

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



Комплект
контрольно-оценочных средств
по МДК.01.03 Фанерное и плитное производство
основной профессиональной образовательной программы
по специальности 35.02.03 «Технология деревообработки»

2023 г.

1. Пояснительная записка

Задания к промежуточной аттестации по МДК 01.01 «Фанерное и плитное 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 01.01 «Фанерное и плитное 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 плитных материалов (фанеры, ДВП, ДСтП, столярных плит и др.)
ПК 2. Составлять карты технологического процесса по всем этапам изготовления продукции деревообрабатывающих производств.	- Составление технологической карты на изготовление плитных материалов (фанеры, ДВП, ДСтП, столярных плит и др.) с выбором оборудования, расчетом производительности

ПК 3. Организовывать ведение технологического процесса изготовления продукции деревообработки	- Описание правил техники безопасности при выполнении работ на различных участках изготовления плитных материалов;
ПК 4. Выполнять технологические расчеты оборудования, расхода сырья и материалов.	-Расчет потребного количества оборудования и его загрузки; – Расчет расхода сырья на плитные материалы;
ПК5. Проводить контроль соответствия качества продукции деревообрабатывающего производства требованиям технической документации.	- Выбор контрольно-измерительного инструмента на операциях технологического процесса изготовления плитных материалов (фанеры, ДВП, ДСтП, столярных плит и др.)

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 плитных материалов; -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 задач, профессионального и личностного развития	– нахождение и использование информации для эффективного выполнения профессиональных задач, профессионального и личностного развития.

ОК5 Информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности	Использовать	-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 фанерного, плитного деревообрабатывающих производств;
- У4 технологической подготовки производства,
- У7 проектировать цеха деревообрабатывающих производств;
- У8 оформлять технологическую документацию;
- У10 разрабатывать нестандартные (нетиповые) технологические процессы на изготовление продукции по заказам потребителей;
- У12 разрабатывать технологические операции;
- У16 выбирать технологическое оборудование и технологическую оснастку, приспособления, режущий, измерительный инструмент;
- У17 разрабатывать рекомендации по повышению технологичности детали;
- У21 поддерживать ритмичную работу технологического оборудования в соответствии с требованиями правил эксплуатации;
- 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;
- У29 создавать условия соблюдения норм охраны труда, техники безопасности и пожарной безопасности;
- У30 рассчитывать экологический риск и оценивать ущерб окружающей среде;
- У31 разрабатывать мероприятия, обеспечивающие безопасные условия труда;
- У32 проводить анализ травмоопасных и вредных факторов в сфере профессиональной деятельности ;

знать:

- 3.2 назначение и виды технологических документов;
- 3.7 типовые технологические процессы изготовления деталей, продукции;
- 3.8 элементы технологической операции;
- 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;
- 3.25 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. Форма промежуточной аттестации по МДК 01.03 «Фанерное и плитное производство» -дифференцированный зачет¹

3. Задания для экзаменуемого

Задание №1 Тест (30 вопросов)

Задание №2 Производственная задача


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 дифференцированному зачету
по МДК 01.03 «Фанерное и плитное производство»**

1. Установка и оцилиндровка чурака
1. Долущивание чурака, удаление карандаша
2. Зоны выхода шпона при лущении
3. Схема лущения чурака. Угловые параметры
4. Типы шпонострогальных станков
5. Схема строгания шпона
6. Гидротермическая обработка чураков
7. Угловые параметры строгания
8. Холодная подпрессовка фанеры
9. Факторы, влияющие на качество склеивания фанеры
10. Упрессовка фанеры
11. Режимы склеивания фанеры.
13. Станки для получения строганного и лущего шпона
14. Станки для соединения делянок шпона
15. Станки для рубки шпона
16. Оборудование для изготовления фанеры.
17. Марки ДСтП.
18. Оборудование для изготовления ДСтП.
19. Марки ДВП.
20. Оборудование для изготовления ДВП.

