

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



**МЕТОДИЧЕСКИЕ УКАЗАНИЯ
ПО ВЫПОЛНЕНИЮ ПРАКТИЧЕСКИХ ЗАНЯТИЙ ПО**

МДК.01.03 Фанерное и плитное производство

для студентов специальности
35.02.03 Технология деревообработки

Уважаемые студенты!

Данные методические указания по МДК 01.03 «Фанерное и плитное производство» предусматривают 5 практических занятий.

Эти работы вы должны выполнить в обязательном порядке.

В процессе выполнения практических занятий проверяются формирование профессиональных трудовых действий и необходимых в будущей профессиональной деятельности профессиональных навыков.

Выполнение практических работ предполагается под руководством преподавателя /мастера производственного обучения.

Перечень практических занятий

Практические занятия	Название практического занятия	К-во часов
Практическое занятие №1	Производство лущеного шпона	4
Практическое занятие №2	Производство строганного шпона	4
Практическое занятие №3	Изучение оборудования для производства лущеного и строганного шпона	4
Практическое занятие №4	Разработка карты технологического процесса изготовления фанеры	4
Практическое занятие №5	Разработка карты технологического процесса изготовления древесностружечной плиты	4
	Итого:	20 часов

Практическое занятие №1

Тема: Производство лущеного шпона

Цель занятия: 1. Научиться работать со справочной литературой по выбору оборудования, расчету производительности
2. Научиться составлять карту технологического процесса

Порядок выполнения работы:

1. Составить технологическую карту производства лущеного шпона с выбором оборудования, расчетом производительности основного оборудования (раскрой кряжей по длине на чураки, лущение чураков, сушка шпона)
2. Выбрать режим лущения
3. Выбрать режим ГТО, рассчитать продолжительность ГТО-прогрева
4. Дефекты шпона при лущении, причины их возникновения
3. Техника безопасности на участке изготовления лущеного шпона

Время выполнения работы - 4 часа

Контрольные вопросы:

1. Характеристика лущеного шпона.
2. Определение сорта шпона.
3. Отходы и способы их использования.
4. Качественный выход шпона.
5. Дефекты лущения и сушки.
6. Последовательность операций изготовления шпона лущеного.

Используемая литература:

1. Амалицкий В.В. Теории и конструкции машин и оборудования отрасли (Машины и механизмы деревообрабатывающей промышленности) учебник ч.2, 2008.
2. Деревообрабатывающее оборудование. Отраслевой каталог
3. Мамонтов Е.А. Проектирование технологических процессов изготовления изделий деревообработки; учебное пособие – СПОПРОФИКС, 2006

Задания к практическим занятиям

Производство лушеного шпона

Задание №1

Составить технологическую карту производства лушеного шпона с выбором оборудования расчетом производительности основного оборудования (раскрой кряжей на чураки, лушение , сушка шпона)

Если порода древесины –береза, диаметр чурака 20см (0.2м), диаметр карандаша -2см (0.02м) длина кряжа 3м, длина чурака 0,5м, время обработки 1 чурака -1минута (60с)

Кв- коэффициент использования рабочего времени -0.85

Кр – коэффициент машинного времени -0.93

Размеры шпона: длина -1.5 м., ширина -0.5м, толщина -3.5 мм.

Выбрать режим ГТО, рассчитать продолжительность ГТО (прогрева)

Доставка сырья ж/д, способ хранения – дождевание.

Задание №2

Составить технологическую карту производства лушеного шпона с выбором оборудования расчетом производительности основного оборудования (раскрой кряжей на чураки, лушение , сушка шпона)

Если порода древесины –сосна, диаметр чурака 26см (0.26м), диаметр карандаша -2,6 см (0.026м) длина кряжа 2м, длина чурака 0,5м, время обработки 1 чурака - 80с

Кв- коэффициент использования рабочего времени -0.85

Кр – коэффициент машинного времени -0.93

Размеры шпона: длина -2.0м., ширина -0.5м, толщина -1.5 мм.

