

МИНИСТЕРСТВО ПРОСВЕЩЕНИЯ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ  
Федеральное государственное бюджетное профессиональное образовательное  
учреждение «Калтанское специальное учебно-воспитательное учреждение  
закрытого типа»  
(Калтанское СУВУ)

УТВЕРЖДАЮ

Руководитель по учебно-  
производственной работе  
С.Б. Гордеев



30 «августа» 2022 г.

**РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ  
ПО ПРОФЕССИОНАЛЬНЫМ МОДУЛЯМ**  
**ПМ.01 ИЗГОТОВЛЕНИЕ СТОЛЯРНЫХ ИЗДЕЛИЙ;**  
**ПМ.02 СЛЕСАРНАЯ ОБРАБОТКА ДЕТАЛЕЙ;**  
**ПМ.04 ОБРАБОТКА И ИЗГОТОВЛЕНИЕ СЛОЖНЫХ ДЕТАЛЕЙ И  
ЗАГОТОВОК НА ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩИХ СТАНКАХ**

18783 Станочник деревообрабатывающих станков

г. Калтан, 2022

Рабочая программа производственной практики по профессиональным модулям разработана в соответствии с требованиями профессионального стандарта «Станочник для работы на оборудовании универсального назначения в деревообработке и производстве мебели»; Федерального государственного образовательного стандарта по профессии среднего профессионального образования 250401.03 Станочник деревообрабатывающих станков

**Организация-разработчик:** федеральное государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение «Калтанское специальное учебно-воспитательное учреждение закрытого типа».

**Разработчик:**

Попов Дмитрий Анатольевич, мастер производственного обучения Калтанского СУВУ.

**Рабочая программа производственной практики** рассмотрена и одобрена на заседании методического объединения преподавателей дисциплин профессионального цикла и мастеров производственного обучения

«\_\_\_» 20\_\_\_ г., протокол № 1.

Руководитель МО \_\_\_\_\_ О.А. Старкова

СОГЛАСОВАНО

\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_  
«\_\_\_» 20\_\_\_ г

М.П.

## СОДЕРЖАНИЕ

	Стр.
1. ПАСПОРТ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ	4
2. РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ	8
3. СОДЕРЖАНИЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ	9
4. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ	15
5. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ	19
ПРИЛОЖЕНИЯ	

# **1. ПАСПОРТ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ**

## **1.1. Область применения программы**

Рабочая программа производственной практики является частью основной программы профессионального обучения по программам профессиональной подготовки по профессии рабочих 18783 «Станочник деревообрабатывающих станков». Разработана с учетом профессионального стандарта "Станочник для работы на оборудовании универсального назначения в деревообработке и производстве мебели", утвержденного приказом Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 26 декабря 2014 г. № 1179н (зарегистрированного в Минюсте России 29 января 2015 г. № 35771), в соответствии с Федеральным государственным образовательным стандартом среднего профессионального образования (далее – СПО), утвержденного приказом Министерства образования и науки Российской Федерации (Минобрнауки России) от 02 августа 2013 г. № 701, зарегистр. Министерством юстиции (рег. № 29498 от 20 августа 2013).

Производственная практика проводится на завершающем этапе обучения, на рабочих местах в организациях и предприятиях различных организационно-правовых форм на основе прямых договоров, заключаемых между организациями, предприятиями и Калтанским СУВУ. Во время производственной практики, обучающиеся самостоятельно выполняют работы, характерные для соответствующей профессии и уровня квалификации.

**1.2. Цели и задачи производственной практики:** целью производственной практики является подготовка обучающихся к самостоятельной высокопроизводительной работе по осваиваемой профессии 18783 Станочник деревообрабатывающих станков, а также совершенствование знаний и практических умений, полученных обучающимся в процессе учебной практики, освоения производственных навыков и умений, новых технологий.

