	Министерство просвещения Российской Федерации	
	Федеральное государственное бюджетное образовательное учреждение высшего образования «Чеченский государственный педагогический университет»	
	Рабочая программа дисциплины Б1.В.ДВ.11.01 Технология обработки древесины	СМК-12-06
Страница 1 из 16 стр.		



«УТВЕРЖДАЮ»
 _____, декан ФТМО
 М-Р.Б.Хадисов
 «август» 2020г.


РАБОЧАЯ ПРОГРАММА

по дисциплине
Б1.В.ДВ.11.01 "Технология обработки древесины"
 направление подготовки
**44.03.05 ПЕДАГОГИЧЕСКОЕ ОБРАЗОВАНИЕ (С ДВУМЯ ПРОФИЛЯМ
 ПОДГОТОВКИ)»**
 профиль подготовки
**«Технология и дополнительное образование (предпринимательская
 деятельность)»**

Квалификация выпускника
Бакалавр

Форма обучения: очная и заочная
 Факультет: технологии и менеджмента в образовании
 Кафедра – разработчик: «Общетехнических дисциплин»

Грозный, 2020

	Министерство просвещения Российской Федерации Федеральное государственное бюджетное образовательное учреждение высшего образования «Чеченский государственный педагогический университет»	
	Рабочая программа дисциплины	СМК-12-06

Рабочая программа предназначена для преподавания дисциплины «Художественная обработка древесины» студентам очной и заочной формы обучения по направлению подготовки 44.03.05 Педагогическое образование (с двумя профилями подготовки), профиль «Технология и дополнительное образование (Предпринимательская деятельность)».

Рабочая программа составлена в соответствии с требованиями федерального государственного образовательного стандарта высшего образования-бакалавриат по направлению подготовки 44.03.05 Педагогическое образование (с двумя профилями подготовки), утвержденного приказом Минобрнауки России от 22.02.2018 № 121, на основе ОПОП профиля «Технология и дополнительное образование (Предпринимательская деятельность)», разработанной с учетом Примерной основной образовательной программы, рекомендованной ФУМО.

Разработчик:

старший преподаватель _____ (подпись) _____ Абдурахманов А. К. _____
 (должность) (подпись) (ФИО)

Рецензент:

_____ (должность) _____ (подпись) _____ (ФИО)

Рабочая программа рассмотрена и одобрена на заседании кафедры общетехнических дисциплин от _____ 2020 г., протокол № _____.

Зав. кафедрой _____ (подпись) _____ (ФИО) _____ 2020 г.

СОГЛАСОВАНО:

Зав. кафедрой _____ «__» _____ 2020 г.
 (наименование выпускающей кафедры) (подпись) (ФИО)

Рецензент библиотеки ЧГПУ _____ (подпись) _____ Арсангериева, Т.А. «__» _____ 2020 г.
 (подпись) (ФИО)

Рабочая программа рассмотрена и утверждена на заседании Совета ФТМО от _____ 2020 г., протокол № _____.

И.о. декана ФТМО _____ (подпись) _____ Хадисов М-Р. Б. «__» _____ 2020 г.
 (подпись) (ФИО)

1. Цели и задачи освоения дисциплины

Целью дисциплины является: формирование и развитие духовно-нравственной культуры личности студентов, логически и информативно полной системы знаний, приобщение их к общечеловеческим ценностям, а также навыков творческого подхода к проектированию и изготовлению изделий из древесины, и углубленная подготовка студентов по технологическим направлениям специализации в рамках образовательной области «Технология».

Задачами дисциплины являются:

- усвоение теоретических знаний устройств, станков, инструментов и приспособлений для обработки древесины;
- изучение основных и новейших технологий в деревообработке на теоретических и лабораторно-практических занятиях;
- отработка приемов в изготовлении изделий из древесины, приобретение навыков по использованию станочного оборудования, организации рабочих мест;
- формирование у студентов навыков в механизированном способе деревообработки с применением современных ручных и электрифицированных приспособлений и инструментов.

