

Государственное бюджетное
профессиональное образовательное учреждение
«Кунгурский колледж агротехнологий и управления»



Комплект
контрольно-оценочных средств
по МДК.01.02 Мебельное и столярно-строительное производство
основной профессиональной образовательной программы
по специальности 35.02.03 «Технология деревообработки»

2023 г.

1. Пояснительная записка

Задания к промежуточной аттестации по МДК 01.02 «Мебельное и столярно-строительное производство» соответствуют рабочей программе по ПМ 01 «Разработка и ведение технологических процессов деревообрабатывающих производств».

Промежуточная аттестация осуществляется с целью определения уровня усвоения студентами учебного материала и выявления общих и профессиональных компетенций, связанных с МДК 01.02 «Мебельное и столярно-строительное производство».

Профессиональные и общие компетенции

ПК 1. Участвовать в разработке технологических процессов деревообрабатывающих производств, процессов технологической подготовки производства, конструкций изделий с использованием системы автоматизированного проектирования (САПР).

ПК 2. Составлять карты технологического процесса по всем этапам изготовления продукции деревообрабатывающих производств.

ПК.3. Организовывать ведение технологического процесса изготовления продукции деревообработки.

ПК.4. Выполнять технологические расчеты оборудования, расхода сырья и материалов.

ПК.5. Проводить контроль соответствия качества продукции деревообрабатывающего производства требованиям технической документации

ОК1. 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 в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, потребителями

ОК 7. Брать на себя ответственность за работу членов команды (подчиненных), за 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

1. Показатели сформированности следует указывать для каждой компетенции из перечня.

Таблица 1

Результаты	Основные показатели оценки результата
ПК 1. Участвовать в разработке технологических процессов деревообрабатывающих производств, технологической подготовки производства, конструкций изделий с использованием системы автоматизированного проектирования (САПР)	- Разработка и конструирование изделий мебели и столярно-строительных изделий - Разработка конструкторской документации на изделия деревообработки
ПК 2. Составлять карты технологического процесса по всем этапам изготовления продукции деревообрабатывающих производств.	- Составление технологической карты на изделие деревообработки - Составление технологической схемы. - Составление карт раскроя

ПК 3. Организовывать ведение технологического процесса изготовления продукции деревообработки	- Описание правил техники безопасности при выполнении работ на различных участках изготовления изделий деревообработки;
ПК 4. Выполнять технологические расчеты оборудования, расхода сырья и материалов.	– Расчет величины припусков и размеров заготовок – Расчет потребного количества оборудования и его загрузки; – Расчет расхода сырья и материалов на изделия мебели. - Расчет поставок аналитическим и графическим методами
ПК5. Проводить контроль соответствия качества продукции деревообрабатывающего производства требованиям технической документации.	- Выбор контрольно-измерительного инструмента на операциях технологического процесса изготовления изделий деревообработки

Таблица 2

Результаты (освоенные общие компетенции)	Основные показатели оценки результата
ОК1 Понимать сущность и социальную значимость своей будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес	– демонстрация интереса к будущей профессии
ОК2 Организовывать собственную деятельность, выбирать типовые методы и способы выполнения профессиональных задач, оценивать их эффективность и качество	– обоснование выбора и применения методов и способов решения профессиональных задач в области разработки технологических процессов изготовления деталей изделий мебели, столярно-строительных изделий; -Демонстрация эффективности и качества выполнения профессиональных задач;
ОК3 Принимать решения в стандартных и нестандартных ситуациях и нести за них ответственность	- Демонстрация способности принимать решения в стандартных и нестандартных ситуациях в профессиональной деятельности и нести за них ответственность;
ОК4 Осуществлять поиск и использование информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных	– нахождение и использование информации для эффективного выполнения профессиональных задач, профессионального и личностного развития.

задач, профессионального и личностного развития	
ОК5 Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности	-демонстрация навыков использования информационно-коммуникационных технологий в профессиональной деятельности
ОК6 Работать в коллективе и в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, потребителями	– взаимодействие с обучающимися, преподавателями и мастерами в ходе обучения;
ОК7 Брать на себя ответственность за работу членов команды (подчиненных), за результат выполнения заданий	- проявление ответственности за работу подчиненных, результат выполнения заданий. -самоанализ результатов собственной работы
ОК8 Самостоятельно определять задачи профессионального и личностного развития, заниматься самообразованием, осознанно планировать повышение квалификации	– планирование работы во время самостоятельной работы при освоении профессионального модуля -планирование обучающимся повышения личностного и квалификационного уровня. -самостоятельный выбор тематики творческих и проектных работ (курсовых проектов, докладов, рефератов и т.п.)
ОК9 Ориентироваться в условиях частой смены технологий в профессиональной деятельности	– проявление интереса к инновациям в области профессиональной деятельности;

2.Проверяемые результаты обучения

Иметь практический опыт – уметь – знать

В результате изучения профессионального модуля обучающийся должен:

иметь практический опыт:

ПО1 разработки документации, использования информационных профессиональных систем;

ПО2разработки технологического процесса деревообрабатывающего производства;

ПО3 реализация технологического процесса;

ПО4 эксплуатации технологического оборудования;

ПО5 осуществления контроля ведения технологического процесса;

ПО6 проведения анализа 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;

У6 проектировать технологические процессы с использованием баз данных

У7 проектировать цеха деревообрабатывающих производств;

У8 оформлять технологическую документацию;

У9 читать чертежи;

У10 разрабатывать нестандартные (нетиповые) технологические процессы на изготовление продукции по заказам потребителей;

У11 определять виды и способы получения заготовок;

У12 разрабатывать технологические операции;

У16 выбирать технологическое оборудование и технологическую оснастку, приспособления, режущий, измерительный инструмент;

У17 разрабатывать рекомендации по повышению технологичности детали;