Выбрать режим ГТО, рассчитать продолжительность ГТО (прогрева)

Доставка сырья ж/д, способ хранения – плотная укладка боле 2 месяцев

Задание №3

Составить технологическую карту производства лушеного шпона с выбором оборудования расчетом производительности основного оборудования (раскрой кряжей на чураки, лушение, сушка шпона)

Если порода древесины –осина, диаметр чурака 30см (0.3м), диаметр карандаша -3см (0.03м) длина кряжа 2м, длина чурака 0,4м, время обработки 1 чурака - 40с

Кв- коэффициент использования рабочего времени -0.85

Кр – коэффициент машинного времени -0.93

Размеры шпона: длина -2.5 м., ширина -0.4м, толщина -1.0 мм.

Выбрать режим ГТО, рассчитать продолжительность ГТО (прогрева)

Доставка сырья ж/д, способ хранения – влагозащитные замазки

Задание №4

Составить технологическую карту производства лущеного шпона с выбором оборудования расчетом производительности основного оборудования (раскрой кряжей на чураки, лущение , сушка шпона)

Если порода древесины –тополь, диаметр чурака 35см (0.35м), диаметр карандаша -3.5 см (0.035м) длина кряжа 2.4м, длина чурака 0.6м, время обработки 1 чурака - 80с

Кв- коэффициент использования рабочего времени -0.85

Кр – коэффициент машинного времени -0.93

Размеры шпона: длина -2.0м,, ширина -0.6м, толщина -3.5 мм.

Выбрать режим ГТО, рассчитать продолжительность ГТО (прогрева)
Доставка сырья ж/д, способ хранения – водное

Задание №5

Составить технологическую карту производства лущеного шпона с выбором оборудования расчетом производительности основного оборудования (раскрой кряжей на чураки, лущение , сушка шпона)

Если порода древесины –ольха, диаметр чурака 30см (0.3м), диаметр карандаша -3 см (0.03м) длина кряжа 2.8м, длина чурака 0,7м, время обработки 1 чурака - 70с

Кв- коэффициент использования рабочего времени -0.85

Кр – коэффициент машинного времени -0.93

Размеры шпона: длина -2.0м,, ширина -0.7м, толщина -1.5 мм.

Доставка сырья ж/д, способ хранения – дождевание

Инструкция

В процессе выполнения работы формируются профессиональные и общие компетенции

ПК 1.2 Составлять карты технологического процесса по всем этапам изготовления продукции деревообрабатывающих производств

ПК 1.3 Организовывать ведение технологического процесса изготовления продукции деревообработки

ПК 1.4 выполнять технологические расчеты оборудования, расхода сырья и материалов

ПК 1.5 Проводить контроль соответствия качества продукции деревообрабатывающего производства требованиям технической документации

ОК2 Организовывать собственную деятельность, определять методы и способы выполнения профессиональных задач, оценивая их эффективность и качество

ОК4 Осуществлять поиск, анализ и оценку информации, необходимой для постановки и решения профессиональных задач, профессионального и личностного развития.

Критерии оценок

5»(отлично)- выставляется, если задания выполнены правильно и в полном объеме (последовательно составлен технологический процесс, верно выбрано оборудование, произведен расчет основного оборудования. Выбран режим лущения и ГТО, произведен расчет продолжительности ГТО. Приведены виды брака при лущении и техника безопасности на участке лущения шпона)

«4» (хорошо) - выставляется, если задания выполнены правильно и в полном объеме (последовательно составлен технологический процесс, верно выбрано оборудование, произведен расчет основного оборудования. Выбран режим лущения и ГТО, произведен расчет продолжительности ГТО. Приведены виды брака при лущении и техника безопасности на участке лущения шпона) Есть небольшие ошибки в расчетах.

«3» (удовлетворительно) - выставляется, если задания выполнены , но не в полном объеме (последовательно составлен технологический процесс, верно выбрано оборудование, произведен расчет основного оборудования) т.е работа выполнена на половину

«2»(не удовлетворительно)- выставляется, если в основном все задания выполнены неверно, студент не смог продемонстрировать свои знания.

