кинематическая схема установки для резания прокладочной бумаги на рулоны.		2
4. Кинематическая схема установки для резания прокладочной бумаги на рулоны.		2
5. Кинематическая схема установки для резания прокладочной бумаги на рулоны.		2
6. Схема делительного станка СПД-5.		2
7. Схема делительного станка СПД-5.		2
8. Схема делительного станка СПД-5.		2
9. Схема делительного станка СПД-5.		2
Самостоятельная работа обучающихся		14
Подготовка к практическим занятиям с использованием методических рекомендаций преподавателя, оформление отчета по практическим занятиям. Самостоятельное изучение отдельных вопросов по темам: «Оборудование. Режим обработки, организация рабочих мест», «Техника безопасности в цеху»,		

	<p>9. Оценка качества спичек специального назначения.</p> <p>Самостоятельная работа обучающихся</p> <p>Решение ситуативных и профессиональных задач, выполнение индивидуальных творческих заданий по теме: «Изготовление спички: сортировка сухой соломки по сечению, формирование спичечной головки, сушка, укладка в коробки или кассеты, нанесение фосфорной массы на коробки, сушка, упаковка в пачки и коробки».</p> <p>Консультации по подготовке к промежуточной аттестации</p>	<p>2</p> <p>14</p>	
<p>Тема 5. Прочие деревообрабатывающие производства. Производство товаров народного потребления</p>	<p>Содержание учебного материала</p> <p>Производства шпал. Оборудование участка производства шпал. Назначение, классификация, конструкция, принцип работы. Окоlostаночное оборудование. Техника безопасности. Оборудование участка сушки и пропитки шпал. Конструкция сушильных камер, тепловое оборудование. Оборудование пропитки шпал антисептиком. Подъемно-транспортное оборудование, технико-эксплуатационные показатели шпалопильного цеха.</p> <p>Общие сведения о видах и способах производства товаров народного потребления.</p> <p>Определение и классификация товаров народного потребления из древесины и древесных материалов. Характеристика древесного сырья и материалов в производстве товаров народного потребления.</p> <p>Основы технологии производства столярных изделий. Технология изготовления токарных изделий. Порядок подготовки продукции к производству. Экспертиза и реализация продукции. Проектирование цехов и участков по выпуску товаров народного потребления из древесины и древесных материалов. Плетеные изделия из шпона. Прессованные и тканые изделия из шпона. Панно из шпона. Производство художественного паркета. Бондарные изделия. Основы технологии изготовления бочек. Товары народного потребления из ивового прута.</p> <p>Русская деревянная игрушка. Технологические процессы в производстве деревянных игрушек, музыкальных инструментов, спортивного инвентаря и др.</p>	<p>6</p> <p>65</p>	<p><i>ОК 1-9;</i> <i>ПК 1.1-1.5;</i> <i>У1-16, У25-29;</i> <i>37-20, 325-28;</i> <i>ПО1-6</i></p>
	<p>Теоретические занятия</p> <p>1. Производство шпал.</p> <p>2. Конструкция сушильных камер.</p> <p>3. Подъемно-транспортное оборудование, технико-эксплуатационные показатели шпалопильного цеха.</p>	<p>20</p> <p>2</p> <p>2</p> <p>2</p>	