У22 выполнять необходимые расчеты по определению оптимальных технологических режимов работы оборудования;

У23 осуществлять контроль за соблюдением технологической дисциплины по стадиям технологического процесса;

У25 рассчитывать потребность режущего инструмента, производительность оборудования, определять его загрузку;

У26 рассчитывать и проверять величину припусков и размеров заготовок;

У27 выбирать способы обработки поверхностей и назначать технологические базы;

У28 рассчитывать нормы времени и анализировать эффективность использования рабочего времени;

У29 создавать условия соблюдения норм охраны труда, техники безопасности и пожарной безопасности;

У31 разрабатывать мероприятия, обеспечивающие безопасные условия труда;

У32 проводить анализ травмоопасных и вредных факторов в сфере профессиональной деятельности ;

У40 проектировать изделие мебельной продукции с помощью САПР – «Базис-Конструктор-Мебельщик»

знать:

3.1 правила разработки, оформления и чтения конструкторской и технологической документации;

3.2 назначение и виды технологических документов;

3.4 методику проектирования технологического процесса изготовления детали;

3.6 методику проектирования технологического процесса изготовления детали;

3.7 типовые технологические процессы изготовления деталей, продукции;


3.8 элементы технологической операции;

- 3.9 назначение и конструктивно-технологические признаки деталей, продукции;
- 3.10 характеристику сырья и продукции деревообрабатывающих производств;
- 3.11 физико-механические свойства сырья и материалов;
- 3.13 способы гидротермической обработки и консервирования древесины;
- 3.14 виды режущих инструментов;
- 3.18 классификацию, принцип работы технологического оборудования;
- 3.19 назначение станочных приспособлений;
- 3.20 основные принципы наладки оборудования, приспособлений режущего инструмента;
- 3.21 устройство, принцип действия, характеристики и область применения элементов автоматики;
- 3.22 основные понятия об управлении технологическими процессами в отрасли;
- 3.23 основные принципы автоматического регулирования ;
- 3.24 правила чтения и построения схем автоматического управления технологическими операциями
- 3.25 признаки соответствия рабочего места требованиям, определяющим эффективное использование оборудования;
- 3.26 виды брака и способы его предупреждения;
- 3.27 показатели качества деталей, продукции;
- 3.28 методы контроля качества продукции
- 3.29 методы и средства защиты от опасных и вредных производственных факторов.

2. Промежуточная аттестация – экзамен (3 курс, 6 семестр), экзамен (4 курс, 7 семестр)

3. Типовые задания для оценки освоения МДК 01.02:

«Мебельное и столярно-строительное производство»

Рассмотрено и одобрено на
заседании методической
комиссии механико –
технологических дисциплин от
30 августа 2023 года.
Протокол № 1.
Председатель МК
 Л.А. Домрачева

Утверждаю
Заместитель директора


С.В. Зыкин

**Вопросы для подготовки к экзамену по МДК01.02«Мебельное
производство и столярно-строительное производство»»**

(3 курс,шестой семестр)

- 1.Производственный и технологический процессы мебели.
- 2.Операции и ее элементы.
- 3.Операционный цикл.
4. Станки для поперечного раскроя пиломатериалов
- 5.Станки для продольного раскроя пиломатериалов
- 6.Способы раскроя массивной древесины.
- 7.Схемы раскроя древесностружечных плит,ДВП, фанеры.
- 8.Круглопильные станки для форматного раскроя плитных материалов.
9. Карты раскроя плитных материалов, определение полезного выхода.
- 10.Линии для раскроя плитных и листовых материалов, назначение, последовательность операций. (МРП, МРД).
- 11.Понятие черновой заготовки, припуска.
- 12.Станки для создания базовых поверхностей
- 13.Станки для обработки заготовок в размер по толщине и ширине
- 14.Продольно-фрезерные станки для профильной обработки заготовок
- 15.Станки для подготовки шпона (НГ-18, РС-9, ПТШ-1)
- 16.Оборудование для подготовки плит к облицовыванию (шлифовальные станки)
- 17.Линии шлифования и калибрования заготовок.
- 18.Способы облицовывания заготовок (притирание,прессование, прикатывание).

- 19.Оборудование для облицовывания пластей и кромок.
- 20.Способы каширования.
- 21.Оборудование для каширования.
22. Фрезерные станки для контурной обработки
- 23.Фрезерные станки для обработки по внутреннему контуру
- 24.Щипорезные станки для получения рамных щитовых соединений
- 25.Шипорезные станки для получения ящичных шипов
- 26.Рабочий инструмент шипорезных станков
- 27.Станки для сверления присадочных отверстий
- 28.Станки для получения прямоугольных отверстий
- 10.Станки для обработки и получения заготовок цилиндрической формы
11. Станки для шлифования плитных заготовок
- 29.Станки для шлифования брусковых заготовок

Рассмотрено и одобрено на
заседании методической
комиссии механико –
технологических дисциплин от
30 августа 2023 года.
Протокол № 1.
Председатель МК
 Л.А. Домрачева

Утверждаю
Заместитель директора

С.В. Зыкин

Тестовое задание по МДК 01.02 «Мебельное и столярно- строительное производство»

Задание 1: Тест (30 вопросов)

№п/п	Вопросы	Ответы
1.	Часть производственного процесса, связанная с изменением формы, размеров и свойств материала, называется...	А.Технологической операцией В.Технологическим процессом С.Технологическим циклом Д.Технологией производства.
2.	Научно и практически обоснованная система методов и приемов, применяемых для превращения сырья в готовую продукцию, называется....	А.Технологией производства В.Технологическим процессом С.Технологической операцией Д.Производственным процессом.
3.	Отношение объема выпиленных пиломатериалов к объему раскраиваемого материала, выраженное в процентах, называется...	А.Качественный выход В.Спецификационный выход С.Посортный выход Д.Объемный выход
4.	Разность между размером заготовки и размером детали называется...	А.Допуском В.Припуском С.Посадкой Д.Упрессовкой
5.	При обработке заготовок неправильной формы на фуговальном станке базирующей поверхностью должна быть...	А.Вогнутая сторона В.Выпуклая сторона С.Только кромка Д.Только торец заготовки
6.	Операция, при которой обрабатываемая деталь в процессе обработки проводится по станку, проходя его из конца в конец, называется...	А.Позиционной В. Проходной С.Позиционно-прорходной Д.Контрольной
7	Перевыполнение и невыполнение плана раскроя по спецификации допускается не более....	А.20% В.15% С.10% Д.5%
8.	Законченная часть технологического процесса, выполняемая на одном рабочем месте, называется....	А.Контрольной операцией В.Технологической операцией С.Позиционной операцией Д.Проходной операцией.