Задачи производственной практики:

- адаптация обучающихся к конкретным производственным условиям и к режиму работы;
- воспитание у обучающихся сознательной трудовой и технологической дисциплины, ответственного отношения к труду, бережного отношения к оборудованию;
- закрепление и совершенствование профессиональных знаний и умений по профессии при соблюдении правил безопасности труда;
- накопление опыта самостоятельной работы по профессии;
- изучение нормативной, технической и технологической документации;
- освоение новых технологий для проведения технического обслуживания и ремонта автомобилей;
- формирование умений согласовывать свой труд в коллективе;

- совершенствование навыков самоконтроля и взаимоконтроля;
- формирование основных профессионально-значимых качеств личности рабочего.

### **Требования к результатам освоения производственной практики**

В результате прохождения производственной практики в рамках каждого профессионального модуля обучающихся должен:

<b>ПМ.01</b>	<b>Изготовление столярных изделий</b>
	<b>иметь практический опыт:</b> работы ручным столярным инструментом;
	<b>уметь:</b> подготавливать инструмент к работе; производить выбор инструмента, исходя из поставленной задачи; выполнять приемы работы ручным инструментом; осуществлять контроль качества работ и организации рабочего места; выбирать рациональные приемы работы ручным инструментом; пользоваться инструкционно-технологической, справочной документацией;
	<b>знать:</b> технологию подготовки инструмента к работе; назначение инструмента; правила и приемы работы ручным инструментом; технические требования к качеству выполняемых работ; способы рациональной работы ручным инструментом
<b>ПМ.02</b>	<b>Слесарная обработка деталей</b>
	<b>иметь практический опыт:</b> работы ручным слесарным инструментом;
	<b>уметь:</b> подготавливать инструмент к работе; производить выбор инструмента, исходя из поставленной задачи; выполнять приемы работы слесарным инструментом; осуществлять контроль качества работ и организации рабочего места; выбирать рациональные приемы работы слесарным инструментом; пользоваться инструкционно-технологической, справочной документацией;
	<b>знать:</b> основные понятия и определения технологических процессов изготовления деталей и изделий; основные виды слесарных работ, технологию их проведения, применяемые инструменты и приспособления; основы техники и технологии слесарной обработки; основы резания металлов в пределах выполняемой работы; основные сведения о механизмах, машинах, деталях машин, сопротивлении материалов; слесарные операции, их назначение, приемы и правила выполнения; технологический процесс слесарной обработки; слесарный инструмент и приспособления, их устройство, назначение и правила применения; правила заточки и доводки слесарного инструмента; технологическую документацию на выполняемые работы, ее виды и содержание; технические требования к качеству выполняемых работ;

<p>способы рациональной работы ручным инструментом</p>	
<b>ПМ.04</b>	<p><b>Обработка и изготовление сложных деталей и заготовок на деревообрабатывающих станках</b></p> <p><b>иметь практический опыт:</b> работы на деревообрабатывающих станках;</p> <p><b>уметь:</b> производить пиление с использованием направляющей линейки; производить пиление по разметке криволинейных деталей; выпиливать брусковые детали непрямоугольного сечения; сверлить гнезда и отверстия на многошпиндельных сверлильно-присадочных станках; высверливать и заделывать сучки на автоматах; строгать и профилировать заготовки и детали на четырехсторонних строгальных и калевочных станках, самостоятельно налаженных; строгать кромки в щитах, узлах и в заготовках лущеного и строганого шпона твердых лиственных пород на кромкофуговых станках; строгать стружку различных спецификаций на универсальных стружечных станках; набирать щиты с одновременным фрезерованием профиля и нанесением клея; сшивать детали на кромкосшивальном полуавтомате; выполнять токарные работы по изготовлению деталей сложной конфигурации; фрезеровать криволинейные детали сложной конфигурации по копиру; фрезеровать углубления под фурнитуру в облицованных щитовых деталях по копиру; вырезать с предварительной разметкой образцы для проведения испытаний древесных слоистых пластиков, фанерных и древесно-стружечных плит, фанеры по схемам в соответствии с государственными стандартами;</p> <p>строгать шпон из древесины различных пород на шпонострогальных станках под руководством станочника более высокой квалификации; подбирать партии сырья для строгания по толщине и длине; организовывать рабочее место; осуществлять контроль качества обработанных деталей;</p> <p><b>знать:</b> технологию выполнения работ на станках различных видов; органы управления станков; приспособления и оснастку, применяемые при выполнении работ; режимы работы станков; дефекты обработки, причины, предупреждение; методы и средства контроля; правила применения контрольно-измерительных инструментов; государственные стандарты на применяемое сырье и изготавливаемую продукцию; безопасные условия труда и организации рабочего места при выполнении работ.</p>
Трудовые действия	Подготовка и обслуживание рабочего места для проведения обработки простых деревянных деталей и изделий на универсальных деревообрабатывающих станках