4. Общие сведения о видах и способах производства товаров народного потребления.	2	
5. Характеристика древесного сырья и материалов в производстве товаров народного потребления.	2	
6. Основы технологии производства столярных изделий. Технология изготовления токарных изделий.	2	
7. Плетеные изделия из шпона. Прессованные и тканые изделия из шпона. Панно из шпона.	2	
8. Производство художественного паркета.	2	
9. Бондарные изделия. Товары народного потребления из ивового прута.	2	
10. Технологические процессы в производстве деревянных игрушек, музыкальных инструментов, спортивного инвентаря и др.	2	
Практические занятия	24	
1. Классификация древесных отходов. Анализ использования отходов на предприятиях отрасли.	2	
2. Разработка конструкции изделия. Выбор сырья и материалов.	2	
3. Выполнение рабочих чертежей на изделие.	2	
4. Разработка технологического процесса производства изделий.	2	
5. Подготовка к разработке технического описания на товары народного потребления.	2	
6. Разработка технического описания на товары народного потребления.	2	
7. Подготовка технической документации на выпуск продукции нового образца.	2	
8. Маркетинговые исследования потребительского спроса на товары народного потребления.	2	
9. Презентация новых разработок в производстве товаров народного потребления.	2	
10. Изучение типовых проектов цехов по выпуску товаров народного потребления.	2	
11. Разработка эскиза планировки участка по выпуску товаров народного потребления.	2	
12. Технология плетения из ивового прута. Презентация проекта игрушки (сувенира).	2	

	<p>Самостоятельная работа обучающихся Подготовка сырья, отделочных и прочих материалов для выполнения авторского проекта изделия. Изготовление опытных образцов изделий товаров народного потребления. Подготовка к презентации авторских проектов изделий или опытных образцов. Экспертиза качества проекта изделия и его опытного образца. Выявление причин брака и устранение возможных дефектов. Конспектирование дополнительного материала по изучаемым темам. Подготовка докладов, сообщений, рефератов. Графическое изображение изделий. Разработка технологических процессов в области использования и переработки древесных отходов. Создание слайд-презентаций и видео-презентаций, как вариант саморекламы будущего специалиста. Разработка эскизов и чертежей изделий. Решение ситуационных производственных задач. Работа с нормативной и специальной литературой. Аналитическая обработка материала.</p>	11
<p>УП 0101 Учебная практика по МДК 01.01 Лесопильное производство УП 0102 Учебная практика по МДК 01.02 Мебельное и столярно-строительное производство</p>	<p>Консультации по подготовке к промежуточной аттестации Учебная практика: Изучение основных правил техники безопасности при работе в лабораториях и кабинетах колледжа. Ознакомление с профессиональной деятельностью по устройству и эксплуатации деревообрабатывающего оборудования. Изучение технологии изготовления мебели в ООО «ОСБ». Изучение технологического процесса отделки деталей оконного блока и его сборки, ООО «ОСБ». Знакомство с ООО «Фишер-Паркет-Марка», технологическим процессом изготовления паркетной доски. Определение древесных пород по основным макропризнакам. Изучение разновидностей пороков древесины на лесных сортирентах. Отработка навыков измерения пороков деловых сортирентов. Отработка навыков измерения фактических и установления стандартных размеров лесоматериалов. Определение качества пиловочного сырья. Отработка навыков измерения фактических и установления стандартных размеров пиломатериалов.</p>	10 216 72 144

У1-29;
ПО1-6

<p>ПП 0101 Производственная практика (по профилю специальности) по ПМ.01</p>	<p>Обработка навыков измерения пороков древесины в пилопродукции. Определение качества пиломатериалов. Изучение камер периодического и непрерывного действия. Изучение транспортного оборудования сушильных камер. Определение видов сушильных штабелей пиломатериалов. Обработка навыков построения режимов сушки и контроль их. Изучение организации технологического процесса камерной сушки. Изучение организации технологического процесса атмосферной сушки пиломатериалов. Изучение организации технологического процесса антисептирования пиломатериалов. Изучение организации технологического процесса подготовки сырья к распиловке. Изучение организации технологического процесса производства пиломатериалов. Изучение организации технологического процесса окончательной обработки сухих пиломатериалов. Изучение организации технологического процесса подготовки сырья к лущению на предприятии. Изучение организации технологического процесса изготовления лущеного шпона на предприятии. Изучение организации технологического процесса подготовки сырья к строганию на предприятии. Изучение организации технологического процесса изготовления строганного шпона на предприятии. Изучение организации технологического процесса производства фанеры на предприятии. Изучение организации технологического процесса производства древесностружечных плит на предприятии. Изучение организации технологического процесса производства древесноволокнистых плит на предприятии. Изучение организации технологического процесса производства спичек, тары, шпал или продукции прочих деревообрабатывающих производств.</p>	<p>576</p>	<p><i>OK 1-9; ПК 1.1-1.5; ПО1-6</i></p>
<p>ПП 0101 Производственная практика (по профилю специальности) по ПМ.01</p>	<p>Производственная практика (по профилю специальности): Изучение организации производственного процесса на предприятиях отрасли. Участие в ведении технологического процесса на предприятиях отрасли.</p>	<p>576</p>	<p><i>OK 1-9; ПК 1.1-1.5; ПО1-6</i></p>