9.	Полезный выход заготовок при раскрое ДСтП – это....	А. Отношение площади заготовок к площади плиты, выраженное в процентах В. Отношение площади плиты к площади заготовок, выраженное в процентах С. Разность размеров между заготовкой и деталью, выраженная в процентах Д. Обрезки древесных материалов, вырезанные с учетом получения из них деталей.
10.	Операция, при которой обрабатываемая деталь закрепляется на станке, а инструмент в процессе обработки получает необходимое движение, называется...	А. Позиционной В. Проходной С. Позиционно-проходной Д. Контрольной
11.	Комплекс оборудования, осуществляющий обработку заготовок без участия человека, при этом загрузка и выгрузка деталей и их перемещение автоматизированы, называется..	А. Рабочим конвейером В. Распределительным конвейером С. Автоматической линией Д. Полуавтоматической линией
12	Установите последовательность операций на линии МФП 1 А. прессование 2 В. формирование пакета 3 С. нанесение клея 4 Д. разборка пакетов	А. 1-А, 2-С.3-Д, 4-В. В. 1-В, 2-А, 3-Д, 4-С, С. 1-С, 2-В, 3-А, 4-Д Д. 1-Д, 2-А, 3-В, 4-С.
13.	Установите соответствие оборудования технологическим операциям 1. ЦА-2 А. Полирование 2. ШД-10 В. Нарезание шипов 3. ШлПС-5 С. Продольный раскрой 4, П1Б Д. Шлифование	А. 1-В, 2-С, 3-Д, 4-А, В. 1-А, 2-В, 3-С, 4-Д, С. 1-Д, 2-А, 3-В, 4-С, Д. 1-С, 2-В, 3-Д, 4-А.
14.	Криволинейные поверхности получают на станке ..	А. ЦПА-40, В. ФСШ С. ОК-66 Д. РС-9
15.	Максимально допустимое плановое количество материала на производство единицы продукции, называется...	А. Полезным выходом В. Качественным выходом С. Нормативом Д. Нормой расхода.
16	Для сверления нескольких отверстий не лежащих на одной прямой применяют ...	А. Разметку и упор В. Направляющую линейку С. Кондукторы, шаблоны Д. Упоры
17	Станок по обработке брусков по толщине и ширине в размер	А. ЦДК-5 В. С-16 С. РГ 130 Д. ОК 66
18	Вторичная механическая обработка брусковых деталей включает в себя.....	А. Фугование, строгание, торцевание В. Раскрой, облицовывание кромок


		С.Фрезерование, сверление, шлифование Д.Склеивание, обработка в размер
19	Прочность клеевого соединения зависит от....	А. Точности формы В. Погрешности формы С. Температуры склеивания Д. Вида и состав клея, режимов склеивания.
20	Режимами облицовывания пластей в однопролетных прессах служат...	А. Давление В.Диаметр вала, количество заготовок С.Влажность шпона, шероховатость поверхности Д.Давление, температура плит пресса
21	Установите соответствие операций повторной механической обработки мебельных щитов станкам 1. шлифование пластей А. Ц-6 2.облицование кромок В.СГВП-1А 3. опиливание кромок С.МШП-3 4. сверление отверстий Д. МОК-3	А.1-С, 2-Д, 3-А, 4-В, В. 1-В, 2-А, 3-Д, 4-С, С.1-А, 2-В, 3-С, 4-Д, Д. 1-Д.2-С.3-А, 4-В.
22	Выберите соответствие средств соединения ребросклеивающих станков с помощью... 1. терморезактивный клей А. РС-5 2.клей-расплав Б .РС-7 3. клеевой нитью С. РС-9 4. лентой Д. ПРС-2	А. 1-В, 2-А, 3=Д, 4-С, В. 1-А, 2-Д, 3-С, 4-В, С. 1-С, 2-В, 3-А,4-Д, Д. 1-Д, 2-С, 3-В, 4-А
23	Технологическая выдержка в стопе для холодного способа склеивания составляет не менее....	А. 10 часов В 4 часов С. 12 часов Д. 24 часов
24	Расположите в правильной последовательности технологические операции первичной механической обработки пиломатериалов 1. А. продольный раскрой 2. В. создание базы 3. С.поперечный раскрой 4. Д.обработка в размер по сечению	А. 1-А, 2-В, 3-С, 4-Д. В. 1-В, 2-А, 3-Д, 4-С, С. 1-Д, 2-А, 3-С, 4-Д, Д. 1-С,2-А, 3-В, 4-Д.
25	Укажите последовательность операций подготовки пил к работе 1 А. Фуговка 2 В. Доводка 3 С. Заточка 4 Д. Штамповка	А. 1-А, 2-В, 3-С, 4-Д. В. 1-Д, 2-С, 3-А, 4-В, С. 1-В, 2-А, 3-С, 4-Д, Д. 1-С, 2-В, 3-Д, 4-А.
26	Установите соответствие станков операциям 1. ШЛДБ А. нанесение клея 2.КВ-18 В. облицовывание кромок 3.МОК-3 С.нарезание шипов 4.ШО-15Г Д. шлифование брусков	А. 1-А, 2-В, 3-С, 4-Д В.1-Д,2-А, 3-В, 4-С С. 1-Д.2-В, 3-С. 4-А Д. 1-С, 2-А, 3-В, 4-Д
27	Шероховатость поверхности зависит от...	А. Температуре и давления В.Частоты вращения вала и скорости подачи