	<p>Анализ исходных данных (технологической карты, вида и состояния заготовки) для проведения обработки простых деревянных деталей с заданной точностью размеров на универсальных деревообрабатывающих станках</p>
	<p>Выбор приспособлений, необходимых для обработки простых деревянных деталей на универсальных деревообрабатывающих станках и их контроля качества</p>
Необходимые умения	<p>Подготавливать рабочую зону универсального деревообрабатывающего станка согласно стандарту рабочего места, требованиям производственных санитарных норм, охраны труда, пожарной безопасности и электробезопасности</p>
	<p>Выбирать приспособления и дереворежущий инструмент, необходимые для осуществления технологической операции и контроля качества простых деталей и изделий из древесины в соответствии с технологической картой</p>
	<p>Определять пригодность к работе дереворежущего инструмента в соответствии с инструкциями по эксплуатации</p>
	<p>Читать простые чертежи деталей из древесины по технологической карте</p>
Необходимые знания	<p>Основы техники и технологии деревообрабатывающего производства</p>
	<p>Основные породы древесины, пороки древесины</p>
	<p>Назначение, устройство и технические характеристики универсальных деревообрабатывающих станков</p>
	<p>Приемы безопасной работы на универсальных деревообрабатывающих станках</p>
	<p>Виды, назначение и заводское обозначение дереворежущего инструмента</p>
	<p>Требования охраны труда, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности, способы применения средств индивидуальной и коллективной защиты</p>

### **1.3. Количество часов на освоение программы производственной практики:**

Всего – **180** часов, в том числе:

В рамках освоения ПМ 01. - 69 часов

В рамках освоения ПМ 02. - 57 часов

В рамках освоения ПМ 03. - 54 часа.

## 2. РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ

Результатом освоения рабочей программы учебной практики является овладение обучающимися видом профессиональной деятельности, в том числе профессиональными (ПК) и общими (ОК) компетенциями:

<b>ВПД</b>	<b>Код ПК, ОК</b>	<b>Наименование результата обучения</b>
1. Изготовление столярных изделий	ПК 1.1.	Осуществлять подготовку ручного столярного инструмента к работе
	ПК 1.2.	Владеть приемами работы ручным деревообрабатывающим инструментом
	ПК 1.3.	Выполнять столярные соединения деталей
2. Слесарная обработка деталей	ПК 2.1.	Осуществлять подготовку слесарного инструмента к работе
	ПК 2.2.	Владеть приемами работы ручным слесарным инструментом
3. Обработка и изготовление сложных деталей и заготовок на деревообрабатывающих станках	ПК 4.1.	Владеть приемами работы на деревообрабатывающих станках
	ПК. 4.2.	Осуществлять контроль качества и устранять дефекты обработки деталей
	ОК 1	Понимать сущность и социальную значимость своей будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес
	ОК 2	Организовывать собственную деятельность, исходя из цели и способов ее достижения, определенных руководителем
	ОК 3	Анализировать рабочую ситуацию, осуществлять текущий и итоговый контроль, оценку и коррекцию собственной деятельности, нести ответственность за результаты своей работы
	ОК 4	Осуществлять поиск информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач
	ОК 5	Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности
	ОК 6	Работать в коллективе и команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, клиентами
	ОК 7	Исполнять воинскую обязанность, в том числе с применением полученных профессиональных знаний (для юношей)

### 3. СОДЕРЖАНИЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

Практический опыт (из стандарта в соответствии с ПМ)	Тема занятия	Виды работ	Объем часов
<b>УП 01.01.</b>			
<b>ПМ 01.</b>	<b>Технология изготовления столярных изделий</b>		<b>69</b>
	<b>Тема 1. Введение</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Ознакомление с учебной мастерской, организацией рабочего места, порядком получения и сдачи инструмента и приспособлений.</li> <li>- Соблюдение техники безопасности, безопасность труда и пожарная безопасность в учебных мастерских.</li> </ul>	6
	<b>Тема 2. Разметка измерительными инструментами и контроль точности обработки древесины</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Наглядное изучение инструментов для разметки, разметка каждым инструментом. Ознакомление с приборами контроля, их использование и правила работы.</li> </ul>	6
	<b>Тема 3. Пиление древесины ручным инструментом</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Ознакомление с ручными пилами, способами их развода и заточки.</li> <li>- Пиление древесных материалов (ДВП, ДСП, ЛДСП, фанера) ручными пилами</li> </ul>	6
		<ul style="list-style-type: none"> <li>- Пиление древесины ручным инструментом вдоль и поперек волокон, виды возможного брака</li> <li>- Ознакомление с ручными электропилами и режущим инструментом используемым в ручных электропилах. Подготовка их к работе.</li> <li>- Пиление ручными электропилами с целью получения прямолинейного и фигурного распила досок, брусков и других древесных материалов.</li> </ul>	6

	<b>Тема 4.</b> Строгание древесины	- Ознакомление, заточка и наладка ручных инструментов для строгания плоских поверхностей древесины.	3
		- Подготовка досок и брусков к строганию, показ безопасных приемов работы ручным инструментом для строгания.	3
		- Строгание различных поверхностей досок и брусков шерхебелем, рубанком, фуганком.	3
		- Ознакомление с ручным электрорубанком режущим инструментом используемым на нем. Подготовка электрорубанка к работе.	3
		- Строгание ручными электрорубанками.	3
	<b>Тема 5.</b> Долбление древесины ручным столярным инструментом и резание стамеской	-Ознакомление с основными видами работ, инструментом, приспособлениями для долбления древесины.	3
		- Заточка режущего инструмента, подготовка его к работе.	3
		- Порядок и приемы долбления глухих и сквозных гнезд, зачистка их стамеской.	3
		- Резание стамеской по разметке вдоль и поперек волокон, резание в торец.	3
	<b>Тема 6.</b> Сверление древесины	- Ознакомление с основными видами работ, выполняемых при сверлении ручными инструментами и приспособлениями для сверления древесины и древесных материалов, режущим инструментом для сверления.	3
		- Заточка режущего инструмента для сверления (сверл, концевых фрез), наладка и подготовка его к работе.	3

	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Разметка отверстий и гнезд, приемы сверления древесины, проверка размеров отверстий получаемых при сверлении ручным инструментом.</li> </ul>	3
	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Ознакомление с ручными сверлильными электрическими машинами и подготовка их к работе.</li> <li>- Работа ручными сверлильными электрическими машинами по заданной разметке.</li> </ul>	3
<b>ПМ 02.</b>	<b>Слесарная обработка деталей</b>	<b>57</b>
	<b>Тема 1.</b> Организация рабочего места слесаря.	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Ознакомление с учебной мастерской, организацией рабочего места, порядком получения и сдачи инструмента и приспособлений.</li> </ul>
	<b>Тема 2.</b> Правила техники и безопасности при слесарных работах. Основы слесарной обработки.	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Соблюдение техники безопасности при выполнении слесарных работ</li> </ul>
	<b>Тема 3.</b> Разметка СВ.	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Разметка плоских поверхностей;</li> <li>- Подготовка поверхности детали (заготовки) к разметке, нанесение меток</li> <li>- Разметка по шаблону и по месту</li> </ul>
	<b>Тема 4.</b> Рубка, резка металла. Приемы рубки и резки металла.	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Рубка листового металла зубилом и крейцмейселям на плите и в тисках.</li> <li>- Заточка зубила и крейцмейселя для рубки различных металлов.</li> <li>- Рубка металла электрическим (пневматическим) зубилом.</li> <li>- Отрезка (резка) металла и прокладочного материала по разметке ручными, электрическими пневматическим ножницами.</li> <li>- Резка металла ножовкой, кусачками</li> </ul>
	<b>Тема 5.</b> Правка и гибка металла.	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Правка полосового, пруткового и листового</li> </ul>