<p>Разработка и ведение технологических процессов деревообрабатывающих производств</p>	<p>Разработка рекомендаций по усовершенствованию технологических процессов на предприятиях отрасли.</p> <p>Проведение анализа возникновения дефектов и брака продукции с разработкой мероприятий по их предупреждению.</p> <p>Разработка документации, использование информационных профессиональных систем.</p> <p>Осуществление контроля ведения технологического процесса.</p> <p>Изучение организации технологического процесса изготовления брусковых заготовок.</p> <p>Изучение организации технологического процесса изготовления щитовых заготовок.</p> <p>Изучение организации технологического процесса на участках склеивания заготовок.</p> <p>Изучение организации технологического процесса на участках облицовывания брусковых и щитовых заготовок.</p> <p>Изучение организации технологического процесса на участках повторной механической обработки брусковых и щитовых заготовок.</p> <p>Изучение организации технологического процесса отделки деталей и изделий.</p> <p>Изучение организации технологического процесса изготовления оконных блоков.</p> <p>Изучение организации технологического процесса изготовления дверных блоков.</p> <p>Изучение организации технологического процесса изготовления строительных деталей.</p> <p>Отработка навыков составления рецептуры клеевых материалов.</p> <p>Отработка навыков составления рецептуры отделочных материалов.</p> <p>Изучение организации технологического процесса производства спичек, тары, шпал или продукции прочих деревообрабатывающих производств.</p>		
<p>Промежуточная аттестация</p>	<p>Дифференцированный зачет в 3 семестре.</p> <p>Экзамен в 4-ом семестре.</p> <p>Экзамен в 5-ом семестре.</p> <p>Экзамен в 6-ом семестре.</p> <p>Комплексный экзамен в 7-ом семестре.</p> <p>Экзамен в 7-ом семестре.</p> <p>Экзамен в 8-ом семестре.</p>	<p>2</p>	

	Дифференцированные зачеты в 4-ом, 5-ом, 6-ом семестре после прохождения учебной практики.		
	Дифференцированные зачеты в 5-ом, 6-ом, 7-ом и 8-ом семестре после прохождения производственной (по профилю специальности) практики.		
	Экзамен квалификационный в 8-ом семестре.		

4. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ ПМ 01 РАЗРАБОТКА И ВЕДЕНИЕ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ ПРОЦЕССОВ ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩИХ ПРОИЗВОДСТВ

4.1. Требования к материально-техническому обеспечению

Реализация профессионального модуля ПМ 01 Разработка и ведение технологических процессов деревообрабатывающих производств предполагает наличие учебных кабинетов: лесопильного производства, мебельного и столярно-строительного производства, фанерного, плитного и других деревообрабатывающих производств.

Оборудование учебного кабинета и рабочих мест кабинета:

- посадочные места по количеству обучающихся;
- рабочее место преподавателя;
- учебные стенды в кабинете;
- комплект учебно-наглядных пособий;
- объемные модели;
- макеты;
- раздаточные материалы, тестовые задания, инструкционные карты;
- методические пособия.

Технические средства обучения:

- компьютер с лицензионным программным обеспечением, мультимедийный проектор, экран.

Мастерские:

- деревообработки;
- слесарная.