2. Место дисциплины в структуре ООП

Дисциплина «Технология обработки древесины» (Б1.В.ДВ.11.01) относится к вариативной части учебного плана по направлению подготовки 44.03.05 Педагогическое образование (с двумя профилями подготовки)»

Дисциплина «Технология обработки древесины» является продолжением получения знаний, умений и навыков по дисциплинам «Технология конструкционных материалов» «Материаловедение», дисциплин «Сопротивление материалов», «Основы материаловедения», «Перспективные материалы и технологии», «Технология обработки материалов», «Практикум по обработке металлов», «Основы творческо-конструкторской деятельности».

3. Компетенции обучающегося, формируемые в результате освоения дисциплины

1. Требования к результатам освоения содержания дисциплины

Процесс изучения дисциплины направлен на формирование следующих компетенций:

ПК-1 – содержание учебного предмета в пределах требований федеральных государственных образовательных стандартов.

ПК-7 – способность организовывать сотрудничество обучающихся, поддерживать их активность, инициативность и самостоятельность, развивать творческие способности.

Знать:

Содержание учебного предмета в пределах требований федеральных государственных образовательных стандартов.

Уметь:

Соотнести содержание изученных теоретических дисциплин с содержанием и проблемами школьного образования по учебному предмету «Технология».

Владеть:

Навыками разработки и реализации программы учебной дисциплины в рамках основной общеобразовательной программы основного общего образования.

4. Объем дисциплины и виды учебной работы

Вид учебной работы	Всего часов/з. е.	Семестр
	очно	5
Аудиторные занятия (всего)	32/0,88	32/0,88
В том числе:		
Лекции	16/0,44	16/0,44
Практические занятия	16/0,44	16/0,44
Контроль самостоятельной работы		
Контроль	36/1	36/1
Самостоятельная работа (всего)	76/2,11	76/2,11
В том числе:		
Темы для самостоятельного изучения	76/2,11	76/2,11
Вид аттестации	Экзамен 5 час.	
Общая трудоемкость дисциплины		
Час.	144	144
Зач. ед.	4	4

5. Структура и содержание дисциплины

5.1. Структура дисциплины

Общая трудоемкость дисциплины составляет 4 зачетных единицы, 144 часа.

а) очная форма обучения (таблица 2)

аудиторные занятия - 32ч. (16. – лекции, 16ч. – практические занятия), самостоятельная работа – 76 ч., экзамен.

Таблица 2. Структура дисциплины для очной формы обучения

Раздел	Наименование раздела дисциплины	Виды учебной работы, включая самостоятельную работу студентов и трудоемкость (в часах/з.е.)				
		Итого	Лек	Сем/п рак	Конт роль	СРС
1	Раздел 1. Общие сведения о деревообрабатывающих станках.	19/0,53	2/0,05	2/0,05	5/0,14	10/0,27
2	Раздел 2. Техника безопасности при работе на деревообрабатывающих станках.	20/0,55	2/0,05	2/0,05	5/0,14	11/0,31

3	Раздел 3. Круглопильный и фуговально-пильный станки.	20/0,55	2/0,05	2/0,05	5/0,14	11/0,31
4	Раздел 4. Фуговальный станок. Рейсмусовые станок. Фрезерный станок.	20/0,55	2/0,05	2/0,05	5/0,14	11/0,31
5	Раздел 5. Сверлильный станок. Токарный станок по дереву.	20/0,55	2/0,05	2/0,05	5/0,14	11/0,31
6	Раздел 6. Сборочные и отделочные работы. Художественно-эстетические. Основы выпиливания лобзиком.	22/0,61	3/0,14	3/0,14	5/0,14	11/0,31
7	Раздел 7. Механизация и автоматизация технологических процессов в деревообрабатывающей промышленности.	23/0,64	3/0,14	3/0,14	6/0,17	11/0,31
	Итого	144/4	16/0,44	16/0,44	36/1	76/2,11