		С.Твердости древесины и удельного давления прижима Д.Длины заготовки
28	Назначение процесса обработки на шлифовальных станках	А.Получение формы В.Получение размера С. Получение бруса Д. Получение определенной шероховатости
29	Тип подачи у станка ЦДК-5	А. Кареткой В.Вальцово-дисковый С. Стол Д. Гусеница
30	На каком станке используется концевая фреза как рабочий инструмент	А.ЛС-80 В.ФВК-2 С. СР-6 Д. ОК-35

Задание №2 Практическая часть

ГБПОУ «Кунгурский колледж агротехнологий и управления»

Рассмотрено и одобрено на
заседании методической
комиссии механико –
технологических дисциплин от
30 августа 2023 года.
Протокол № 1.
Председатель МК
 Л.А. Домрачева

Утверждаю
Заместитель директора

С.В. Зыкин

Специальность
35.02.03 Технология деревообработки
МДК 01.02 Мебельное и столярно-строительное производство

Экзаменационный билет № 1

Инструкция: 1 этап –тестирование . Проверка теоретических знаний. Тест состоит из 30 вопросов выборочной проверки.

2 этап – практическая часть.:

-составление технологической карты

-составление схемы техпроцесса, определение загрузки оборудования.

Критерии оценки усвоения знаний и сформированности умений:

Общее количество набранных баллов	Оценка
22-26 .	5
21- 18	4
17-13	3
12 и меньше	2

Задание

1) Составить технологическую карту на участок облицовывания и вторичной механической обработки щитовых деталей с выбором оборудования, расчетом производительности, нормы времени.

Размеры деталей:

-горизонтальная стенка 1800*416*17 (2шт.)


Облицовка –шпон строганный ясеня.

Имеются 4 отверстия под стяжку-евровинт.

2)Составить схему тех.процесса , рассчитать загрузку оборудования на 200 000 штук .

Преподаватели : Возжаев Д.И.
Ситнов В.А.

ГБПОУ «Кунгурский колледж агротехнологий и управления»

Рассмотрено и одобрено на заседании методической комиссии механико – технологических дисциплин от 30 августа 2023 года.
Протокол № 1.
Председатель МК
 И.А. Домрачева

Утверждаю
Заместитель директора

С.В. Зыкин

Специальность
35.02.03 Технология деревообработки
МДК 01.02 Мебельное и столярно-строительное производство

Экзаменационный билет № 2

Инструкция: 1 этап –тестирование . Проверка теоретических знаний. Тест состоит из 30 вопросов выборочной проверки.
2 этап – практическая часть.:
-составление технологической карты
-составление схемы техпроцесса, определение загрузки оборудования.

Критерии оценки усвоения знаний и сформированности умений:


Общее количество набранных баллов	Оценка
22-26 .	5
21- 18	4
17-13	3
12 и меньше	2

Задание

- 1) Составить технологическую карту на участок раскроя ДСтП и подготовки к облицовыванию и облицовывание с выбором оборудования, расчетом производительности, нормы времени.
Размеры деталей:
-вертикальная стенка 1500*400*16 (2шт.)
- 2)Составить схему тех.процесса , рассчитать загрузку оборудования на 100 000 штук .

**Преподаватели : Возжаев Д.И.
Ситнов В.А.**

ГБПОУ «Кунгурский колледж агротехнологий и управления»

Рассмотрено и одобрено на заседании методической комиссии механико – технологических дисциплин от 30 августа 2023 года.
Протокол № 1.
Председатель МК
 Л.А. Домрачева

Утверждаю
Заместитель директора

С.В. Зыкин

Специальность 35.02.03 Технология деревообработки МДК 01.02 Мебельное и столярно-строительное производство

Экзаменационный билет № 3

Инструкция: 1 этап – тестирование . Проверка теоретических знаний. Тест состоит из 30 вопросов выборочной проверки.
2 этап – практическая часть.:
-составление технологической карты
-составление схемы техпроцесса, определение загрузки оборудования.

Критерии оценки усвоения знаний и сформированности умений:

Общее количество набранных баллов	Оценка
22-26 .	5
21- 18	4
17-13	3
12 и меньше	2

Задание

1) Составить технологическую карту на участок раскроя и вторичной механической обработки щитовых деталей из ЛДСП с выбором оборудования, расчетом производительности, нормы времени.

Размеры деталей:

-вертикальная стенка 1500*416*17 (2шт.)


Облицовка –шпон строганный дуба

Имеются 4 отверстия под стяжку-евровинт. и 2 отверстия под полкодержатели.

2)Составить схему тех.процесса , рассчитать загрузку оборудования на 50 000 штук .

Преподаватели : **Возжаев Д.И.**
Ситнов В.А.

ГБПОУ «Кунгурский колледж агротехнологий и управления»

Рассмотрено и одобрено на
заседании методической
комиссии механико –
технологических дисциплин от
30 августа 2023 года.
Протокол № 1.
Председатель МК
 Л.А. Домрачева

Утверждаю
Заместитель директора

С.В. Зыкин

Специальность 35.02.03 Технология деревообработки МДК 01.02 Мебельное и столярно-строительное производство

Экзаменационный билет № 4

Инструкция: 1 этап –тестирование . Проверка теоретических знаний. Тест состоит из 40 вопросов выборочной проверки.
2 этап – практическая часть.:
-составление технологической карты
-составление схемы техпроцесса, определение загрузки оборудования.