Практическое занятие №2

Тема: Производство строганного шпона

Цель занятия: 1. Научиться работать со справочной литературой по выбору оборудования, расчету производительности
2. Научиться составлять карту технологического процесса

Порядок выполнения работы:

1. Составить технологическую карту производства строганного шпона с выбором оборудования, расчетом производительности основного оборудования (строгание шпона, раскрой шпона, сушка шпона)
2. Выбрать режим ГТО,
3. Указать дефекты при гидротермической обработке древесины, их причины и способы устранения
4. Указать дефекты строгания, причины появления и способы их устранения.
3. Техника безопасности на участке изготовления строганного шпона

Время выполнения работы - 4 часа

Контрольные вопросы:

1. Характеристика строганного шпона
2. Вида и сорта строганного шпона.
3. Требования к строганному шпону.
3. Последовательность операций изготовления строганного шпона
4. Требования по технике безопасности

Используемая литература:

1. Амалицкий В.В. Теории и конструкции машин и оборудования отрасли (Машины и механизмы деревообрабатывающей промышленности) учебник ч.2, 2008.
2. Деревообрабатывающее оборудование. Отраслевой каталог
3. Мамонтов Е.А. Проектирование технологических процессов изготовления изделий деревообработки; учебное пособие – СПОПРОФИКС, 2

Производство строганного шпона

Задание №1

Составить технологическую карту производства строганного шпона с выбором оборудования расчетом производительности основного оборудования (раскрой кряжей на ванчесты, строгание, сушка шпона) Если порода древесины –береза. Высота брусьев -150мм, число брусьев , установленных на столе -2, цикл строгания шпона 2 мин., толщина шпона - 0.8мм, длина шпона -2000мм, ширина шпона -400мм, время цикла строгания -2мин

Задание №2

Составить технологическую карту производства строганного шпона с выбором оборудования расчетом производительности основного оборудования (раскрой кряжей на ванчесты, строгание, сушка шпона) Если порода древесины –ясень. Высота брусьев 2000, число брусьев , установленных на столе -2, цикл строгания шпона 3 мин., толщина шпона - 1.0 мм, длина -2000мм, ширина шпона -550мм

Задание №3

Составить технологическую карту производства строганного шпона с выбором оборудования расчетом производительности основного оборудования (раскрой кряжей на ванчесты, строгание, сушка шпона) Если порода древесины –сосна. Высота брусьев -250 мм, число брусьев , установленных на столе -2, цикл строгания шпона 3мин., толщина шпона -0.6 мм, длина 2500мм, ширина -400мм

Задание №4

Составить технологическую карту производства строганного шпона с выбором оборудования расчетом производительности основного оборудования (раскрой кряжей на ванчесты, строгание, сушка шпона) Если порода древесины –бук, Высота брусьев -150мм, число брусьев , установленных на столе -3, цикл строгания шпона 3 мин., толщина шпона - 1.5 мм, длина -1500мм, ширина -350мм

Задание №5

Составить технологическую карту производства строганного шпона с выбором оборудования расчетом производительности основного оборудования (раскрой кряжей на ванчесты, строгание, сушка шпона) Если порода древесины –ясень. Высота брусьев -300мм, число брусьев , установленных на столе -2, цикл строгания шпона 4 мин., толщина шпона - 2.0 мм, длина -2500мм, ширина- 400мм

Инструкция

В процессе выполнения работы формируются профессиональные и общие компетенции

ПК 1.2 Составлять карты технологического процесса по всем этапам изготовления продукции деревообрабатывающих производств

ПК 1.3 Организовывать ведение технологического процесса изготовления продукции деревообработки

ПК 1.4 выполнять технологические расчеты оборудования, расхода сырья и материалов

ПК 1.5 Проводить контроль соответствия качества продукции деревообрабатывающего производства требованиям технической документации

ОК2 Организовывать собственную деятельность, определять методы и способы выполнения профессиональных задач, оценивая их эффективность и качество

ОК4 Осуществлять поиск, анализ и оценку информации, необходимой для постановки и решения профессиональных задач, профессионального и личностного развития.