5.2. Лекционные занятия

№ п/п	Наименование лекционных занятий	Трудоемкость (час./з.е)	
		очно	заочно
1	Раздел 1. Общие сведения о деревообрабатывающих станках.	2/0,05	
2	Раздел 2. Техника безопасности при работе на деревообрабатывающих станках.	2/0,05	
3	Раздел 3. Круглопильный и фуговально-пильный станки.	2/0,05	
4	Раздел 4. Фуговальный станок. Рейсмусовые станок. Фрезерный станок.	2/0,05	
5	Раздел 5. Сверлильный станок. Токарный станок по дереву.	2/0,05	
6	Раздел 6. Сборочные и отделочные работы. Художественно-эстетические. Основы выпиливания лобзиком.	3/0,14	
7	Раздел 7. Механизация и автоматизация технологических процессов в деревообрабатывающей промышленности.	3/0,14	
	Всего	16/0,44	

5.3. Практические занятия

№ п/п	Наименование практических занятий	Трудоемкость (час./з.е)	
		очно	заочно
1	Раздел 1. Общие сведения о деревообрабатывающих станках.	2/0,05	
2	Раздел 2. Техника безопасности при работе на деревообрабатывающих станках.	2/0,05	

3	Раздел 3. Круглопильный и фуговально-пильный станки.	2/0,05	
4	Раздел 4. Фуговальный станок. Рейсмусовые станок. Фрезерный станок.	2/0,05	
5	Раздел 5. Сверлильный станок. Токарный станок по дереву.	2/0,05	
6	Раздел 6. Сборочные и отделочные работы. Художественно-эстетические. Основы выпиливания лобзиком.	3/0,14	
7	Раздел 7. Механизация и автоматизация технологических процессов в деревообрабатывающей промышленности.	3/0,14	
	Всего	16/0,44	

5.4. Самостоятельная работы студентов (СРС) по дисциплине

№№ п/п	Темы для самостоятельного изучения	Кол-во часов/з.е	
		очно	
1	Станок ТСД-120. Токарный станок ТД-120	10/0,27	
2	Станок 2М112. Настольный вертикально-сверлильный станок 2М112.	11/0,31	
3	Инструменты фрезерного станка. Настройка станка. Наладка станка.	11/0,31	
4	Выполняемые работы на рейсмусовом станке. Выполняемые работы на фрезерном станке.	11/0,31	
5	Выполняемые работы на токарном станке по дереву.	11/0,31	
6	Выполняемые работы на фуговально-пильном станке.	11/0,31	
7	Выверка ножей в ножевых валах.	11/0,31	
ВСЕГО		76/2,11	

6. Образовательные технологии, применяемые при освоении дисциплины

6.1. Основные образовательные технологии, применяемые при изучении дисциплины:

- Технология развития критического мышления и проблемного обучения (реализуется при решении учебных задач проблемного характера).
- Технология интерактивного обучения (реализуется в форме учебных заданий, предполагающих взаимодействие обучающихся, использование активных форм обратной связи).
- Технология электронного обучения (реализуется при помощи электронной образовательной среды ЧГПУ при использовании ресурсов ЭБС, при проведении автоматизированного тестирования и т. д.).

6.2. Адаптивные образовательные технологии, применяемые при изучении дисциплины

При обучении лиц с ограниченными возможностями здоровья предполагается использование при организации образовательной деятельности адаптивных образовательных технологий в соответствии с условиями, изложенными в ОПОП (раздел «Особенности организации образовательного процесса по образовательным программам для инвалидов и лиц с ограниченными возможностями здоровья»), в частности:

- предоставление специальных учебных пособий и дидактических материалов;
- специальных технических средств обучения коллективного и индивидуального пользования;
- предоставление услуг ассистента (помощника), оказывающего обучающимся необходимую техническую помощь, и т. п. в соответствии с индивидуальными особенностями обучающихся.

При наличии среди обучающихся лиц с ограниченными возможностями здоровья в раздел «Образовательные технологии, применяемые при освоении дисциплины» рабочей программы вносятся необходимые уточнения в соответствии с «Положением об организации образовательного процесса, психолого-педагогического сопровождения, социализации инвалидов и лиц с ограниченными возможностями здоровья, обучающихся в ЧГПУ».