		<p>металла на правильной плите с применением призм и брусков. Правка металла на прессе.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Рихтовка металла на рихтовальной стальной бабке (плите) молотками с бронзовой, алюминиевой, деревянной и резиновой вставками.</li> <li>- Гибка полосового, пруткового и листового металла в тисках и на плите со штырями. Гибка труб на плите со штырями и с помощью приспособлений. поверхностей.</li> </ul>	
	<b>Тема 6.Опиливание</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Опиливание плоских поверхностей, сопряженных под внешним и внутренним углами.</li> <li>- Опиливание параллельных плоских</li> </ul>	3
	<b>Тема 7.Шабрение.Полировка.</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Зенкерование просверленных отверстий под головки винтов и заклепок, отверстий клапанных гнезд.</li> <li>- Разворачивание вручную цилиндрических и конических отверстий. Контроль обработанных отверстий.</li> </ul>	3
	<b>Тема 8. Притирка и доводка</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Притирка рабочих поверхностей.</li> </ul>	3
	<b>Тема 9. Сверление и зенкование.</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Заточка сверл, крепление в патроне.</li> <li>- Сверление сквозных и глухих отверстий в деталях по разметке и с кондуктором ручной и электрической дрелью, трещотками.</li> </ul>	3
	<b>Тема 10. Резьбанаражняя.</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Нарезание наружной резьбы плашками.</li> </ul>	3
	<b>Тема 11. Резьба внутренняя</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Нарезание резьбы на трубах клуппом.</li> <li>- Нарезание резьбы метчиком в сквозных отверстиях.</li> </ul>	3
	<b>Тема 12. Паяние и лужение.</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Лужение и пайка деталей мягкими припоями простым и электрическим паяльниками.</li> </ul>	3
	<b>Тема 13. Понятие о клепке.</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Соединение деталей заклепками с круглыми и потайными головками.</li> </ul>	3
	<b>Тема 14. Клепка деталей</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Соединение двух деталей</li> </ul>	3

		(стального диска и фрикционной накладки) пустотельными заклепками с помощью развалцовки.	
<b>ПМ04.</b>	<b>Обработка и изготовление сложных деталей и заготовок на деревообрабатывающих станках</b>		<b>54</b>
	<b>Тема 2.1.</b> Работа на круглопильных станках	Организация рабочего места. Устройство и освоение приемов работы на круглопильном станке. Техника безопасности	3
		Упражнения по управлению круглопильными станками и уходу. Выполнение простых операций по раскрою пиломатериалов	3
		Продольный и поперечный раскрой пиломатериала. Изготовление заготовок. Регулировка и смазка круглопильных станков	3
	<b>Тема 2.2.</b> Работа на строгальных станках	Устройство фуговального станка СФ-6, изучение приемов работы на станке. Техника безопасности	3
		Фугование пиломатериала. Строгание в угол (заготовок для табурета, для работы на токарном станке)	3
		Изучение устройства станка СР-6. Освоение приемов и работы на станке. Контроль качества строгания	3
	<b>Тема 2.3.</b> Работа на фрезерных станках	Изготовление шаблонов для работы на фрезерных станках. Настройка станка. Техника безопасности при работе на фрезерных станках.	3
		Изготовление фальцованной рейки, плинтусов	3
		Изготовление декоративной панели, обналички. Выбор пазов шпунтов, четвертей. Контроль качества	3
	<b>Тема 2.4 Работа на сверлильных станках</b>	Ознакомление с устройством сверлильных станков. Техника безопасности	3

