

МИНИСТЕРСТВО ОБРАЗОВАНИЯ МОСКОВСКОЙ ОБЛАСТИ
государственное бюджетное профессиональное
образовательное учреждение Московской области
«Шатурский энергетический техникум»
(ГБПОУ МО «ШЭТ»)

Утверждаю
Зам. директора по УПР
_____ Л.А. Евплова
« 03 » 06 2022 г

Утверждаю
Зам. директора по УПР
_____ Л.А. Евплова
« ____ » _____ 2023г

АДАПТИРОВАННАЯ РАБОЧАЯ ПРОГРАММА

ПП.01 Производственная практика

профессиональной подготовки по профессии 18874 Столяр

для лиц с ограниченными возможностями здоровья
(выпускников специальных (коррекционных) образовательных учреждений VIII вида)

Шатура
2022

Организация-разработчик: ГБПОУ МО «ШЭТ»

Разработчик:

Петров Алексей Юрьевич – мастер производственного обучения

Одобрено

Цикловой комиссией профессиональных дисциплин

протокол № 10 от 01.06.2022 г.

Председатель ЦК:  И.В. Рогуткина

1. ПАСПОРТ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ	4стр.
2. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ5стр.
3. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ	17стр.
4. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ НАВЫКОВ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ	18стр.
5. НОРМАТИВНО-ПРАВОВОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ	20стр.

1. ПАСПОРТ АДАптиРОВАННОЙ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

1.1. Область применения адаптированной рабочей программы

Адаптированная рабочая программа производственного обучения рекомендуется для обучения обучающихся с ОВЗ (выпускников специальных (коррекционных) общеобразовательных учреждений VIII вида) по профессии 18874 Столяр

1.2. Место производственного обучения в структуре основной профессиональной программы:

Производственная практика относится к профессиональному учебному циклу.

1.3. Цели и задачи производственной практики – требования к результатам освоения:

Цели производственной практики:

- подготовка обучающихся к самостоятельной работе по освоению профессии;
- совершенствование знаний и практических умений полученных обучающимися в процессе обучения;
- освоение новых технологий ;
- обрабатывать детали, узлы столярных изделий;
- выполнять контроль качества выполненной работы;
- устранять мелкие неполадки в работе оборудования;
- выполнять наладку обслуживаемого оборудования для конкретных операций ;
- соблюдать последовательность технологической обработки узлов и
- разрабатывать мероприятия по снижению трудоёмкости изготовления столярных изделий.

Задачи производственной практики:

- воспитать у обучающихся сознательной трудовой деятельности, дисциплины, ответственного отношения к труду, бережного отношения к оборудованию;
- адаптация обучающихся к конкретным производственным условиям и к режиму работы предприятия;
- закрепление профессиональных знаний и умений при соблюдении безопасного труда;
- изучение нормативной и технологической документации;
- освоение новых технологий ;

- формирование самостоятельности, ответственности за результат труда при индивидуальной и бригадной формах организации труда;
- формирование умения работать в коллективе;
- развитие навыков самоконтроля и самооценки;
- формирование основных профессиональных качеств личности.

Выпускник должен обладать общими, профессиональными компетенциями

ПК 1.1 Выполнять операции вручную и на оборудование

ПК 1.2 Контролирует качество выполненных работ

ПК 1.3 Устраняет мелкие неполадки в работе

ОК1 Понимает сущность и социальную значимость своей будущей профессии, проявляет к ней устойчивый интерес.

ОК2 Организует собственную деятельность, исходя из цели и способов её достижения, определённых руководителем.

ОК3 Анализирует рабочую ситуацию, осуществляет текущий и итоговый контроль

ОК4 Осуществляет поиск информации необходимой для выполнения профессиональных задач.

ОК5 Использует информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности

ОК6 Работает в команде, эффективно общается с коллегами, руководством, клиентами.

Выпускник должен обладать общими, профессиональными компетенциями

ПК 1.1 Выполнять операции вручную или на универсальных швейных машинах и полу автоматическом оборудовании по пошиву деталей, узлов, изделий из текстильных материалов.

ПК 1.2 Контролирует соответствие цвета деталей, изделий, ниток, прикладных материалов.

ПК 1.3 Контролирует качество кроя и качество выполненных операций

ПК 1.4 Устраняет мелкие неполадки в работе

ОК1 Понимает сущность и социальную значимость своей будущей профессии, проявляет к ней устойчивый интерес.

ОК2 Организует собственную деятельность, исходя из цели и способов её достижения, определённых руководителем.

ОК3 Анализирует рабочую ситуацию, осуществляет текущий и итоговый контроль

ОК4 Осуществляет поиск информации необходимой для выполнения профессиональных задач.

ОК5 Использует информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности

ОК6 Работает в команде, эффективно общается с коллегами.