4.2. Информационное обеспечение обучения

Перечень учебных изданий, Интернет-ресурсов, дополнительной литературы

Основные источники:

1. Фокин, С. В. Деревообработка: технологии и оборудование [Электронный ресурс]: учебное пособие / С.В. Фокин, О.Н. Шпортько. - Москва: ИНФРА-М, 2020. - 203 с. - ЭБС «Znanium.com» - Режим доступа: <https://znanium.com/catalog/product/1044991>
2. Глебов, И. Т. Основы резания древесины [Электронный ресурс]: учебное пособие / И. Т. Глебов. - Санкт-Петербург: Лань, 2020. - 112 с. - ЭБС «Лань» - Режим доступа: <https://e.lanbook.com/book/140752>
3. Уласовец, В. Г. Технологические основы производства пиломатериалов [Электронный ресурс]: учебное пособие / В. Г. Уласовец. - Санкт-Петербург: Лань, 2020. - 580 с. - ЭБС «Лань» - Режим доступа: <https://e.lanbook.com/book/129092>
4. Барташевич, А. А. Конструирование мебели и столярных изделий [Электронный ресурс]: учебное пособие / А.А. Барташевич. - Москва: ИНФРА-М, 2021. - 276 с. - ЭБС «Znanium.com» - Режим доступа: <https://znanium.com/catalog/product/1083295>
5. Глебов, И. Т. Гнутье древесины и древесных материалов [Электронный ресурс]: учебное пособие / И. Т. Глебов, В. Г. Новоселов. - Санкт-Петербург: Лань, 2020. - 68 с. - ЭБС «Лань» - Режим доступа: <https://e.lanbook.com/book/147109>
6. Самойлов, В. С. Плотничные и столярные работы [Электронный ресурс]: учебное пособие для СПО / В. С. Самойлов, В. М. Карауш. - Саратов: Профобразование, 2020. - 382 с. - ЭБС «IPRbooks» - Режим доступа: <https://www.iprbookshop.ru/93156.html>
7. Барташевич, А. А. Материалы деревообрабатывающих производств [Электронный ресурс]: учебное пособие / А. А. Барташевич, Л. В. Игнатович. - Москва: ИНФРА-М, 2020. - 307 с. - ЭБС «Znanium.com» - Режим доступа: <https://znanium.com/catalog/product/1083420>

8. Дубовская, Л. Ю. Технология отделки мебели и столярных изделий [Электронный ресурс]: учебное пособие / Л. Ю. Дубовская. - Минск: Республиканский институт профессионального образования (РИПО), 2019. - 295 с. - ЭБС «IPRbooks» - Режим доступа: <http://www.iprbookshop.ru/93439.html>

9. Вольнский, В. Н. Оборудование и инструмент деревообрабатывающих и плитных производств [Электронный ресурс]: учебное пособие / В. Н. Вольнский. - Санкт-Петербург: Лань, 2020. - 464 с. - ЭБС «Лань» - Режим доступа: <https://e.lanbook.com/book/136187>

10. Вольнский, В. Н. Технология древесных плит и композитных материалов [Электронный ресурс]: учебно-справочное пособие / В. Н. Вольнский. - Санкт-Петербург: Лань, 2020. - 332 с. - ЭБС «Лань» - Режим доступа: <https://e.lanbook.com/book/129078>

11. Глебов, И. Т. Технология и оборудование для производства и обработки древесных плит [Электронный ресурс]: учебное пособие / И. Т. Глебов. - Санкт-Петербург: Лань, 2019. - 240 с. - ЭБС «Лань» - Режим доступа: <https://e.lanbook.com/book/111195>

12. Вольнский, В. Н. Первичная обработка пиломатериалов на лесопильных предприятиях [Электронный ресурс]: учебное пособие / В. Н. Вольнский, С. Н. Пластинин. - Санкт-Петербург: Лань, 2020. - 260 с. - ЭБС «Лань» - Режим доступа: <https://e.lanbook.com/book/126949>