6.3. Информационные технологии, применяемые при изучении дисциплины

- Использование информационных ресурсов, доступных в информационно-телекоммуникационной сети Интернет.
- Составление и редактирование текстов при помощи текстовых редакторов.
- Проверка файла работы на заимствования с помощью ресурса «Антиплагиат».

7. Оценочные средства для текущего контроля успеваемости, промежуточной аттестации по итогам освоения дисциплины

Согласно Положению о балльно-рейтинговой системе в Университете к итоговой аттестации по дисциплине в форме зачета допускаются обучающиеся, набравшие по дисциплине не менее 36 баллов.

Итоговая оценка по учебной дисциплине с формой контроля зачет выставляется по результатам суммы рейтинговых баллов по дисциплине за семестр в соответствии со следующей шкалой:

- 55-100 - «зачтено»;
- 0-54 – «не зачтено».

В течении семестра проводятся две промежуточные аттестации на 8-й и 16-й неделе, а также итоговая аттестация в экзаменационную сессию:

- за 1- промежуточную аттестацию – 30 баллов;
- за 2-ю промежуточную аттестацию – 30 баллов;
- за итоговую аттестацию (зачет/экзамен) - 30 баллов;
- премиальные баллы-10 баллов.

7.1. Перечень заданий к 1-й и 2-й промежуточной аттестации:

1. Техника безопасности при работе на деревообрабатывающих станках

- 2.Круглопильный станок.
- 3.Фуговально-пильный станок.
- 4.Рейсмусовый станок
- 5.Обработка древесины на рейсмусовом станке.
- 6.Фрезерный станок.
- 7.Обработка древесины на фрезерном станке.
- 8.Сверлильный станок.
- 9.Обработка древесины на сверлильном станке.
- 10.Неисправности станков.
- 11.Токарный станок по дереву.
- 12.Токарные инструменты.
- 13.Обработка древесины на токарном станке.
- 14.Механизация и автоматизация технологических процессов в деревообрабатывающей промышленности.
- 15.Токарный станок ТД-120
- 16.Долбежное приспособление.

Перечень заданий ко 2-й промежуточной аттестации.

- 1.Станок ТСД-120.
- 2.Станок 2М112.
- 3.Настольный вертикально-сверлильный станок 2М112.
- 4.Инструменты фрезерного станка.
- 5.Настройка станка.
- 6.Наладка станка.
- 7.Выполняемые работы на рейсмусовом станке.
- 8.Выполняемые работы на фрезерном станке.
- 9.Выполняемые работы на токарном станке по дереву.
- 10.Выполняемые работы на фуговально-пильном станке.
- 11.Выверка ножей в ножевых валах.
- 12.Веерное ограждение.
- 13.Электрооборудование станка.
- 14.Столярный верстак.
- 15.Пильный агрегат.
- 16.Дисковые пилы, расклинивающий нож.

7.2. Перечень вопросов к зачету и экзамену:

1- вариант		
1.	Из каких узлов состоит фуговально-пильный станок	а) фуговального агрегата пильного вала б) станины, бункера электродвигателя в) станины пильного и фуговального агрегата
2.	Для чего служит станины фуговально-пильного станка	а) для размещения основных узлов станка