1.4 Место прохождения практики

Производственная практика проводится на завершающем этапе обучения, на рабочих местах в организациях, в специально оборудованных помещениях и предприятиях на основе договоров, заключаемых между организациями, предприятиями и образовательным учреждением

1.5 Количество часов на освоение программы:

максимальная учебная нагрузка обучающегося - 420 часов

2. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАН ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

2.1. Объем производственной практики

Вид учебной работы	Объем часов
Максимальная учебная нагрузка (всего)	420
Содержание учебного материала	96
Практические работы	282
Проверочные работы	12
Выполнение итоговой квалификационной работы	30

2.2 Содержание ПП.01 производственной практики

Наименование разделов и тем	Содержание учебного материала, лабораторные и практические работы, самостоятельная работа обучающихся		Объем часов	Уровень освоения
1	2		3	4

Производственная практика					
Тема 17 Ознакомление с деревообрабатывающим производством	Содержание учебного материала			6	1
	1	Инструктаж по безопасности труда, электробезопасности и пожарной безопасности. Ознакомление с отдельными цехами деревообрабатывающего предприятия, их техническим оснащением и технологическими процессами, с организацией планирования труда и контроля качества продукции на производственном участке, на рабочем месте		6	
Тема 18 Изготовление встроенной мебели средней сложности	Содержание учебного материала			78	2
	1	Ознакомление с оборудованием для производства встроенной мебели средней сложности		6	
	2	Ознакомление с технологическим процессом изготовления встроенной мебели		6	
	3	Ознакомление с организацией производственного процесса		6	
	4	Ознакомление с техническими требованиями к качеству изделий		6	
	5	Подготовка оборудования и рабочего места к работе		6	
	6	Разметка деталей		6	
	7	Изготовление заготовок		6	
	8	Обработка на деревообрабатывающих станках деталей для встроенной мебели		6	
	9	Изготовление встроенной мебели		6	
	10	Отделка лицевых поверхностей		6	
	11	Предварительная сборка изделий		6	
	12	Подготовка деталей по размерам		6	
	13	Требования к качеству изделий		6	
Тема 19 Сборка и склеивание деталей оконных и дверных коробок	Содержание учебного материала			78	2
	1	Ознакомление с изготовлением оконных и дверных коробок		6	
	2	Разметка деталей оконных и дверных коробок		6	
	3	Подготовка оборудования и рабочего места к работе		6	
	4	Подготовка деталей по размерам		6	
	5	Склеивание оконных и дверных коробок		6	
	6	Определение по рабочему чертежу размеров деталей		6	
	7	Заготовка и сборка элементов оконных и дверных коробок		6	
	8	Заготовка элементов коробок на деревообрабатывающих станках		6	
	9	Предварительная сборка изделий		6	
10	Сборка деталей оконных и дверных коробок		6		

	11	Отделка лицевых поверхностей	6	
	12	Обработка заготовок после склеивания	6	
	13	Требования к качеству изделий	6	
Тема 20 Сборка и склеивание деталей оконных створок и дверных полотен	Содержание учебного материала		78	2
	1	Ознакомление с технологией изготовления оконных створок и дверных полотен	6	
	2	Подготовка оборудования и рабочего места к работе	6	
	3	Изготовление деталей для дверных полотен	6	
	4	Изготовление деталей для оконных створок	6	
	5	Обработка на Д.О.С. деталей для оконных створок и дверных полотен	6	
	6	Сборка насухо, дверных полотен и оконных створок	6	
	7	Проверка правильности их изготовления	6	
	8	Разборка полотен и окончательная сборка створок на клею с последующей их зачисткой	6	
	9	Сборка оконных створок (переплетов) насухо	6	
	10	Разборка и окончательная сборка створок на клею с последующей их зачисткой	6	
	11	Врезка петель, установка ручек на оконные створки	6	
	12	Врезка петель, замков, установка ручек на дверные полотна	6	
	13	Требования к качеству изделия	6	
Тема 21 Установка дверных полотен в коробки	Содержание учебного материала		78	2
	1	Ознакомление с оборудованием и технологическим процессом установки дверных полотен в коробки	6	
	2	Ознакомление с технологическими картами и рабочими чертежами	6	
	3	Инструктаж по безопасности труда на рабочих местах	6	
	4	Подготовка оборудования и рабочего места к работе	6	
	5	Подготовка деталей по размерам	6	
	6	Изготовление заготовок и обработка ДОС	6	
	7	Проверка правильности их изготовления	6	
	8	Предварительная сборка обвязки со средниками без клея	6	
	9	Предварительная сборка без клея всего полотна	6	
	10	Окончательная сборка полотна на клей	6	
	11	Обработка после склеивания	6	
	12	Отделка изделий	6	
	13	Требования к качеству изделий	6	
Тема 22	Содержание учебного материала		60	2