Критерии оценки усвоения знаний и сформированности умений:


Общее количество набранных баллов	Оценка
22-26 .	5
21- 18	4
17-13	3
12 и меньше	2


Задание

- 1) Составить технологическую карту на участок раскроя ДСтП и подготовки к облицовыванию и облицовывание с выбором оборудования, расчетом производительности, нормы времени.
Размеры деталей:
-вертикальная стенка 1600*560*16 (2шт.)
- 2)Составить схему тех.процесса , рассчитать загрузку оборудования на 100 000 штук .

Преподаватели: Возжаев Д.И.
Ситнов В.А.

ГБПОУ «Кунгурский колледж агротехнологий и управления»

Рассмотрено и одобрено на
заседании методической
комиссии механико –
технологических дисциплин от
30 августа 2023 года.
Протокол № 1.
Председатель МК
 Л.А. Домрачева

Утверждаю
Заместитель директора

С.В. Зыкин

Специальность
35.02.03 Технология деревообработки
МДК 01.02 Мебельное и столярно-строительное производство

Экзаменационный билет № 5

Инструкция: 1 этап –тестирование . Проверка теоретических знаний. Тест состоит из 40 вопросов выборочной проверки.
2 этап – практическая часть.:
-составление технологической карты
-составление схемы техпроцесса, определение загрузки оборудования.

Критерии оценки усвоения знаний и сформированности умений:

Общее количество набранных баллов	Оценка
22-26 .	5
21- 18	4
17-13	3
12 и меньше	2

Задание

1) Составить технологическую карту на участок подготовки шпона к облицовыванию и облицовывание с выбором оборудования, расчетом производительности, нормы времени.

Размеры деталей:

-горизонтальная стенка 1500*560*17 (2шт.)

Облицовка из шпона строганного –дуб

2)Составить схему тех.процесса , рассчитать загрузку оборудования на 50 000 штук .

Преподаватели: Возжаев Д.И.
Ситнов В.А.

4. Пакет экзаменатора

Критерии оценивания задания №1 Тест-30 вопросов

За каждый правильный ответ – 0,2 балла:

Наибольшее количество- 6 баллов.

Эталоны ответов


Критерии оценивания задания №2 (производственная задача)


Критерии	Баллы
Определение размеров заготовки	3 балла
Составление технологической карты обработки деталей мебели:	17 баллов
- последовательность операций технологического процесса	4 балла
- правильность выбора оборудования	3 балла
- правильность выбора инструмента	2 балла
- расчет производительности , нормы времени	3 балла
Определение загрузки оборудования	5 баллов
Итого:	20 баллов

Общее количество – 26 баллов.

Критерии оценки усвоения знаний и сформированности умений:


Общее количество набранных баллов	Оценка
22-26 .	5
21- 18	4
17-13	3
12 и меньше	2

Рассмотрено и одобрено на
заседании методической
комиссии механико –
технологических дисциплин от
30 августа 2023 года.
Протокол № 1.
Председатель МК
 Л.А. Домрачева

Утверждаю
Заместитель директора

С.В. Зыкин

**Вопросы для подготовки к экзамену по МДК01.02«Мебельное
производство и столярно-строительное производство»
(4 курс ,7 семестр)**

- 1.Свойства древесины и древесных материалов, учитываемые при отделке
- 2.Достоинства нанесения грунтовки поренбейц НЦ 0140
- 3.Метод нанесения ЛКМ наливом
- 4.Метод нанесения ЛКМ пневмораспылителем
- 5.Вальцовый метод нанесения ЛКМ
- 6.Нанесение ЛКМ в электрическом поле ТВН
- 7.Нанесение ЛКМ при помощи струйного облива
- 8.Нанесение ЛКМ методом окунания
- 9.Сушка ЛКМ (конвективная, терморadiационная)
- 10.Ускоренные методы сушки ЛКМ
11. Облагораживание лакокрасочных покрытий (выравнивание поверхности, полирование, гляцевание)
12. Виды тканей
13. Виды переплетений основы и утка.
14. Оборудование для раскроя тканей, поролонa
- 15.Виды сборки
16. Типы конвейеров

Рассмотрено и одобрено на
заседании методической
комиссии механико –
технологических дисциплин от
30 августа 2023 года.
Протокол № 1.
Председатель МК
 Л.А. Домрачева

Утверждаю
Заместитель директора

С.В. Зыкин

Тестовое задание по МДК 01.02 «Мебельное и столярно-строительное производство»

Задание 1: Тест (30 вопросов)

1. Покрытие полностью закрывает цвет и текстуру отделываемой поверхности, назовите вид отделки

- А. прозрачная
- В. непрозрачная
- С. имитационная
- Д. специальная

2. Способ лакокрасочного материала впитываться в поверхность древесины называется...

- А. адгезия
- В. растекание
- С. смачивание
- Д. вязкость

3. Как называется обработка поверхности древесины хвойных пород специальными составами. называется...

- А. крашение
- В. обессмоливание
- С. отбеливание
- Д. грунтование

4. Для приготовления шпатлевок, красок, эмалей, чтобы придать им определенный цвет и уменьшить водопроницаемость в древесину применяют..

- А. красители
- В. протравы
- С. пигменты
- Д. грунтовки

5. Для выравнивания поверхности, улучшения адгезии, качества отделки под прозрачную отделку применяют...

- А. шпатлевки
- В. порозаполнители
- С. грунтовки
- Д. красители

6. Для крупнопористой древесины обязательная операция.....

7.Выравнивание поверхности древесины под непрозрачную отделку называется.....

8.Прочность сцепления лакокрасочного покрытия с поверхностью древесины. называется...

- А. адгезия
- В. вязкость
- С. растекание
- Д. смачивание

9.Наиболее совершенный способ поверхностного крашения за один проход, называется...