		б) для регулировки вибрации станка в) для уменьшения зазоров между столами
3.	Из чего не состоит фуговальный агрегат фуговально-пильный станка	а) переднего и заднего стала б) рычага для подъема стала в) ножевого вала
4.	Для чего служат стольные накладки фуговально-пильного станка	а) для размещения основных узлов станка б) для регулирования вибрация станка в) для уменьшения зазоров между столами
5.	Что дает перемещения заднего стола на фуговально-пильный станка	а) возможность устанавливать необходимую толщину снимаемого слоя, б) возможность устанавливать необходимую высоту в) возможность устанавливать необходимую ширину
6.	Что дает перемещения заднего стола на фуговально-пильном станке	а) возможность устанавливать необходимую толщину б) устанавливать станок по касательной к окружности в) возможность устанавливать высоту
7.	На что опирается ножевой вал фуговально - пильного станка	а) фуговальный агрегат б) ограждение в) шариковые подшипники
8.	Какого типа защита ножевого вала фуговально-пильного станка	а) веерного типа б) ветровального типа в) фуговального типа
9.	Что издерживает веер в исходном положении фуговально-пильного станка	а) возвратное пружина б) прочное исходное положение в) ножка для поддержки вала
10.	Что удерживает пиломатериалов от отдачи	а) ролики и натяжные ремни б) ролики и когти в) натяжные ремни
11.	Как осуществляется перемещение электродвигателя для натяжения ремня	а) роликами и когтями б) вращением пилы в) вращением натяжных болтов
12.	Что служит для передачи вращательного движения от электродвигателя на рабочем вале	а) клиномерная передача б) прямоременная передача в) проскорем передача
13.	Что нужно сделать , чтобы изменить высоту подъема стола	а) скрутить рукоятку для снижения стала б) Ослабить стакарные винты в) Ослабить стакарные болты
14.	С какой стороны крепится раскройные ножи на фуговально-пильном станке	а) с верхней стороны б) по середине в) с нижней стороны
15.	Где установлен подвижный кожух фуговально-пильного станка	а) над пилой б) за ограждением в) под пилой

16.	Что может делать подвижный кожух фуговально-пильного станка	а) опускать заготовку б) поднимать заготовку в) срезать заготовку
17.	Для чего служат продольные риски	а) для изготовления изделия б) для резания в) для установки размера
18.	При автоматизации все функции управления производятся процессом	а) специальных устройств б) обычных устройств в) механизированных устройств
19.	Какая из поточных и технологических линий выполняют в ручную	а) автоматическая б) полуавтоматическая в) механизированная
20.	Какая из этих линий выполняют операцию автоматизированно	а) не механизированная б) механизированная в) автоматическая
21.	Автоматические линии по технологическому признаку бывают	а) отделочные поворотной обработке б) промежуточные поворотной обработке в) перекидные поворотной обработке
22.	В технологические операции вспомогательного оборудования входят также	а) скрытые устройства б) загрузочное устройство в) сборочное устройство
23.	От степени поточности, постоянства процесса линии подразделяются	а) перекидные поточные б) промежуточные поточные в) специально и универсально поточные
24.	Как называется замена ручного труда человека	а) механизация б) физикоматезация в) автоматизация
25.	Автоматическая машина это машина	а) управляющая б) самоуправляющаяся в) авто управляющая
26.	Какое устройство управляет производственным процессом лучше чем человек	а) автоматизированная б) механизированное в) автоматическое
27.	При повышении производительности технологического оборудования сокращается	а) количество персонала б) оборудование в) трудящиеся
28.	Высшая форма механизации поточного производства	а) автоматическая б) механизированное в) автоматизированная
29.	Поточный метод наиболее прогрессивен и благоприятен для	а) полу автоматизации б) автоматизации в) механизации
30.	Движения могут быть	а) гладкие и негладкие б) управляющие и самоуправляющие в) непрерывными и прерывными
	2- вариант	
1.	Совершенство той или иной линии характеризуется	а) рабочих операции б) непрерывностью операции в) укладкой деталей