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

Дифференцированный зачет билет №1 по МДК01.03 «Фанерное и плитное производство»

Задание №1 Тест (30 вопросов)

№п/п	Вопросы	Ответы
1.	Заготовка, из которой получают строганный шпон – это...	А. Чурак В. Карандаш С. Ванчес Д. Сортимент
2.	Совмещение оси чурака с осью вращения шпинделей лущильного станка, называется...	А. Центрированием чурака В. Оцилиндровкой чурака С. Долущиванием чурака Д. Удалением чурака.
3.	Гидротермическую обработку сырья для получения строганного шпона производят в	А. Парильных ямах В. Бассейнах В. Сушильных камерах Д. Проварочных котлах
4.	Расположите в правильной последовательности технологические операции получения строганного шпона 1 А.строгание шпона 2 В. гидротермическая обработка 3 С. Раскрой поперечный и продольный 4 Д. сушка шпона	А. 1-А, 2-С, 3-Д, 4-В. В. 1-С, 2-В. 3-А, 4-Д. С. 1-Д. 2-С, 3-А. 4-В. Д. 1-В, 2-С. 3-А. 4-Д
5	На каком станке получают лущеный шпон	А. ШО-16 В. РС-5 С.ЛО-15С Д. ЛУ17-10
6	Укажите сорта лущеного шпона для изготовления фанеры	А. 1,2,3 В. Е, 1,2,3, С. Е, 1,2,3,4 Д. Е, 1,2
7	Гидротермическую обработку сырья для получения лущеного шпона производят в	А. Парильных ямах В. Бассейнах В. Сушильных камерах Д. Проварочных котлах
8	Укажите оборудование, которое применяется для рубки лущеного шпона	А. НГ-30 В. НГ-18 С. НФ-18-3 Д. ЦПА-40
9	Выберите сушилку для сушки шпона	А. УЛ-1 В. СУР-4

		С. СПВ-62 Д. ВК-4
10	По структуре древесины строганный шпон подразделяется на виды...	А. Р, ПР, Т В. ТТ, Т С. Р, ПР, Т, ТТ Д. Р, ТТ, Т
11	Укажите 2 способа производства ДВП	А. Сухой, полусухой В. Сухой, мокрый С. Мокрый, полусухой Д. Сухой, полумокрый
12	Расположите в правильной последовательности мокрый способ получения ДВП 1. А. Закалка плит 2. В. Размол щепы, смешивание со связующим 3. С. Формирование ковра 4. Д. Прессование плит	А. 1-В, 2-С, 3-Д, 4-А; В. 1-А, 2-В, 3-С, 4-Д, С. 1-В, 2-А, 3-Д, 4-С. Д. 1-Д, 2-С, 3-В, 4-А
13	Выберите марки ДВП	А. П-1, П-2 В. Т-350, СТ-500 С. СР, БР Д. ДФ-1, ДФ-2
14	Расположите в правильной последовательности послепрессовую обработку плит 1. А. Кондиционирование 2. В. Форматная обработка 3. С. Складирование 4. Д. Предварительная обрезка кромок	А. 1-А, 2-В, 3-С, 4-Д; В. 1-Д, 2-С, 3-В, 4-А; С. 1-Д, 2-А, 3-В, 4-С. Д. 1-В, 2-С, 3-А, 4-Д.
15	Выберите химические вещества, применяющие в производстве ДВП, которые придают упрочняющие свойства ДВП	А. Парафин, церезин В. Клей альбумин, канифоль сосновая С. Олеиновая кислота, натр едкий Д. Алюминий, серная кислота
16	Выберите марки ДСтП	А. П-1, П-2 В. Т-350, СТ-500 С. СР, БР Д. ДФ-1, ДФ-2
17	Выберите способы прессования ДСтП	А. Сухой, полусухой В. Сухой, мокрый С. Плоский, экструзионный Д. Плоский, мокрый
18	По количеству слоев плиты ДСтП бывают...	А. 1,3,5 слойные В. 1 и многослойные С. 1,5 слойные Д. 3,5 слойные
19	Расположите в правильной последовательности операции получения ДСтП 1. А. Смешивание со связующим 2. В. Формирование ковра 3. С. Получение и сушка стружки 4. Д. Прессование	А. 1-С, 2-А, 3-В, 4-Д В. 1-Д, 2-В, 3-С, 4-А; С. 1-А, 2-В, 3-С, 4-Д; Д. 1-В, 2-С, 3-Д, 4-А