Критерии оценок

5»(отлично)- выставляется, если задания выполнены правильно и в полном объеме (последовательно составлен технологический процесс, верно выбрано оборудование, произведен расчет основного оборудования. Выбран режим ГТО. Указаны дефекты при ГТО и лущении. Приведена техника безопасности на участке строгания шпона)

«4» (хорошо) - выставляется, если задания выполнены правильно и в полном объеме (последовательно составлен технологический процесс, верно выбрано оборудование, произведен расчет основного оборудования. Выбран режим ГТО. Указаны дефекты при ГТО и лущении. Приведена техника безопасности на участке строгания шпона)
Но есть небольшие ошибки в расчетах.

«3» (удовлетворительно) - выставляется, если задания выполнены , но не в полном объеме (последовательно составлен технологический процесс, верно выбрано оборудование, произведен расчет основного оборудования) т.е работа выполнена на половину

«2»(не удовлетворительно)- выставляется, если в основном все задания выполнены неверно, студент не смог продемонстрировать свои знания.

Практическое занятие №3

Тема: Изучение оборудования для производства лущеного и строганного шпона

Цель занятия: Закрепление теоретического материала по оборудованию применяемому для производства лущеного и строганного шпона

Порядок выполнения работы:

1. Назначение данного станка (согласно варианта)
2. Принципиальная схема
3. Рабочий инструмент в соответствии с ГОСТ, эскиз
4. Конструкция, принцип работы станка (схема станка)
5. Настройка, наладка станка
6. Безопасные приемы работ на станке

Варианты

Вариант	Станки общего назначения
1	Луцильный станок Лу17-10
2	Ребросклеивающий станок РС-9А
3	Ножницы гильотиновые НГ-28
4	Сушилка роликовая СУР4-1
5	Шпонострогальный станок ДКВ-4000
6	Станок для раскроя ЛБ-240
7	Ножницы гильотиновые НФ-18

Время выполнения работы-4 часа

Контрольные вопросы:

1. Загрузочно-центрирующие устройства луцильных станков.
2. Сущность процесса центрирования
3. Принцип действия роторных ножниц
4. Комплект оборудования для сушки и сортировки лущеного шпона
5. Оборудование для ГТО лущеного и строганного шпона (варочный бассейн, парильная яма)
6. Шпонопочиночные станки, назначение.

Используемая литература:

1. Амалицкий В.В. Теории и конструкции машин и оборудования отрасли (Машины и механизмы деревообрабатывающей промышленности) учебник ч.2, 2008.
2. Деревообрабатывающее оборудование. Отраслевой каталог

Инструкция

В процессе выполнения работы формируются профессиональные и общие компетенции

ПК 1.3. Организовывать ведение технологического процесса изготовления продукции деревообработки

ПК1.5. Проводить контроль соответствия качества продукции деревообрабатывающего производства требованиям технической документации

ОК1 Понимать сущность и социальную значимость своей будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес

ОК4 Осуществлять поиск и использование информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач, профессионального и личностного развития

ОК8 Самостоятельно определять задачи профессионального и личностного развития, заниматься самообразованием, осознанно планировать повышение квалификации

Критерии оценок

«5»(отлично)- выставляется, если задания выполнены правильно , но не в полном объеме (приведена принципиальная схема станка, указан применяемый инструмент со схемой, описана конструкция и принцип работы станка, настройка и наладки. Приведены безопасные приемы работы на станке)

«4» (хорошо) – выставляется, если задания выполнены правильно и в полном объеме (приведена принципиальная схема станка, указан применяемый инструмент со схемой, описана конструкция и принцип работы станка. Нет настройки и наладки. Приведены безопасные приемы работы на станке)