2.	Линии включающие весь комплекс операции технологического процесса называют	а) поперечный б) комплексный в) продольный
3.	Точение это	а) обработка древесины точением б) обработка древесины резанием в) обработка древесины пилением
4.	Три вида точения древесины	а) круговые, радиальное, вращательное б) вращательное, тангенциальное в) осевое, радиальное, тангенциальное
5.	Какое точение имеет наибольшее распространение при изготовлении деталей цилиндрической и конической формы	а) радиальной б) осевое в) тангенциальное
6.	Какова мощность трехфазного асинхронного короткозамкнутого электродвигателя	а) 0,48 к Вт б) 0,20 к Вт в) 0,27 к Вт
7.	Станина это	а) передняя часть станка б) опорная часть станка в) задняя часть станка
8.	Для чего предназначено долбежное приспособление к станку ТСД -120	а) для долбления заготовки б) для долбления сквозных гнезд в) для долбления глухих и сквозных гнезд прямоугольной формы
9.	Какова высота центров токарного станка ТД – 120	а) 120 мм б) 100 мм в) 150 мм
10.	Для чего применяется долбежное сверло	а) для долбления гнезд б) для долбления дерева в) для долбления проушин
11.	Для чего применяется планшайба	а) для обработки больших по размеру заготовок б) для обработки малых заготовок в) для обработки больших по размеру заготовок и для обточки плоских дисков
12.	Какова частота вращения асинхронного короткозамкнутого электродвигателя	а) 1000 мин ⁻¹ б) 1200 мин ⁻¹ в) 1400 мин ⁻¹
13.	Каково напряжение вращения асинхронного короткозамкнутого электродвигателя	а) 300В б) 220В в) 250В
14.	Под ручник с кареткой служит опорой для	а) бруска б) режущего инструмента в) долбежным приспособлением бабка
15.	Опорой при обработки длинных заготовок и крепление является	а) передняя бабка б) задняя бабка

		в) средняя бабка
16.	Движение стола в продольном направлении осуществляется при помощи	а) педали б) кнопки в) рычагом
17.	В нижних салазках имеются	а) специальный винт б) установочный винт в) винт зажима
18.	Пиноль подъема состоит из следующих деталей	а) из клина б) из моховика в) из кронштейна
19	Для обточки древесины мягких пород угол заострения составляет	а) 40 – 60° б) 20 – 30° в) 50 – 70°
20	Поддержания одного конца заготовки при осевом тчении используются	а) патрон и трезубец б) нутромер в) кронциркуль
21	Быстрое и надежное закрепление заготовка обеспечивает	а) тисочный патрон б) крепежный патрон в) трехкулачковый патрон
22	Хорошо обрабатывается на станке древесина	а) сосны б) ели в) березы
23	На каких минутах останавливают станок и проверяют крепление болванки	а) 2 – 3 мин б) 4 – 6 мин в) 1 – 5 мин
24	Подача инструмента должно быть	а) среднее б) малой в) большой
25	Обточку стамески прекращают как только припуске по диаметру заготовки остается	а) 2 – 3 мм б) 1 – 2мм в) 3 – 4 мм
26	Перед заколкой нагрев доводит до	а) 760 – 830°С б) 220 – 275°С в) 750 – 600°С
27	Что укрепляется болтами	а) направляющая линейка б) подача инструмента в) шпиндель
28	Установку по высоте каждого прижимного и падающего элемента производят путем	а) выкручивания б) вывертывания в) вывинчивания
29	Винтами с нижней стороны стола крепится	а) древесина б) расклинивающий нож в) колонки
30	На рейсмусовом станке можно фрезеровать заготовки	а) параллельными плоскостями б) не параллельными плоскостями в) не параллельными противоположными плоскостями

8. Программное обеспечение, применяемое при изучении дисциплины

1. Средства MicrosoftOffice – MicrosoftOfficeWord – текстовый редактор;
– MicrosoftOfficePowerPoint – программа подготовки презентаций;
– MicrosoftOfficeAccess – реляционная система управления базами данных.

9. Учебно-методическое и информационное обеспечение дисциплины

Основная литература:

1. Технология обработки материалов : учебное пособие для вузов / В. Б. Лившиц [и др.] ; ответственный редактор В. Б. Лившиц. — Москва : Издательство Юрайт, 2020. — 381 с. — (Высшее образование). — ISBN 978-5-534-04858-2. — Текст : электронный // ЭБС Юрайт [сайт]. — URL: <https://urait.ru/bcode/454204>
2. Хворостов, А. С. Художественная обработка дерева : учебник для вузов / А. С. Хворостов, Д. А. Хворостов ; под общей редакцией А. С. Хворостова. — 2-е изд., испр. и доп. — Москва : Издательство Юрайт, 2020. — 248 с. — (Высшее образование). — ISBN 978-5-534-11129-3. — Текст : электронный // ЭБС Юрайт [сайт]. — URL: <https://urait.ru/bcode/456413>
3. Годовалов, Г. А. Недревесная продукция леса : учебник для вузов / Г. А. Годовалов, С. В. Залесов, А. С. Коростелев. — 4-е изд., перераб. и доп. — Москва : Издательство Юрайт, 2020. — 351 с. — (Высшее образование). — ISBN 978-5-534-07162-7. — Текст : электронный // ЭБС Юрайт [сайт]. — URL: <https://urait.ru/bcode/455152>