20	Охлаждение ДСтП производится	А. В прессе В. На рабочем столе С. В установках веерного типа Д. На подстопном месте
21	Расположите в правильной последовательности операции получения древесных слоистых пластиков 1. А Сборка пакетов 2. В Пропитка сухого шпона. сушка 3. С Прессование плит 4. Д. Обрезка плит пластика	А. 1-А, 2-В, 3-С, 4-Д; В. 1-В, 2-А, 3-С, 4-Д С. 1-С, 2-А, 3-Д,4-В; Д. 1-Д, 2-А,3-С, 4-В.
22	Более рационально производить пропитку листов лущеного шпона для пластика в....	А. Парильных ямах В. Клеенаносящем станке С Автоклавах Д. Проварочных котлах
23	Укажите количество листов в плите пластика	А. 15-20 В. 5-10 С. 20-25 Д. 1-10
24	Сушка листов пропитанного шпона производится в....	А. На этажерках В. В конвейерных сушилках С. В ленточных сушилках. Д. В стопе
25	Выберите марки пластика	А. П-1, П-2 В. Т-350,СТ-500 С. ДСП-В, ДСП-Б Д.ДФ-1, ДФ-2
26	Сушка щепы для ДСтП производится в....	А. Сушилке-трубе В. Аэрофонтанной сушилке С. Барабанных сушилках Д. В ленточных сушилках
27	Обрезка плит ДСтП производится на станках...	А.ДЦ-3М, ДЦ-8, ДЦ-11 В. Ц-6, ЦТЗФ С. ЦТМФ Д.ЦПА-40, ЦДК-5
28	Выберите типы столярных плит	А. П-1, П-2 В. Т-350,СТ-500 С. СР, НР Д.ДФ-1, ДФ-2
29	Укажите сорта строганного шпона	А. 1 В. Е, 1,2 С. 1,2 Д. 1,2,3
30	Расположите в правильной последовательности технологические операции получения лущеного	

	шпона 1. А.лущение шпона 2. В. гидротермическая обработка 3. С. поперечный раскрой 4. Д. сушка шпона	А. 1-А, 2-В, 3-С,4-Д В. 1-С,2-В, 3-А, 4-Д С. 1-В, 2-Д, 3-А, 4-С Д.1-Д,2-С, 3-В,4-А
--	--	---

Задание №2 производственная задача

Задание №1

На предприятии изготавливают строганный шпон. Составить технологическую карту на производство строганного шпона с выбором оборудования.

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

Дифференцированный зачет билет №2 по МДК01.03 «Фанерное и плитное производство»

Задание №1 Тест (30 вопросов)

№п/п	Вопросы	Ответы
1.	Заготовка, из которой получают строганный шпон – это...	А. Чурак В. Карандаш С. Ванчес Д. Сортимент
2.	Совмещение оси чурака с осью вращения шпинделей лущильного станка, называется...	А. Центрированием чурака В. Оцилиндровкой чурака С. Долущиванием чурака Д. Удалением чурака.
3.	Гидротермическую обработку сырья для получения строганного шпона производят в	А. Парильных ямах В. Бассейнах В. Сушильных камерах Д. Проварочных котлах
4.	Расположите в правильной последовательности технологические операции получения строганного шпона 5 А.строгание шпона 6 В. гидротермическая обработка 7 С. Раскрой поперечный и продольный 8 Д. сушка шпона	А. 1-А, 2-С, 3-Д, 4-В. В. 1-С, 2-В. 3-А, 4-Д. С. 1-Д. 2-С, 3-А. 4-В. Д. 1-В, 2-С. 3-А. 4-Д
5	На каком станке получают лущеный шпон	А. ШО-16 В. РС-5 С.ЛО-15С Д. ЛУ17-10
6	Укажите сорта лущеного шпона для изготовления фанеры	А. 1,2,3 В. Е, 1,2,3, С. Е, 1,2,3,4 Д. Е, 1,2
7	Гидротермическую обработку сырья для получения лущеного шпона производят в	А. Парильных ямах В. Бассейнах В. Сушильных камерах Д. Проварочных котлах
8	Укажите оборудование, которое применяется для рубки лущеного шпона	А. НГ-30 В. НГ-18 С. НФ-18-3 Д. ЦПА-40
9	Выберите сушилку для сушки шпона	А. УЛ-1 В. СУР-4