		Разметка технологических отверстий для сверления. Выполнение операций по сверлению	3
		Закрепления навыков по сверлению отверстий	3
	<b>Тема 2.5. Работа на шлифовальных станках</b>	Техника безопасности при подготовке к работе и эксплуатации шлифовальных станков. Подбор, установка и крепление шлифовальной ленты	3
		Правила и приемы работы на шлифовальных станках. Пробное шлифование	3
		Шлифование плоских и цилиндрических, выпуклых и вогнутых поверхностей вручную, резнымишлифмашинками (заготовок для табурета)	3
	<b>Тема 2.6. Работа на токарных станках</b>	Ознакомление с устройством токарных станков. Техника безопасности	3
		Резцы для токарных работ. Заточка резцов. Техника безопасности	3
		Изготовление простых исложныхизделий на токарном станке	3
	<b>Дифференцированный зачет. Выполнение зачетной квалификационной работы</b>	Инструктаж ТБ. Организация рабочего места. Технологическая последовательность выполнения практического задания. Оценивание	3
<b>Всего</b>			<b>180</b>

## 4. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

### 4.1. Требования к условиям проведения производственной практики.

Производственную практику обучающиеся проходят на предприятиях на основе прямых договоров, заключаемых между образовательным учреждением и каждым предприятием/организацией, куда направляются обучающиеся.

Во время прохождения производственной практики на предприятии учащиеся выполняют учебные и производственные задания, выдаваемые руководителями практики, ведут дневник и собирают практический материал для отчета.

Предприятие, предоставляющее место практики, назначает руководителя практики из числа своих работников, обладающих необходимой квалификацией. Руководитель практики от предприятия должен осуществлять технический контроль, прием и учет выполненных работ, периодически проводить проверку знаний учащихся по правилам техники безопасности (ТБ) и эксплуатации оборудования и технических средств, не допускать использования учащихся на работах, не предусмотренных программой, консультировать по возникающим вопросам и предоставлять информацию для составления отчета по практике.

Контроль прохождения производственной практики ведется мастером ПО или руководителем практики. По окончании практики ими проверяется дневник, отчет по практике, выполнение индивидуального задания и оценивается работа учащегося.

Проверка знаний, умений и навыков по окончании производственной практики проводится в виде зачета, после производственной практики проверяется дневник практики, письменный отчет и осуществляется защита индивидуального задания.

### 4.2. Общие требования к организации образовательного процесса

Производственная практика проводится в сроки, указанные в учебном плане по профессии 18783 «Станочник деревообрабатывающих станков».

Производственная практика проводится(концентрированно), (рассредоточено) в рамках каждого профессионального модуля. Условием допуска обучающихся к производственной практике является освоенная учебная практика.

Базами проведения производственной практики являются организации, учреждения и предприятия имеющие структурные подразделения, соответствующие профилю профессиональной деятельности обучающихся-практикантов, с которыми колледж заключил двусторонние

договоры, возможно прохождение практики обучающимися в структурных подразделениях учебного заведения.

Направление обучающихся на практику производится на основе приказа по учебному заведению.

Перед началом практики руководитель практики проводит организационное собрание, на котором обучающиеся получают разъяснения по прохождению практики, выполнению индивидуальных заданий, а также необходимых документы (дневник практики, программу практики, индивидуальное задание и др.).

**Организацию практики осуществляет заместитель директора по УПР, в обязанности которого входит:**

- определение баз проведения практики;
- распределение обучающихся по местам проведения практики и осуществление постоянного контроля за качеством выполнения практики.

Руководство производственной практикой обучающихся осуществляется с двух сторон:

– со стороны Калтанского СУВУ руководство практикой осуществляют мастера производственного обучения или руководители практик,

– со стороны принимающей организации – квалифицированными специалистами, назначенными руководителем организации приказом.