- А. ручную
- В. вальцами
- С. распылением
- Д. окунанием

10.Вид отделки, когда на поверхность наносится слой из раскаленного металла, называется..

- А. прозрачная
- В. непрозрачна
- С. имитационная
- Д. специальная

11.Под непрозрачную отделку для выравнивания поверхности применяют....

- А. шпатлевки
- В. порозаполнители
- С. грунтовки
- Д. красители

12.Способ отделки для карандашей, деталей круглой формы называется..

- А. экструзией
- В. струйным обливом
- С. обливом
- Д. окунанием

13.Способ сушки, где деталь нагревают до температуры 70 градусов, называется...

- А. конвективная
- В. терморрадиационная
- С. аккумулированным теплом
- Д.УФ

14.Укажите марку обратимого лака.....

15.Назовите лак , где необходима операция полирования.....

16.Сборка изделия формируется на одном рабочем месте, что ограничивает возможности использования различных средств и приспособлений. Производительность при такой сборке низкая.

- А. предварительная

- В. подвижная
- С. стационарная
- Д. стапельная

17. Сборка, которая производится с применением узкоспециализированного оборудования, позволяющего квалифицированному рабочему выполнять сборочные операции точно, с минимальной затратой труда и силы, называется...

- А. предварительная
- В. подвижная
- С. стационарная
- Д. стапельная

18. Сборка, которая осуществляется на ряде специализированных рабочих мест, расположенных в определенной последовательности и в определенное время. Собираемое изделие может перемещаться от одного рабочего места к другому непрерывно или с перерывами, называется...

- А. стационарная
- В. подвижная
- С. поточная
- Д. стапельная

19. Сборка, когда из комплектовочного склада детали поступают к рабочим местам конвейера, где крепится лицевая и крепежная фурнитура (полозки, планки и т.п.), называется...

- А. общая сборка
- В. окончательная сборка
- С. предварительная сборка

20. Сборка, которая включает в себя следующие операции: крепление ручек, установку штанг, стекол, проверку работы фурнитуры, устранение дефектов и т.п., называется...

- А. общая сборка
- В. окончательная сборка
- С. предварительная сборка

21. Сборка, где производится сборка из деталей и сборочных единиц, поступающих с предварительной сборки, здесь выполняется сборка каркаса изделия и крепление зеркала и задней стенки изделия, называется...

- А. общая сборка
- В. окончательная сборка
- С. предварительная сборка

22. Тип конвейера, который имеет рабочие места, расположенные друг за другом по прямой линии, называется..

- А. периодического действия
- В. карусельный
- С. литейный
- Д. напольный

23. Конвейеры расположенные под потолком здания, в нужных местах они снижаются до необходимого уровня над полом, называются....

А. периодического действия

В. подвесной

С. литейный

Д. напольный

24. Нити, идущие вдоль ткани, называются...

25. Нити, идущие поперек ткани, называются.....

26. Какой вид ткачества имеет основное количество мебельных тканей с крупноузорчатым переплетением...

27. К каким тканям относятся: бязь суровая, мешочное полотно, миткаль суровый....

28. Вид переплетения, наиболее простое и распространенное. Оно имеет только одиночные перекрытия, расположенные в шахматном порядке, называется...

А. саржевое

В. полотнянное

С. атласно-сатиновое

29. Расположите в правильной последовательности операции раскроя и пошива покровных и облицовочных тканей.

1. раскрой настилов;

2. просмотр и промер тканей;

3. формирование настилов для раскроя;

4. разметка настилов по картам раскроя, шаблонам и лекалам;

5. комплектация чехлов в наборы;

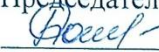
6. пошив чехлов облицовочной ткани и заготовок покровных тканей;

30. Вид переплетения в котором основные и уточные перекрытия располагаются со сдвигом на одну сторону на одну нить. В результате на ткани образуются косые полосы, идущие под некоторым углом, называется...

А. саржевое

В. полотнянное

С. атласно-сатиновое


Рассмотрено и одобрено на
заседании методической
комиссии механико –
технологических дисциплин от
30 августа 2023 года.
Протокол № 1.
Председатель МК
 Л.А. Домрачева

Утверждаю
Заместитель директора

С.В. Зыкин

**Экзаменационные билеты
по МДК 01.02 «Мебельное и столярно-строительное производство»
для студентов ТД-19 специальности
35.02.03 Технология деревообработки»
(4 курс, 7 семестр)**

ГБПОУ «Кунгурский колледж агротехнологий и управления»

Рассмотрено и одобрено на заседании методической комиссии механико – технологических дисциплин от 30 августа 2023 года.
Протокол № 1.
Председатель МК
 Л.А. Домрачева

Утверждаю
Заместитель директора

С.В. Зыкин

Специальность
35.02.03 Технология деревообработки
МДК 01.02 Мебельное и столярно-строительное производство

Экзаменационный билет № 1

Инструкция

Билет имеет практическую часть по темам «Технология отделки мебели» и «Производство мягкой мебели»

- составление технологической карты
- составление схемы техпроцесса, определение загрузки оборудования

Критерии оценки усвоения знаний и сформированности умений:

Общее количество набранных баллов	Оценка
19-23 .	5
18- 21	4
17-11	3
10 и меньше	2

Задание

1)Составить технологическую карту на участок отделки щитовых деталей мебели с выбором оборудования, расчетом производительности, нормы времени. Выбрать режим отделки

Размеры деталей:

- дверь накладная 1500*440*17 -2шт.
- вертикальная стенка 900*416*17 -2 шт.

Отделка глянцевая (лак выбрать самостоятельно, дать его характеристику)

2)Составить схему тех.процесса , рассчитать загрузку оборудования на 100 000 штук .

Преподаватели : Возжаев Д.И.
Ситнов В.А.