«3» (удовлетворительно) - выставляется, если задания выполнены на половину (приведена принципиальная схема, указан инструмент, описана конструкция , но нет принципа работы станка, настройки и наладки. Приведены безопасные приемы работы на станке)

«2»(не удовлетворительно)- выставляется, если задания не выполнены , студент не смог продемонстрировать свои знания

Практическое занятие №4

Тема: Разработка карты технологического процесса изготовления фанеры

Цель занятия: 1. Научиться работать со справочной литературой по выбору оборудования, расчету производительности

2. Научиться составлять карту технологического процесса

Порядок выполнения работы

1. Составить технологическую карту производства фанеры с выбором оборудования, расчетом производительности основного оборудования (починка шпона, ребросклеивание шпона, шлифование фанеры)

2. Выбрать режимы подпрессовки и склеивания шпона.

3. Указать дефекты склеивания и причины их возникновения.

3. Техника безопасности на участке при изготовлении фанеры.

Время выполнения работы - 4 часа

Контрольные вопросы:

1. Характеристика фанеры. Виды, марки и сорта фанеры.

2. Виды клеев для производства фанеры

3. Последовательность операций, применяемое оборудование при изготовлении фанеры.

4. Дефекты склеивания, причины появления и меры предупреждения.

5. Безопасные приемы работы на участке изготовления фанеры.

Используемая литература:

1. Амалицкий В.В. Теории и конструкции машин и оборудования отрасли (Машины и механизмы деревообрабатывающей промышленности) учебник ч.2, 2008.

2. Деревообрабатывающее оборудование. Отраслевой каталог

3. Мамонтов Е.А. Проектирование технологических процессов изготовления изделий деревообработки; учебное пособие – СПОПРОФИКС, 200

Производство фанеры

Задание №1

1, Составить карту технологического процесса изготовления фанеры с выбором оборудования расчетом производительности оборудования ((шпонопочинка шпона, ребросклеивание шпона, обрезка фанеры, шлифование фанеры)

Фанера березовая, на ней имеется 5 вставок для починки, Ширина листа фанеры – 1500мм, толщина -10мм, ширина кускового шпона -150мм, толщина шпона -1мм

Задание №2

1, Составить карту технологического процесса изготовления фанеры с выбором оборудования расчетом производительности оборудования ((шпонопочинка шпона, ребросклеивание шпона, обрезка фанеры, шлифование фанеры)

Фанера березовая, на ней имеется 6 вставок для починки, Ширина листа фанеры – 1800мм, толщина -12мм, ширина кускового шпона -180мм, толщина шпона -1.2 мм

Задание №3

1, Составить карту технологического процесса изготовления фанеры с выбором оборудования расчетом производительности оборудования ((шпонопочинка шпона, обрезка фанеры, шлифование фанеры)

Фанера березовая, на ней имеется 6 вставок для починки, Ширина листа фанеры – 2000мм, толщина -8мм, ширина кускового шпона -200мм, толщина шпона -0.8мм

Задание №4

1, Составить карту технологического процесса изготовления фанеры с выбором оборудования расчетом производительности оборудования ((шпонопочинка шпона, ребросклеивание шпона, обрезка фанеры, шлифование фанеры)

Фанера березовая, на ней имеется 8 вставок для починки, Ширина листа фанеры – 1600мм, толщина -6мм, ширина кускового шпона -160мм, толщина шпона -0.6мм

Задание №5

1, Составить карту технологического процесса изготовления фанеры с выбором оборудования расчетом производительности оборудования ((шпонопочинка шпона, ребросклеивание шпона, обрезка фанеры, шлифование фанеры)

Фанера березовая, на ней имеется 2 вставки для починки, Ширина листа фанеры – 1200мм, толщина -8мм, ширина кускового шпона -200мм, толщина шпона -0.8мм

Инструкция

В процессе выполнения работы формируются профессиональные и общие компетенции

ПК 1.2 Составлять карты технологического процесса по всем этапам изготовления продукции деревообрабатывающих производств

ПК 1.3 Организовывать ведение технологического процесса изготовления продукции деревообработки

ПК 1.4 выполнять технологические расчеты оборудования, расхода сырья и материалов

ПК 1.5 Проводить контроль соответствия качества продукции деревообрабатывающего производства требованиям технической документации

ОК2 Организовывать собственную деятельность, определять методы и способы выполнения профессиональных задач, оценивая их эффективность и качество

ОК4 Осуществлять поиск, анализ и оценку информации, необходимой для постановки и решения профессиональных задач, профессионального и личностного развития.