Изготовление сложных столярных изделий	1	Ознакомление с круглопильными станками (для продольного и поперечного распиливания), их устройством, приемами работы на них	6	
	2	Ознакомление с фуговальными рейсмусовыми станками, их устройством и приемами работы на них	6	
	3	Ознакомление с вертикально-сверлильными станками, их устройством и приемами работы на них	6	
	4	Ознакомление с сверлильно-пазовальными станками, их устройством и приемами работы на них	6	
	5	Ознакомление с фрезерными станками, их устройством и приемами работы на них	6	
	6	Ознакомление с двухсторонними и односторонними и ящичными шипорезными станками и правилами работы на них	6	
	7	Ознакомление с шлифовальными станками, их устройством и приемами работы на них	6	
	8	Вытачивание цилиндрических, конических и фигурных деталей на токарных станках	6	
	9	Заготовка деталей для столярных изделий и обработка их на станках	6	
	10	Проверка качества и точности изготовления деталей на станках с помощью различных контрольно-измерительных инструментов	6	
	Проверочная работа		12	
	Выпускные квалификационные экзамены		30	
	Итого		420	

3. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

3.1 Требования к материально-техническому обеспечению

Реализация программы производственной практики требует наличия на производстве рабочих мест инструментов, приспособлений, оборудования по деревообработке, станков.

3.2. Информационное обеспечение обучения.

Перечень рекомендуемых учебных изданий, дополнительной литературы

Основные источники:

1. Ключев Г.И. Мастер столярного и мебельного производства: учеб. пособие. – М.: Издательский центр «Академия», 2017.-320с.
2. Ключев Г.И. Технология производства мебели: учеб. пособие. – М.: Издательский центр «Академия», 2018.- 176с.

Дополнительная литература:

1. Степанов Б.А. Справочник плотника и столяра: учеб. пособие для нач. проф. образования. – М.: Издательский центр «Академия», 2016.-304с.
2. Справочник Мастер столярного и мебельного производства: учеб. пособие для нач. проф. образования. – М.: Издательский центр «Академия», 2017-304 с.
3. Ключев Г.И. Столяр (базовый уровень): учеб. пособие. – М.: Издательский центр «Академия», 2018-80 с.

4. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

Контроль и оценка результатов освоения производственной практики осуществляется руководителем практики в процессе самостоятельного выполнения обучающимися заданий. Руководитель практики от организации ежедневно оценивает работу обучающихся и выставляет в дневник оценку. Формы и методы контроля и оценки результатов обучения должны позволять проверять обучающихся не только сформированность профессиональных компетенций, но и развитие общих компетенций и обеспечивающих их умений.

По окончании практики обучающимся выдается производственная характеристика, куда вписывается оценка уровня профессиональных качеств.

Контроль и оценка результатов освоения производственного обучения осуществляется мастером в процессе проведения практических работ, а также при выполнении обучающимися индивидуальных заданий.

Результаты обучения (освоенные умения, усвоенные знания)	Формы и методы контроля и оценки результатов обучения
Умения:	
- выполнять простые столярные работы; отбирать и сортировать пиломатериалы;	Наблюдение при выполнении практических заданий Их оценка
- заготавливать бруски для столярных изделий по размерам вручную, продольной или поперечной распиловкой;	Практическая квалификационная работа
- обрабатывать древесину ручным и электрифицированным инструментом; изготавливать и устанавливать простые столярные изделия;	
- выполнять правила безопасности труда, производственной санитарии и пожарной безопасности.	
Знания:	
- правила обращения с электрифицированным инструментом;	Наблюдение при выполнении практических заданий Их оценка
- виды и способы выполнения простых столярных работ;	
- столярные соединения;	
- технические условия на изготовление столярных изделий;	
- способы приготовления столярного клея	
- правила безопасности труда, производственной санитарии, электро- и пожарной безопасности.	

5. Нормативно – правовое обеспечение

1. Федеральный закон от 29.12.2012 №273 – ФЗ «Об образовании в РФ»
2. Концепция долгосрочного социально – экономического развития РФ на период до 2020 года. Распоряжение Правительства РФ от 17.11.2008 № 1662-р.
3. Методические рекомендации по психолого – педагогическому сопровождению обучающихся в учебно – воспитательном процессе в условиях модернизации образования. Приложение к письму Минобрнауки от 27.06.2003 № 28-51-513/6
4. О государственной программе Российской Федерации «Доступная среда на 2011-2015 годы». Постановление от 07.03.2011 № 175
5. О мероприятиях по реализации государственной социальной политики. Указ Президента РФ от 07.05.2012 № 597
6. «О ратификации Конвенции о правах инвалидов». Закон РФ от 03.05.2012 № 46-ФЗ
7. «О социальной защите инвалидов в Российской Федерации»