ГБПОУ «Кунгурский колледж агротехнологий и управления»

Рассмотрено и одобрено на заседании методической комиссии механико – технологических дисциплин от 30 августа 2023 года.

Протокол № 1.

Председатель МК

 Л.А. Домрачева

Утверждаю
Заместитель директора


С.В. Зыкин

Специальность

35.02.03 Технология деревообработки

МДК 01.02 Мебельное и столярно-строительное производство

Экзаменационный билет № 2

Инструкция

Билет имеет практическую часть по темам «Технология отделки мебели» и «Производство мягкой мебели»

-составление технологической карты

-составление схемы техпроцесса, определение загрузки оборудования

Критерии оценки усвоения знаний и сформированности умений:

Общее количество набранных баллов	Оценка
19-23 .	5
18- 21	4
17-11	3
10 и меньше	2

Задание

1) Составить технологическую карту на отделки каркаса стула с выбором оборудования, расчетом производительности, нормы времени.

Размеры каркаса стула :


-высота каркаса 750мм (по задней ножке) 450 мм (по передней ножке, ширина каркаса - 440мм, глубина -400мм выполнить эскиз стула.


Лак для отделки каркаса стула и способ нанесения выбрать самостоятельно. Выбрать режим отделки

2)Составить схему тех.процесса , рассчитать загрузку оборудования на 50 000 штук .

Преподаватели: **Возжаев Д.И.**
Ситнов В.А.

ГБПОУ «Кунгурский колледж агротехнологий и управления»

Рассмотрено и одобрено на
заседании методической
комиссии механико –
технологических дисциплин от
30 августа 2023 года.
Протокол № 1.
Председатель МК
 Л.А. Домрачева

Утверждаю
Заместитель директора

С.В. Зыкин

Специальность
35.02.03 Технология деревообработки
МДК 01.02 Мебельное и столярно-строительное производство

Экзаменационный билет № 3

Инструкция:

Билет имеет практическую часть по темам «Технология отделки мебели» и «Производство мягкой мебели»

-составление технологической карты

-составление схемы техпроцесса, определение загрузки оборудования

Критерии оценки усвоения знаний и сформированности умений:

Общее количество набранных баллов	Оценка
19-23 .	5
18- 21	4
17-11	3
10 и меньше	2

Задание

1)Составить технологическую карту на участок отделки щитовых деталей мебели с выбором оборудования, расчетом производительности, нормы времени. Выбрать режим отделки

Размеры деталей:

-дверь накладная 1800*440*17 -2шт.


- вертикальная стенка 1900*416*17 -2 шт.

Отделка блестящая (лак выбрать самостоятельно, дать его характеристику)

2)Составить схему тех.процесса , рассчитать загрузку оборудования на 100 000 штук .

Преподаватели: Возжаев Д.И.
Ситнов В.А.

ГБПОУ «Кунгурский колледж агротехнологий и управления»

Рассмотрено и одобрено на
заседании методической
комиссии механико –
технологических дисциплин от
30 августа 2023 года.
Протокол № 1.
Председатель МК
 Л.А. Домрачева

Утверждаю
Заместитель директора


С.В. Зыкин

Специальность 35.02.03 Технология деревообработки МДК 01.02 Мебельное и столярно-строительное производство

Экзаменационный билет № 4

Инструкция

Билет имеет практическую часть по темам «Технология отделки мебели» и
«Производство мягкой мебели»

- составление технологической карты
- составление схемы техпроцесса, определение загрузки оборудования.

Критерии оценки усвоения знаний и сформированности умений:

Общее количество набранных баллов	Оценка
19-23 .	5
18- 21	4
17-11	3
10 и меньше	2

Задание

1) Составить технологическую карту на участок отделки коробки дверного блока с выбором оборудования, расчетом производительности, нормы времени. Выбрать режим отделки

Размеры коробки дверного блока

-высота 2000мм, ширина – 9000 мм, глубина -80 мм

Выполнить эскиз дверной коробки


Лак для отделки коробки дверного блока и способ нанесения выбрать самостоятельно.

Выбрать режим отделки

2) Составить схему тех.процесса , рассчитать загрузку оборудования на 50 000 штук .

Преподаватели **Возжаев Д.И.**
Ситнов В.А.

ГБПОУ «Кунгурский колледж агротехнологий и управления»

Рассмотрено и одобрено на
заседании методической
комиссии механико –
технологических дисциплин от
30 августа 2023 года.
Протокол № 1.
Председатель МК
 Л.А. Домрачева

Утверждаю
Заместитель директора

С.В. Зыкин

Специальность 35.02.03 Технология деревообработки МДК 01.02 Мебельное и столярно-строительное производство

Экзаменационный билет № 5

Инструкция

Билет имеет практическую часть по темам «Технология отделки мебели» и «Производство мягкой мебели»
-составление технологической карты
-составление схемы техпроцесса, определение загрузки оборудования.

Критерии оценки усвоения знаний и сформированности умений:

Общее количество набранных баллов	Оценка
19-23 .	5
18- 21	4
17-11	3
10 и меньше	2

Задание

1)Составить технологическую карту на участок отделки полотна дверного блока с выбором оборудования, расчетом производительности, нормы времени. Выбрать режим отделки

Размеры полотна дверного блока

-высота2000мм, ширина – 900 мм, толщина -30мм

Выполнить эскиз дверного полотна


Лак для отделки полотна дверного блока и способ нанесения выбрать самостоятельно.

Выбрать режим отделки

2)Составить схему тех.процесса , рассчитать загрузку оборудования на 50 000 штук .

Преподаватели: Возжаев Д.И.
Ситнов В.А.