13. Вольнский, В. Н. Технология клееных материалов [Электронный ресурс]: учебно-справочное пособие / В. Н. Вольнский. - Санкт-Петербург: Лань, 2020. - 320 с. - ЭБС «Лань» - Режим доступа: <https://e.lanbook.com/book/129079>

Дополнительные источники:

1. Глебов, И. Т. Круглопильные станки для распиловки бревен и брусьев [Электронный ресурс]: учебное пособие / И. Т. Глебов. - Санкт-Петербург: Лань, 2020. - 140 с. - ЭБС «Лань» - Режим доступа: <https://e.lanbook.com/book/129080>

2. Барташевич, А. А. Конструирование мебели и столярных изделий [Электронный ресурс]: учебное пособие / А. А. Барташевич. - Минск: Республиканский институт профессионального образования (РИПО), 2019. - 283 с. - ЭБС «IPRbooks» - Режим доступа: <http://www.iprbookshop.ru/93426.html>

3. Широкий, Г. Т. Материаловедение в столярных, паркетных и стекольных работах [Электронный ресурс]: учебное пособие / Г. Т. Широкий, М. Г. Бортницкая. - Минск: Республиканский институт профессионального образования (РИПО), 2019. - 303 с. - ЭБС «IPRbooks» - Режим доступа: <https://www.iprbookshop.ru/93427.html>

4. Сумцова, Т. К. Технология столярных работ [Электронный ресурс]: учебное пособие / Т. К. Сумцова. - Минск: Республиканский институт профессионального образования (РИПО), 2019. - 304 с. - ЭБС «IPRbooks» - Режим доступа: <http://www.iprbookshop.ru/94304.html>

5. Учуваткина, Е. В. Технология и оборудование производства древесных плит. Фанерное и плитное производство. Лабораторный практикум [Электронный ресурс]: учебное пособие / Е. В. Учуваткина. - Санкт-Петербург: Лань, 2020. - 80 с. - ЭБС «Лань» - Режим доступа: <https://e.lanbook.com/book/147120>

6. Фокин, С. В. Деревообработка: технологии и оборудование [Электронный ресурс]: учебное пособие / С.В. Фокин, О.Н. Шпортько. - Москва: ИНФРА-М, 2020. - 203 с. - ЭБС «Znanium.com» - Режим доступа: <https://znanium.com/catalog/product/1044991>

7. Глебов, И. Т. Древесиноведение и материаловедение [Электронный ресурс]: учебник / И. Т. Глебов. - Санкт-Петербург: Лань, 2020. - 212 с. - ЭБС «Лань» - Режим доступа: <https://e.lanbook.com/book/140751>

Интернет-ресурсы:

1. Электронные ресурсы «Слесарные работы». Форма доступа: <http://metalthandling.ru>

2. Web-версия электронного учебника «Начертательная геометрия и инженерная графика». Форма доступа: <http://www.informika.ru/text/database/geom>

4.3. Общие требования к организации образовательного процесса

Обучение проводится с использованием различных технических средств обучения, методических приёмов проблемного обучения, имитационных и неимитационных моделей профессиональной деятельности, деловых игр, «мозгового штурма», работы «малыми» группами, индивидуального направленного обучения и т. д.

Освоение ПМ 01 Разработка и ведение технологических процессов деревообрабатывающих производств проводится в соответствии с учебным планом по специальности 35.02.03 Технология деревообработки и календарным учебным графиком.

Образовательный процесс организуется по расписанию занятий.

Реализация программы ПМ 01 Разработка и ведение технологических процессов деревообрабатывающих производств предполагает обязательную учебную и производственную (по профилю специальности) практики, которые рекомендуется проводить концентрированно.

4.4. Кадровое обеспечение образовательного процесса

Реализация рабочей программы ПМ 01 Разработка и ведение технологических процессов деревообрабатывающих производств обеспечивается педагогическими работниками образовательной организации, а также лицами, привлекаемыми к реализации образовательной программы на условиях гражданско-правового договора, в том числе из числа руководителей и работников организаций, направление деятельности которых соответствует области профессиональной деятельности выпускников.