		С. СПВ-62 Д. ВК-4
10	По структуре древесины строганный шпон подразделяется на виды...	А. Р, ПР, Т В. ТТ, Т С. Р, ПР, Т, ТТ Д. Р, ТТ, Т
11	Укажите 2 способа производства ДВП	А. Сухой, полусухой В. Сухой, мокрый С. Мокрый, полусухой Д. Сухой, полумокрый
12	Расположите в правильной последовательности мокрый способ получения ДВП 1. А. Закалка плит 2. В. Размол щепы, смешивание со связующим 3. С. Формирование ковра 4. Д. Прессование плит	А. 1-В, 2-С, 3-Д, 4-А; В. 1-А, 2-В, 3-С, 4-Д, С. 1-В, 2-А, 3-Д, 4-С. Д. 1-Д, 2-С, 3-В, 4-А
13	Выберите марки ДВП	А. П-1, П-2 В. Т-350, СТ-500 С. СР, БР Д. ДФ-1, ДФ-2
14	Расположите в правильной последовательности послепрессовую обработку плит 1. А. Кондиционирование 2. В. Форматная обработка 3. С. Складирование 4. Д. Предварительная обрезка кромок	А. 1-А, 2-В, 3-С, 4-Д; В. 1-Д, 2-С, 3-В, 4-А; С. 1-Д, 2-А, 3-В, 4-С. Д. 1-В, 2-С, 3-А, 4-Д.
15	Выберите химические вещества, применяющие в производстве ДВП, которые придают упрочняющие свойства ДВП	А. Парафин, церезин В. Клей альбумин, канифоль сосновая С. Олеиновая кислота, натр едкий Д. Алюминий, серная кислота
16	Выберите марки ДСтП	А. П-1, П-2 В. Т-350, СТ-500 С. СР, БР Д. ДФ-1, ДФ-2
17	Выберите способы прессования ДСтП	А. Сухой, полусухой В. Сухой, мокрый С. Плоский, экструзионный Д. Плоский, мокрый
18	По количеству слоев плиты ДСтП бывают...	А. 1,3,5 слойные В. 1 и многослойные С. 1,5 слойные Д. 3,5 слойные
19	Расположите в правильной последовательности операции получения ДСтП 5. А. Смешивание со связующим 6. В. Формирование ковра 7. С. Получение и сушка стружки 8. Д. Прессование	А. 1-С, 2-А, 3-В, 4-Д В. 1-Д, 2-В, 3-С, 4-А; С. 1-А, 2-В, 3-С, 4-Д; Д. 1-В, 2-С, 3-Д, 4-А


20	Охлаждение ДСтП производится	А. В прессе В. На рабочем столе С. В установках веерного типа Д. На подстопном месте
21	Расположите в правильной последовательности операции получения древесных слоистых пластиков 5. А Сборка пакетов 6. В Пропитка сухого шпона. сушка 7. С Прессование плит 8. Д. Обрезка плит пластика	А. 1-А, 2-В, 3-С, 4-Д; В. 1-В, 2-А, 3-С, 4-Д С. 1-С, 2-А, 3-Д,4-В; Д. 1-Д, 2-А,3-С, 4-В.
22	Более рационально производить пропитку листов лущеного шпона для пластика в....	А. Парильных ямах В. Клеенаносящем станке С Автоклавах Д. Проварочных котлах
23	Укажите количество листов в плите пластика	А. 15-20 В. 5-10 С. 20-25 Д. 1-10
24	Сушка листов пропитанного шпона производится в....	А. На этажерках В. В конвейерных сушилках С. В ленточных сушилках. Д. В стопе
25	Выберите марки пластика	А. П-1, П-2 В. Т-350,СТ-500 С. ДСП-В, ДСП-Б Д.ДФ-1, ДФ-2
26	Сушка щепы для ДСтП производится в....	А. Сушилке-трубе В. Аэрофонтанной сушилке С. Барабанных сушилках Д. В ленточных сушилках
27	Обрезка плит ДСтП производится на станках...	А.ДЦ-3М, ДЦ-8, ДЦ-11 В. Ц-6, ЦТЗФ С. ЦТМФ Д.ЦПА-40, ЦДК-5
28	Выберите типы столярных плит	А. П-1, П-2 В. Т-350,СТ-500 С. СР, НР Д.ДФ-1, ДФ-2
29	Укажите сорта строганного шпона	А. 1 В. Е, 1,2 С. 1,2 Д. 1,2,3
30	Расположите в правильной последовательности технологические операции получения лущеного	