ГБПОУ «Кунгурский колледж агротехнологий и управления»

Рассмотрено и одобрено на
заседании методической
комиссии механико –
технологических дисциплин от
30 августа 2023 года.
Протокол № 1.
Председатель МК
 Л.А. Домрачева

Утверждаю
Заместитель директора

С.В. Зыкин

Специальность
35.02.03 Технология деревообработки
МДК 01.02 Мебельное и столярно-строительное производство

Экзаменационный билет № 6

Инструкция

Билет имеет практическую часть по темам «Технология отделки мебели» и «Производство мягкой мебели»
-составление технологической карты
-составление схемы техпроцесса, определение загрузки оборудования.

Критерии оценки усвоения знаний и сформированности умений:

Общее количество набранных баллов	Оценка
19-23 .	5
18- 21	4
17-11	3
10 и меньше	2

Задание

1(Составить технологическую карту на участок подготовки поверхности щитовых деталей к прозрачной отделке

Размеры деталей:

дверь 1400*380*17

полка 400*332*17

Вид материалов и способ нанесения выбрать самостоятельно, дать характеристику материалам.

2)Составить схему тех.процесса , рассчитать загрузку оборудования на 60 000 штук .

Преподаватели: Возжаев Д.И.
Ситнов В.А.

ГБПОУ «Кунгурский колледж агротехнологий и управления»

Рассмотрено и одобрено на
заседании методической
комиссии механико –
технологических дисциплин от
30 августа 2023 года.

Протокол № 1.

Председатель МК

 Л.А. Домрачева

Утверждаю
Заместитель директора


С.В. Зыкин

Специальность
35.02.03 Технология деревообработки
МДК 01.02 Мебельное и столярно-строительное производство

Экзаменационный билет № 7

Инструкция

Билет имеет практическую часть по темам «Технология отделки мебели» и «Производство мягкой мебели»
-составление технологической карты
-составление схемы техпроцесса, определение загрузки оборудования.

Критерии оценки усвоения знаний и сформированности умений:

Общее количество набранных баллов	Оценка
19-23 .	5
18- 21	4
17-11	3
10 и меньше	2

Задание

1) Составить технологическую карту на участок подготовки поверхности щитовых деталей к непрозрачной отделке

Размеры деталей:

Вертикальная стенка 1400*380*17


Горизонтальная стенка 800*400*17

Вид материалов и способ нанесения выбрать самостоятельно, дать характеристику материалам.

2) Составить схему тех.процесса , рассчитать загрузку оборудования на 60 000 штук .

Преподаватели: Возжаев Д.И.
Ситнов В.А.

ГБПОУ «Кунгурский колледж агротехнологий и управления»

Рассмотрено и одобрено на
заседании методической
комиссии механико –
технологических дисциплин от
30 августа 2023 года.
Протокол № 1.
Председатель МК
 Л.А. Домрачева

Утверждаю
Заместитель директора

С.В. Зыкин

Специальность 35.02.03 Технология деревообработки МДК 01.02 Мебельное и столярно-строительное производство

Экзаменационный билет № 8

Инструкция

Билет имеет практическую часть по темам «Технология отделки мебели» и «Производство мягкой мебели»
-составление технологической карты
-составление схемы техпроцесса, определение загрузки оборудования.

Критерии оценки усвоения знаний и сформированности умений:

Общее количество набранных баллов	Оценка
19-23 .	5
18- 21	4
17-11	3
10 и меньше	2


Задание


1) Составить технологическую карту на участок отделки оконной створки с выбором оборудования, расчетом производительности, нормы времени. Выбрать режим отделки
Размеры оконной створки
-высота 1500мм, ширина -900мм, толщина -50мм
Выполнить эскиз оконной створки
Лак для отделки оконной створки и способ нанесения выбрать самостоятельно. Выбрать режим отделки

2) Составить схему тех.процесса , рассчитать загрузку оборудования на 50 000 штук .

Преподаватели: Возжаев Д.И.
Ситнов В.А.

ГБПОУ «Кунгурский колледж агротехнологий и управления»

Рассмотрено и одобрено на
заседании методической
комиссии механико –
технологических дисциплин от
30 августа 2023 года.
Протокол № 1.
Председатель МК
 Л.А. Домрачева

Утверждаю
Заместитель директора

С.В. Зыкин

Специальность
35.02.03 Технология деревообработки
МДК 01.02 Мебельное и столярно-строительное производство

Экзаменационный билет № 9

Инструкция

Билет имеет практическую часть по темам «Технология отделки мебели» и «Производство мягкой мебели»
-составление технологической карты
-составление схемы техпроцесса, определение загрузки оборудования.

Критерии оценки усвоения знаний и сформированности умений:

Общее количество набранных баллов	Оценка
19-23 .	5
18- 21	4
17-11	3
10 и меньше	2

Задание

- 1)Составить технологическую карту на участок подготовки раскрой поролона
Изделие диван подростковый
Чистовые размеры деталей:
Боковина 600*400 -2 шт
Спинка 1500*500 -1шт
Сидение 1500*600 -1 шт
Рассчитать размеры заготовок. Поролон выбрать самостоятельно
- 2)Произвести расчет норм расхода поролона.

Преподаватели: Возжаев Д.И.
Ситнов В.А.

4. Пакет экзаменатора

Критерии оценивания задания №1 Тест-30 вопросов

За каждый правильный ответ – 0,2 балла:

Наибольшее количество- 6 баллов.

Эталоны ответов

Критерии оценивания задания (производственная задача)

Критерии	Баллы
Составление технологической карты отделки деталей мебели:	12 баллов
- последовательность операций технологического процесса	4 балла
- правильность выбора оборудования	3 балла
-расчет производительности , нормы времени	3 балла
- выбор режима отделки	2 балла
Определение загрузки оборудования	5 баллов
Итого:	17 баллов

Общее количество – 23 баллов.

Критерии оценки усвоения знаний и сформированности умений:

Общее количество набранных баллов	Оценка
19-23 .	5
18- 21	4
17-11	3
10 и меньше	2