Реализация рабочей программы обеспечивается педагогическими кадрами, имеющими высшее образование, соответствующее профилю преподаваемого модуля.

Преподаватели, отвечающие за освоение обучающимся профессионального учебного цикла, имеют опыт деятельности в организациях соответствующей профессиональной сферы.

Преподаватели получают дополнительное профессиональное образование по программам повышения квалификации, в том числе в форме стажировки в профильных организациях не реже 1 раза в 3 года.

Педагогический состав: преподаватели профессионального модуля ПМ 01 Разработка и ведение технологических процессов деревообрабатывающих производств.

Непосредственные руководители:

1. Инженер-технолог фабрики «Мебелин»;

2. Непосредственные руководители иных организаций, на базе которых проводится практика в соответствии с заключенными договорами.

Общие руководители:

1. Директор мебельной фабрики «Мебелин»;

2. Общие руководители иных организаций, на базе которых проводится практика в соответствии с заключенными договорами.

4. Руководитель производственной практики политехнического колледжа ФГБОУ ВО «МГТУ».

4.5. Примерная тематика курсовых работ (проектов) МДК 01.02 Мебельное и столярно-строительное производство

1. Проект цеха по изготовлению оконных блоков.

2. Проект цеха по изготовлению дверных блоков.

3. Проект цеха по изготовлению деталей профильных из древесины и древесных материалов.

4. Проект цеха раскроя и первичной механической обработки плитных и листовых материалов.

5. Проект цеха изготовления синтетических облицовочных материалов на основе пропитанных смолами бумаг.

6. Проект цеха изготовления облицовок из натурального и синтетического шпона.
7. Проект цеха облицовывания пластей щитовых мебельных деталей.
8. Проект цеха повторной механической обработки щитовых мебельных деталей.
9. Проект цеха отделки мебельных деталей.
10. Проект цеха сборки и отделки решетчатой мебели.
11. Проект цеха обойных и сборочных работ по выпуску мягкой мебели.
12. Проект цеха по изготовлению клееных деталей и конструкций.
13. Проект сушильного цеха на базе камер периодического действия.
14. Проект сушильного цеха на базе камер непрерывного действия.
15. Проект лесопильного цеха на базе лесопильных рам.
16. Проект лесопильного цеха на базе лесопильных рам и агрегатного оборудования.
17. Проект лесопильного цеха на базе ленточнопильного оборудования.

**5. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ
ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ
ПМ 01 РАЗРАБОТКА И ВЕДЕНИЕ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ ПРОЦЕССОВ
ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩИХ ПРОИЗВОДСТВ**