	шпона 4. А.лущение шпона 5. В. гидротермическая обработка 6. С. поперечный раскрой 4. Д. сушка шпона	А. 1-А, 2-В, 3-С,4-Д В. 1-С,2-В, 3-А, 4-Д С. 1-В, 2-Д, 3-А, 4-С Д.1-Д,2-С, 3-В,4-А
--	--	---

Задание №2 производственная задача

Задание №2

На предприятии изготавливают лущеный шпон. Составить технологическую карту на производство лущеного шпона с выбором оборудования..

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

Дифференцированный зачет билет №3 по МДК 01.03 «Фанерное и плитное производство»

Задание №1 Тест (30 вопросов)

№п/п	Вопросы	Ответы
1.	Заготовка, из которой получают строганный шпон – это...	А. Чурак В. Карандаш С. Ванчес Д. Сортимент
2.	Совмещение оси чурака с осью вращения шпинделей лущильного станка, называется...	А. Центрированием чурака В. Оцилиндровкой чурака С. Долущиванием чурака Д. Удалением чурака.
3.	Гидротермическую обработку сырья для получения строганного шпона производят в	А. Парильных ямах В. Бассейнах В. Сушильных камерах Д. Проварочных котлах
4.	Расположите в правильной последовательности технологические операции получения строганного шпона 9 А.строгание шпона 10 В. гидротермическая обработка 11 С. Раскрой поперечный и продольный 12 Д. сушка шпона	А. 1-А, 2-С, 3-Д, 4-В. В. 1-С, 2-В. 3-А, 4-Д. С. 1-Д. 2-С, 3-А. 4-В. Д. 1-В, 2-С. 3-А. 4-Д
5	На каком станке получают лущеный шпон	А. ШО-16 В. РС-5 С.ЛО-15С Д. ЛУ17-10
6	Укажите сорта лущеного шпона для изготовления фанеры	А. 1,2,3 В. Е, 1,2,3, С. Е, 1,2,3,4 Д. Е, 1,2
7	Гидротермическую обработку сырья для получения лущеного шпона производят в	А. Парильных ямах В. Бассейнах В. Сушильных камерах Д. Проварочных котлах
8	Укажите оборудование, которое применяется для рубки лущеного шпона	А. НГ-30 В. НГ-18 С. НФ-18-3 Д. ЦПА-40
9	Выберите сушилку для сушки шпона	А. УЛ-1 В. СУР-4