**В обязанности руководителя практики от учебного заведения входят:**

- обеспечение проведение всех организационных мероприятий перед выходом обучающихся на практику, в том числе подготовку и проведение организационного собрания, инструктаж по технике безопасности;
- осуществление контроля за обеспечением в подразделениях нормативных условий труда и отдыха обучающихся, ответственность за соблюдение правил техники безопасности;
- принятие участия в работе комиссии по приему зачета по практике, оценивание результатов выполнения обучающегося программы практики;
- разработка тематики индивидуальных заданий;
- обеспечение высокого качества прохождения практики обучающегося и строгого соответствия ее учебным планам и программам;
- принятие участия в распределении обучающихся по рабочим местам или перемещении их по видам работ;
- оказание методической помощи обучающегося при выполнении индивидуальных заданий, утверждение индивидуальных планов работы;
- осуществление постоянного контроля посещаемости обучающегося учебной практики, правильность и систематичность заполнения обучающегося отчетов по производственной практике, дневников и выполнения индивидуальных заданий.

Мастер производственного обучения или руководитель практики на организационном собрании обеспечивает обучающихся необходимыми документами и учебно-методическими материалами, а также рекомендует учебно-методическую литературу.

**Обучающийся при прохождении практики обязан:**

- руководствоваться программой практики, полностью и своевременно выполнять задания, предусмотренные программой практики;
- в полном объеме выполнять задания и рекомендации руководителя практики;
- строго выполнять действующие в подразделениях правила внутреннего трудового распорядка;
- изучать и строго соблюдать правила охраны труда и техники безопасности в подразделении;
- нести ответственность за выполняемую работу и ее результаты наравне со штатными работниками, а также материальную ответственность за сохранность приборов и оборудования;
- поддерживать имидж предприятия;
- сохранять коммерческую тайну предприятия;
- собрать и обобщить материалы, необходимые для написания отчета;
- ежедневно вести дневник практики (для производственной практики), и фиксировать в нем все виды работ, выполняемые в течение рабочего дня;
- регулярно (не реже раза в две недели) информировать руководителя практики от учебного заведения о проделанной работе;
- своевременно представить на проверку дневник и отзыв руководителя практики от предприятия и защитить отчет в установленные сроки.

С момента зачисления обучающихся на работу на них распространяются правила охраны труда и правила внутреннего распорядка, действующие в организации.

**Продолжительность рабочего дня обучающихся:**

- при прохождении производственной практики для обучающихся в возрасте от 16 до 18 лет – не более 36 часов в неделю (ст.43 КЗОТ РФ).

В период производственной практики обучающиеся наряду со сбором материалов для отчета и выполнения индивидуального задания должны по возможности участвовать в решении текущих производственных задач организации – базы практики.

Обучающемуся, не выполнившему программу практики, продлевается срок ее прохождения. Если программа не выполнена по вине принимающей стороны, студент направляется в другую организацию до выполнения программы. В случае невыполнения программы практики, либо получения отрицательного отзыва руководителя практики от организации, где практиковался обучающийся, и неудовлетворительной оценки обучающийся не допускается к итоговой аттестации.

Руководитель практики со стороны принимающей организации осуществляет повседневное руководство и контроль за ее ходом; знакомит обучающегося с правилами внутреннего распорядка, действующего в организации, его должностными обязанностями; предусматривающий выполнение всей программы в условиях работы данного предприятия характеристику практиканту.

#### 4.4. Кадровое обеспечение образовательного процесса

Руководство производственной практикой осуществляют мастера производственного обучения, а также работники предприятий/организаций, закрепленные за обучающимися.

Руководители практики, осуществляющие непосредственное руководство производственной практикой обучающихся, должны иметь квалификационный разряд по профессии на 1-2 разряда выше, чем предусматривает ФГОС, высшее или среднее профессиональное образование по профилю профессии, проходить обязательную стажировку в профильных организациях не реже 1-го раза в 3 года.

## 5. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

**Контроль и оценка** результатов освоения производственной практики осуществляется мастером в форме дифференцированного зачета. По завершению практики обучающийся проходит квалификационные испытания (экзамен), которые входят в экзамен по профессиональному модулю. Квалификационные испытания проводятся в форме выполнения практической квалификационной работы, содержание работы должно соответствовать определенному виду профессиональной деятельности, сложность работы должна соответствовать уровню получаемой квалификации.