Результаты обучения	Критерии оценки	Методы оценки
ПК 1.1. Участвовать в разработке технологических процессов деревообрабатывающих производств, процессов технологической подготовки производства, конструкций изделий с использованием системы автоматизированного проектирования (САПР).	Оценка «отлично» выставляется обучающемуся, если он глубоко и прочно усвоил программный материал курса, исчерпывающе, последовательно, четко и логически стройно его излагает, умеет тесно увязывать теорию с практикой, свободно справляется с задачами и вопросами, не затрудняется с ответами при видоизменении заданий, правильно обосновывает принятые решения, владеет разносторонними навыками и приемами выполнения практических задач. Оценка «хорошо» выставляется обучающемуся, если он твердо знает материал курса, грамотно и по существу излагает его, не допуская существенных неточностей в ответе на вопрос, правильно применяет теоретические положения при решении практических вопросов и задач, владеет необходимыми навыками и приемами их выполнения.	Наблюдение за деятельностью в процессе освоения программы профессионального модуля студента и оценка достижения результата через: - активное участие в ходе занятия; - устный и письменный опрос; - задания для самостоятельной работы; - выполнение творческой работы.
ПК 1.2. Составлять карты технологического процесса по всем этапам изготовления продукции деревообрабатывающих производств.		
ПК 1.3. Организовывать ведение технологического процесса изготовления продукции деревообработки.		
ПК 1.4. Выполнять технологические расчеты оборудования, расхода сырья и материалов.		
ПК 1.5. Проводить контроль соответствия качества продукции деревообрабатывающего производства требованиям технической документации.		
ОК 1. Понимать сущность и социальную значимость своей будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес.	Оценка «хорошо» выставляется обучающемуся, если он твердо знает материал курса, грамотно и по существу излагает его, не допуская существенных неточностей в ответе на вопрос, правильно применяет теоретические положения при решении практических вопросов и задач, владеет необходимыми навыками и приемами их выполнения.	
ОК 2. Организовывать собственную деятельность, выбирать типовые методы и способы выполнения профессиональных задач, оценивать их эффективность и качество.		
ОК 3. Принимать решения в стандартных и нестандартных ситуациях и нести за них ответственность.		
ОК 4. Осуществлять поиск и использование информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач, профессионального и личностного развития.		
ОК 5. Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности.		
ОК 6. Работать в коллективе и команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, потребителями.		
	Оценка «удовлетворительно» выставляется	

<p>ОК 7. Брать на себя ответственность за работу членов команды (подчиненных), результат выполнения заданий.</p>	<p>обучающемуся, если он имеет знания только основного материала,</p>	
<p>ОК 8. Самостоятельно определять задачи профессионального и личностного развития, заниматься самообразованием, осознанно планировать повышение квалификации.</p>	<p>но не усвоил его деталей, допускает неточности, недостаточно</p>	
<p>ОК 9. Ориентироваться в условиях частой смены технологий в профессиональной деятельности.</p>	<p>правильные формулировки, нарушения логической последовательности в изложении</p>	
	<p>программного материала, испытывает затруднения при выполнении практических задач. Оценка «неудовлетворительно» выставляется обучающемуся, который не знает значительной части программного материала, допускает существенные ошибки, неуверенно, с большими затруднениями решает практические задачи или не справляется с ними самостоятельно.</p>	

6. АДАПТАЦИЯ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРИ ОБУЧЕНИИ ИНВАЛИДОВ И ЛИЦ С ОГРАНИЧЕННЫМИ ВОЗМОЖНОСТЯМИ ЗДОРОВЬЯ

Адаптация рабочей программы профессионального модуля ПМ 01 Разработка и ведение технологических процессов деревообрабатывающих производств проводится при реализации адаптивной образовательной программы – программы подготовки специалистов среднего звена по специальности 35.02.03 Технология деревообработки в целях обеспечения права инвалидов и лиц с ограниченными возможностями здоровья на получение профессионального образования, создания необходимых для получения среднего профессионального образования условий, а также обеспечения достижения обучающимися инвалидами и лицами с ограниченными возможностями здоровья результатов формирования практического опыта.

Оборудование учебных кабинетов лесопильного производства, мебельного и столярно-строительного производства, фанерного, плитного и других деревообрабатывающих производств для обучающихся с различными видами ограничения здоровья.

Оснащение кабинетов лесопильного производства, мебельного и столярно-строительного производства, фанерного, плитного и других деревообрабатывающих производств в соответствии с п. 3.1. должно отвечать особым образовательным потребностям обучающихся инвалидов и лиц с ограниченными возможностями здоровья. Кабинеты должны быть оснащены оборудованием и учебными местами с техническими средствами обучения для обучающихся с различными видами ограничений здоровья.

Кабинеты, в которых обучаются лица с нарушением слуха, должны быть оборудованы радиоклассом, компьютерной техникой, аудиотехникой, видеотехникой, электронной доской, мультимедийной системой.