		С. СПВ-62 Д. ВК-4
10	По структуре древесины строганный шпон подразделяется на виды...	А. Р, ПР, Т В. ТТ, Т С. Р, ПР, Т, ТТ Д. Р, ТТ, Т
11	Укажите 2 способа производства ДВП	А. Сухой, полусухой В. Сухой, мокрый С. Мокрый, полусухой Д. Сухой, полумокрый
12	Расположите в правильной последовательности мокрый способ получения ДВП 1. А. Закалка плит 2. В. Размол щепы, смешивание со связующим 3. С. Формирование ковра 4. Д. Прессование плит	А. 1-В, 2-С, 3-Д, 4-А; В. 1-А, 2-В, 3-С, 4-Д, С. 1-В, 2-А, 3-Д, 4-С. Д. 1-Д, 2-С, 3-В, 4-А
13	Выберите марки ДВП	А. П-1, П-2 В. Т-350, СТ-500 С. СР, БР Д. ДФ-1, ДФ-2
14	Расположите в правильной последовательности послепрессовую обработку плит 1. А. Кондиционирование 2. В. Форматная обработка 3. С. Складирование 4. Д. Предварительная обрезка кромок	А. 1-А, 2-В, 3-С, 4-Д; В. 1-Д, 2-С, 3-В, 4-А; С. 1-Д, 2-А, 3-В, 4-С. Д. 1-В, 2-С, 3-А, 4-Д.
15	Выберите химические вещества, применяющие в производстве ДВП, которые придают упрочняющие свойства ДВП	А. Парафин, церезин В. Клей альбумин, канифоль сосновая С. Олеиновая кислота, натр едкий Д. Алюминий, серная кислота
16	Выберите марки ДСтП	А. П-1, П-2 В. Т-350, СТ-500 С. СР, БР Д. ДФ-1, ДФ-2
17	Выберите способы прессования ДСтП	А. Сухой, полусухой В. Сухой, мокрый С. Плоский, экструзионный Д. Плоский, мокрый
18	По количеству слоев плиты ДСтП бывают...	А. 1,3,5 слойные В. 1 и многослойные С. 1,5 слойные Д. 3,5 слойные
19	Расположите в правильной последовательности операции получения ДСтП 9. А. Смешивание со связующим 10. В. Формирование ковра 11. С. Получение и сушка стружки 12. Д. Прессование	А. 1-С, 2-А, 3-В, 4-Д В. 1-Д, 2-В, 3-С, 4-А; С. 1-А, 2-В, 3-С, 4-Д; Д. 1-В, 2-С, 3-Д, 4-А


20	Охлаждение ДСтП производится	А. В прессе В. На рабочем столе С. В установках веерного типа Д. На подстопном месте
21	Расположите в правильной последовательности операции получения древесных слоистых пластиков 9. А Сборка пакетов 10. В Пропитка сухого шпона. сушка 11. С Прессование плит 12. Д. Обрезка плит пластика	А. 1-А, 2-В, 3-С, 4-Д; В. 1-В, 2-А, 3-С, 4-Д С. 1-С, 2-А, 3-Д,4-В; Д. 1-Д, 2-А,3-С, 4-В.
22	Более рационально производить пропитку листов лущеного шпона для пластика в....	А. Парильных ямах В. Клеенаносящем станке С Автоклавах Д. Проварочных котлах
23	Укажите количество листов в плите пластика	А. 15-20 В. 5-10 С. 20-25 Д. 1-10
24	Сушка листов пропитанного шпона производится в....	А. На этажерках В. В конвейерных сушилках С. В ленточных сушилках. Д. В стопе
25	Выберите марки пластика	А. П-1, П-2 В. Т-350,СТ-500 С. ДСП-В, ДСП-Б Д.ДФ-1, ДФ-2
26	Сушка щепы для ДСтП производится в....	А. Сушилке-трубе В. Аэрофонтанной сушилке С. Барабанных сушилках Д. В ленточных сушилках
27	Обрезка плит ДСтП производится на станках...	А.ДЦ-3М, ДЦ-8, ДЦ-11 В. Ц-6, ЦТЗФ С. ЦТМФ Д.ЦПА-40, ЦДК-5
28	Выберите типы столярных плит	А. П-1, П-2 В. Т-350,СТ-500 С. СР, НР Д.ДФ-1, ДФ-2
29	Укажите сорта строганного шпона	А. 1 В. Е, 1,2 С. 1,2 Д. 1,2,3
30	Расположите в правильной последовательности технологические операции получения лущеного	

	шпона 7. А.лущение шпона 8. В. гидротермическая обработка 9. С. поперечный раскрой 4. Д. сушка шпона	А. 1-А, 2-В, 3-С,4-Д В. 1-С,2-В, 3-А, 4-Д С. 1-В, 2-Д, 3-А, 4-С Д.1-Д,2-С, 3-В,4-А
--	--	---

Задание №2 производственная задача

Задание №3

Предприятие выпускает ДВП. Составить технологический процесс на производство ДВП с выбором оборудования. . Выбрать параметры режимов склеивания ДВП. выбрать клей.