Дополнительная литература:

1. Криворотова А.И. Процессы и технологии склеивания древесины. Физико-химические основы склеивания древесины [Электронный ресурс]: учебное пособие/ Криворотова А.И., Баяндин М.А.— Электрон. текстовые данные.— Красноярск: Сибирский государственный университет науки и технологий имени академика М. Ф. Решетнева, 2019.— 98 с.— Режим доступа: <http://www.iprbookshop.ru/94902.html>. — ЭБС «IPRbooks»
2. Романова Н.А. Конструирование и технологии изготовления изделий из древесины. Основы конструирования изделий из древесины [Электронный ресурс]: учебное пособие/ Романова Н.А.— Электрон. текстовые данные.— Красноярск: Сибирский государственный университет науки и технологий имени академика М. Ф. Решетнева, 2019.— 90 с.— Режим доступа: <http://www.iprbookshop.ru/94883.html>. — ЭБС «IPRbooks»
3. Хворостов, А. С. Технология исполнения изделий декоративно-прикладного и народного искусства: работы по дереву : практическое пособие для среднего профессионального образования / А. С. Хворостов, Д. А. Хворостов ; под общей редакцией А. С. Хворостова. — 2-е изд., испр. и доп. — Москва : Издательство Юрайт, 2020. — 152 с. — (Профессиональное образование). — ISBN 978-5-534-11449-2. — Текст : электронный // ЭБС Юрайт [сайт]. — URL: <https://urait.ru/bcode/456415>
4. Материаловедение и технология конструкционных материалов:/Под ред. В.Б.Арзамасова,А.А.Черепяхина.Учеб.-3-е изд.,стер.-М.:Академия, 2009.-448с.

Интернет-ресурсы

1. Воронин Н.Н. Технология конструкционных материалов [Электронный ресурс] : учебное иллюстрированное пособие / Н.Н. Воронин, Е.Г. Зарембо. — Электрон. текстовые данные. — М.: Учебно-методический центр по образованию на железнодорожном транспорте, 2013. — 72 с.
Режим доступа: <http://www.iprbookshop.ru/26841>. -Загл. с экрана.
2. Материаловедение и технология конструкционных материалов для нетехнических направлений обучения [Электронный ресурс] : учебное пособие / Н. А. Перминов. –

— Электрон. текстовые данные. — Ижевск: Изд-во «Удмуртский университет», 2016.
– 139 с.


Режим доступа: <http://elibrary.udsu.ru> .-Загл. с экрана.

3. open.vyatsu.ru [Электронный ресурс] / Электрон.дан. — М.,2008-2014.

Режим доступа: <http://open.vyatsu.ru> //, свободный. - Загл. с экрана.

10. Материально-техническое обеспечение дисциплины

Интерактивная доска, компьютер, проектор для проведения практических занятий.


	Министерство просвещения Российской Федерации Федеральное государственное бюджетное образовательное учреждение высшего образования «Чеченский государственный педагогический университет»	
	Рабочая программа дисциплины	СМК-12-06

Рабочая программа рассмотрена и одобрена на заседании кафедры общетехнических дисциплин Протокол №__ от «__» _____ 2020г.

Зав. кафедрой  / Л.В. Ибрагимова /

Утверждена на заседании совета
 Технологии и менеджмента в образовании «__» _____ 2020г.

Декан факультета технологии и менеджмента в образовании

 / Хадисов М-Р.Б./