Для слабовидящих обучающихся в кабинетах предусматриваются просмотр удаленных объектов при помощи видеувеличителей для удаленного просмотра, использование Брайлевской компьютерной техники, электронных луп, программ не визуального доступа к информации, технических средств приема-передачи учебной информации в доступных формах.

Для обучающихся с нарушением опорно-двигательного аппарата кабинеты должны быть оборудованы передвижными регулируемые партами с источником питания.

Вышеуказанное оснащение устанавливается в кабинетах при наличии обучающихся по адаптированной образовательной программе с учетом имеющегося типа нарушений здоровья у обучающегося.

Организация практики обучающихся инвалидов и лиц с ограниченными возможностями здоровья

Форма проведения учебной и производственной практики устанавливается с учетом особенностей психофизического развития, индивидуальных возможностей и состояния здоровья обучающихся инвалидов и лиц с ограниченными возможностями здоровья.

При определении мест прохождения практики для данной категории обучающихся необходимо учитывать рекомендации, данные по результатам медико-социальной экспертизы, содержащейся в индивидуальной программе реабилитации инвалида, относительно рекомендованных условий и видов труда.

При необходимости для прохождения практики инвалидами создаются специальные рабочие места с учетом нарушенных функций и ограничений их жизнедеятельности в соответствии с требованиями, утвержденными приказом Министерства труда России от 19.11.2013 г. № 685н.

Информационное и методическое обеспечение обучающихся.

Доступ к информационным и библиографическим ресурсам, указанным в п. 3.2. рабочей программы, должен быть представлен в формах, адаптированных к ограничениям здоровья обучающихся инвалидов и лиц с ограниченными возможностями здоровья:

Для лиц с нарушениями зрения (не менее одного вида):

- в печатной форме увеличенным шрифтом;
- в форме электронного документа;
- в форме аудиофайла;
- в печатной форме на языке Брайля.

Для лиц с нарушениями слуха:

- в печатной форме;
- в форме электронного документа.

Для лиц с нарушениями опорно-двигательного аппарата (не менее одного вида):

- в печатной форме;
- в форме электронного документа;
- в форме аудиофайла.

Для лиц с нервно-психическими нарушениями (расстройство аутического спектра, нарушение психического развития) (не менее одного вида):

- использование текста с иллюстрациями;
- мультимедийные материалы.

Во время самостоятельной подготовки обучающиеся инвалиды и лица с ограниченными возможностями здоровья должны быть обеспечены доступом к сети Интернет.

Формы и методы контроля и оценки результатов обучения.

Применяемые при реализации рабочей программы профессионального модуля ПМ 01 Разработка и ведение технологических процессов деревообрабатывающих производств формы и методы контроля проводятся с учетом ограничения здоровья обучающихся.

Целью текущего контроля является своевременное выявление затруднений и отставания обучающегося с ограниченными возможностями здоровья и внесение коррективов в учебную деятельность.

Форма промежуточной аттестации устанавливается с учетом индивидуальных психофизических особенностей обучающихся инвалидов и лиц с ограниченными возможностями здоровья (устно, письменно на бумаге, письменно на компьютере, в форме тестирования и т.п.).

При проведении промежуточной аттестации обучающемуся с ограниченными возможностями здоровья предоставляется время на подготовку к ответу, увеличенное не более чем в три раза установленного для подготовки к ответу обучающемуся, не имеющим ограничений в состоянии здоровья.

Дополнения и изменения в рабочей программе

за _____ / _____ учебный год

В рабочую программу профессионального модуля ПМ 01 Разработка и ведение технологических процессов деревообрабатывающих производств

по специальности 35.02.03 Технология деревообработки вносятся следующие дополнения и изменения:

Дополнения и изменения внес(ла) _____ Н.Ш. Куприенко
(подпись) И.О. Фамилия

Рабочая программа пересмотрена и одобрена на заседании предметной (цикловой) комиссии сельского и лесного хозяйства

« _____ » _____ 20 _____ г.

Председатель предметной (цикловой) комиссии _____ Ашинова С.З.
(подпись)