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

Дифференцированный зачет билет №4 по МДК 01.03 «Фанерное и плитное производство»

Задание №1 Тест (30 вопросов)

№п/п	Вопросы	Ответы
1.	Заготовка, из которой получают строганный шпон – это...	А. Чурак В. Карандаш С. Ванчес Д. Сортимент
2.	Совмещение оси чурака с осью вращения шпинделей лущильного станка, называется...	А. Центрированием чурака В. Оцилиндровкой чурака С. Долущиванием чурака Д. Удалением чурака.
3.	Гидротермическую обработку сырья для получения строганного шпона производят в	А. Парильных ямах В. Бассейнах В. Сушильных камерах Д. Проварочных котлах
4.	Расположите в правильной последовательности технологические операции получения строганного шпона 13 А.строгание шпона 14 В. гидротермическая обработка 15 С. Раскрой поперечный и продольный 16 Д. сушка шпона	А. 1-А, 2-С, 3-Д, 4-В. В. 1-С, 2-В. 3-А, 4-Д. С. 1-Д. 2-С, 3-А. 4-В. Д. 1-В, 2-С. 3-А. 4-Д
5	На каком станке получают лущеный шпон	А. ШО-16 В. РС-5 С.ЛО-15С Д. ЛУ17-10
6	Укажите сорта лущеного шпона для изготовления фанеры	А. 1,2,3 В. Е, 1,2,3, С. Е, 1,2,3,4 Д. Е, 1,2
7	Гидротермическую обработку сырья для получения лущеного шпона производят в	А. Парильных ямах В. Бассейнах В. Сушильных камерах Д. Проварочных котлах
8	Укажите оборудование, которое применяется для рубки лущеного шпона	А. НГ-30 В. НГ-18 С. НФ-18-3 Д. ЦПА-40
9	Выберите сушилку для сушки шпона	А. УЛ-1 В. СУР-4

		С. СПВ-62 Д. ВК-4
10	По структуре древесины строганный шпон подразделяется на виды...	А. Р, ПР, Т В. ТТ, Т С. Р, ПР, Т, ТТ Д. Р, ТТ, Т
11	Укажите 2 способа производства ДВП	А. Сухой, полусухой В. Сухой, мокрый С. Мокрый, полусухой Д. Сухой, полумокрый
12	Расположите в правильной последовательности мокрый способ получения ДВП 1. А. Закалка плит 2. В. Размол щепы, смешивание со связующим 3. С. Формирование ковра 4. Д. Прессование плит	А. 1-В, 2-С, 3-Д, 4-А; В. 1-А, 2-В, 3-С, 4-Д, С. 1-В, 2-А, 3-Д, 4-С. Д. 1-Д, 2-С, 3-В, 4-А
13	Выберите марки ДВП	А. П-1, П-2 В. Т-350, СТ-500 С. СР, БР Д. ДФ-1, ДФ-2
14	Расположите в правильной последовательности послепрессовую обработку плит 1. А. Кондиционирование 2. В. Форматная обработка 3. С. Складирование 4. Д. Предварительная обрезка кромок	А. 1-А, 2-В, 3-С, 4-Д; В. 1-Д, 2-С, 3-В, 4-А; С. 1-Д, 2-А, 3-В, 4-С. Д. 1-В, 2-С, 3-А, 4-Д.
15	Выберите химические вещества, применяющие в производстве ДВП, которые придают упрочняющие свойства ДВП	А. Парафин, церезин В. Клей альбумин, канифоль сосновая С. Олеиновая кислота, натр едкий Д. Алюминий, серная кислота
16	Выберите марки ДСтП	А. П-1, П-2 В. Т-350, СТ-500 С. СР, БР Д. ДФ-1, ДФ-2
17	Выберите способы прессования ДСтП	А. Сухой, полусухой В. Сухой, мокрый С. Плоский, экструзионный Д. Плоский, мокрый
18	По количеству слоев плиты ДСтП бывают...	А. 1,3,5 слойные В. 1 и многослойные С. 1,5 слойные Д. 3,5 слойные
19	Расположите в правильной последовательности операции получения ДСтП 13. А. Смешивание со связующим 14. В. Формирование ковра 15. С. Получение и сушка стружки 16. Д. Прессование	А. 1-С, 2-А, 3-В, 4-Д В. 1-Д, 2-В, 3-С, 4-А; С. 1-А, 2-В, 3-С, 4-Д; Д. 1-В, 2-С, 3-Д, 4-А