<b>Результаты обучения (освоенные профессиональные компетенции)</b>	<b>Формы и методы контроля и оценки результатов обучения</b>
ПК 1.1. Осуществлять подготовку ручного столярного инструмента к работе	Оценка выполнения практических работ. Наблюдение и оценка при выполнении работ на производственной практике
ПК 1.2. Владеть приемами работы ручным деревообрабатывающим инструментом	Оценка выполнения практических работ. Наблюдение и оценка при выполнении работ на производственной практике
ПК 1.3. Выполнять столярные соединения деталей	Оценка выполнения практических работ. Наблюдение и оценка при выполнении работ на производственной практике
ПК.2.1. Осуществлять подготовку слесарного инструмента к работе	Оценка выполнения практических работ. Наблюдение и оценка при выполнении работ на производственной практике
ПК 2.2. Владеть приемами работы ручным слесарным инструментом	Оценка выполнения практических работ. Наблюдение и оценка при выполнении работ на производственной практике
ПК 4.1. Владеть приемами работы на деревообрабатывающих станках	Оценка выполнения практических работ. Наблюдение и оценка при выполнении работ на производственной практике
ПК 4.2. Осуществлять контроль качества и устранять дефекты обработки деталей	Оценка выполнения практических работ. Наблюдение и оценка при выполнении работ на производственной практике

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

<b>Результаты обучения (освоенные общие компетенции)</b>	<b>Формы и методы контроля и оценки результатов обучения</b>
Понимать сущность и социальную значимость своей будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес	Наблюдение и оценка результатов выполнения практических работ. Наблюдение и оценка при выполнении работ на производственной практике
Организовывать собственную деятельность, исходя из цели и способов ее достижения, определенных руководителем	Оценка решения ситуационных профессиональных задач. Наблюдение и оценка результатов выполнения практических работ
Анализировать рабочую ситуацию, осуществлять текущий и итоговый контроль, оценку и коррекцию собственной деятельности, нести ответственность за результаты своей работы	Наблюдение за поведением и ролью обучающегося в процессе практики. Наблюдение и оценка результатов выполнения практических работ
Осуществлять поиск информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач	Наблюдение и оценка результатов выполнения практических работ. Наблюдение и оценка при выполнении работ на производственной практике
Использовать информационно – коммуникационные технологии в профессиональной деятельности	Наблюдение за навыками работы в глобальных информационных сетях
Работать в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, клиентами	Наблюдение за поведением и ролью обучающегося в группе. Наблюдение за поведением и ролью обучающегося в процессе производственной практики
Исполнять воинскую обязанность, в том числе с применением полученных профессиональных знаний (для юношей)	Наблюдение за поведением обучающегося в процессе участия в мероприятиях патриотического направления. Наблюдение за поведением обучающегося в процессе участия в мероприятиях, проводимых во время военных сборов

**Разработчик:**

Калтанского СУВУ мастер производственного обучения

Попов Д.А.

*Приложение*

**Форма аттестационного листа по практике (заполняется на каждого обучающегося)**

**АТТЕСТАЦИОННЫЙ ЛИСТ ПО ПРАКТИКЕ**

\_\_\_\_\_ ,

обучающийся группы № \_\_\_\_\_ по профессии рабочих

шифр и наименование

прошел учебную / производственную практику по профессиональному модулю

наименование

профессионального модуля

в объеме \_\_\_\_\_ часов с « \_\_\_\_\_ 20 \_\_\_\_\_ г. по « \_\_\_\_\_ 20 \_\_\_\_\_ г.

в

организации

наименование организации, юридический адрес

**КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ**

ПМ	ПК	Освоено/не освоено

Характеристика учебной и профессиональной деятельности обучающегося во время учебной / производственной практики (дополнительная характеристика дается в произвольной форме) \_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_

Дата « \_\_\_\_\_ 20 \_\_\_\_\_

Подпись руководителя практики

\_\_\_\_\_ / ФИО, должность

Подпись ответственного лица организации (базы практики)

\_\_\_\_\_ / ФИО, должность