20	Охлаждение ДСтП производится	А. В прессе В. На рабочем столе С. В установках веерного типа Д. На подстопном месте
21	Расположите в правильной последовательности операции получения древесных слоистых пластиков 13. А Сборка пакетов 14. В Пропитка сухого шпона. сушка 15. С Прессование плит 16. Д. Обрезка плит пластика	А. 1-А, 2-В, 3-С, 4-Д; В. 1-В, 2-А, 3-С, 4-Д С. 1-С, 2-А, 3-Д,4-В; Д. 1-Д, 2-А,3-С, 4-В.
22	Более рационально производить пропитку листов лущеного шпона для пластика в....	А. Парильных ямах В. Клеенаносящем станке С Автоклавах Д. Проварочных котлах
23	Укажите количество листов в плите пластика	А. 15-20 В. 5-10 С. 20-25 Д. 1-10
24	Сушка листов пропитанного шпона производится в....	А. На этажерках В. В конвейерных сушилках С. В ленточных сушилках. Д. В стопе
25	Выберите марки пластика	А. П-1, П-2 В. Т-350,СТ-500 С. ДСП-В, ДСП-Б Д.ДФ-1, ДФ-2
26	Сушка щепы для ДСтП производится в....	А. Сушилке-трубе В. Аэрофонтанной сушилке С. Барабанных сушилках Д. В ленточных сушилках
27	Обрезка плит ДСтП производится на станках...	А.ДЦ-3М, ДЦ-8, ДЦ-11 В. Ц-6, ЦТЗФ С. ЦТМФ Д.ЦПА-40, ЦДК-5
28	Выберите типы столярных плит	А. П-1, П-2 В. Т-350,СТ-500 С. СР, НР Д.ДФ-1, ДФ-2
29	Укажите сорта строганного шпона	А. 1 В. Е, 1,2 С. 1,2 Д. 1,2,3
30	Расположите в правильной последовательности технологические операции получения лущеного	

шпона 10. А. лущение шпона 11. В. гидротермическая обработка 12. С. поперечный раскрой 4. Д. сушка шпона	А. 1-А, 2-В, 3-С, 4-Д В. 1-С, 2-В, 3-А, 4-Д С. 1-В, 2-Д, 3-А, 4-С Д. 1-Д, 2-С, 3-В, 4-А
--	--

Задание №2 производственная задача

Задание №4

Предприятие выпускает ДСтП. Составить технологический процесс на производство ДСтП с выбором оборудования. Выбрать параметры режимов склеивания ДСтП. выбрать клей.

4.2 Пакет экзаменатора

Эталоны ответов

Критерии оценивания задания №1 Тест-30 вопросов

За каждый правильный ответ – 0,2 балла:

Наибольшее количество- 6 баллов.

Критерии оценивания задания №2 (производственная задача)

Критерии	Баллы
Составление технологической карты изготовления строганного и лущеного шпона, фанеры, ДВП, ДСтП, ДСП., столярных плит:	
- последовательность операций технологического процесса	4 балла
- правильность выбора оборудования	3 балла
- правильность выбора инструмента	2 балла
- расчет производительности , нормы времени	5 балла
Итого :	14 баллов

Общее количество -20 баллов.

Критерии оценки усвоения знаний и сформированности умений:

Общее количество набранных баллов	Оценка
18-20.	5
14- 17	4
10-13	3
9 и меньше	2