Критерии оценок

5»(отлично)- выставляется, если задания выполнены правильно и в полном объеме (последовательно составлен технологический процесс, верно выбрано оборудование, произведен расчет основного оборудования. Выбраны режимы подпрессовки и склеивания шпона. Указаны дефекты склеивания фанеры и техника безопасности на участке изготовления фанеры)

«4» (хорошо) - выставляется, если задания выполнены правильно и в полном объеме (последовательно составлен технологический процесс, верно выбрано оборудование, произведен расчет основного оборудования. Выбраны режимы подпрессовки и склеивания шпона. Указаны дефекты склеивания фанеры и техника безопасности на участке изготовления фанеры)
Есть небольшие ошибки в расчетах.

«3» (удовлетворительно) - выставляется, если задания выполнены, но не в полном объеме (последовательно составлен технологический процесс, верно выбрано оборудование, произведен расчет основного оборудования) т.е работа выполнена на половину

«2»(не удовлетворительно)- выставляется, если в основном все задания выполнены неверно, студент не смог продемонстрировать свои знания.

Практическое занятие №5

Тема: Разработка карты технологического процесса изготовления древесностружечной плиты

Цель занятия: 1. Научиться работать со справочной литературой по выбору оборудования, расчету производительности

2. Научиться составлять карту технологического процесса

Порядок выполнения работы:

1. Составить технологическую карту изготовления древесностружечной плиты с выбором оборудования, расчетом производительности основного оборудования (подпрессовки стружечных пакетов, прессование плит, форматная обрезка плит)
2. Выбрать режим прессования, продолжительность прессования.
3. Техника безопасности на участке при изготовлении древесностружечной плиты.

Время выполнения работы -4 часа

Контрольные вопросы:

1. Сырье для производства ДСтП
2. Характеристика ДСтП (марки, сорта).
3. Способы прессования ДСтП
4. Клеи, применяемые при изготовлении ДСтП
5. Последовательность операций изготовления ДСтП, применяемое оборудование
6. Техника безопасности при изготовлении ДСтП.

Используемая литература:

1. Амалицкий В.В. Теории и конструкции машин и оборудования отрасли (Машины и механизмы деревообрабатывающей промышленности) учебник ч.2, 2008.
2. Деревообрабатывающее оборудование. Отраслевой каталог
3. Мамонтов Е.А. Проектирование технологических процессов изготовления изделий деревообработки; учебное пособие – СПОПРОФИКС, 2006

Производство ДСтП

Задание №1

1, Составить карту технологического процесса изготовления древесностружечной плиты с выбором оборудования расчетом производительности основного оборудования (подпрессовки стружечных пакетов (ковра), прессование плит, форматная обрезка плит))
Если ДСтП трехслойная. Размеры плит: длина -1525мм, ширина - 1525мм, толщина -16мм., цикл работы пресса (для подпрессовки) по технической характеристике, продолжительность прессования плит в прессе выбираем по таблице, продолжительность вспомогательных операций на один цикл работы пресса принимаем – 2 мин.

Задание №2

1, Составить карту технологического процесса изготовления древесностружечной плиты с выбором оборудования расчетом производительности основного оборудования (подпрессовки стружечных пакетов (ковра), прессование плит, форматная обрезка плит))
Если ДСтП трехслойная. Размеры плит: длина -3500мм, ширина - 1750мм, толщина -16мм., цикл работы пресса (для подпрессовки) -12 секунд, продолжительность прессования плит в прессе выбираем по таблице, продолжительность вспомогательных операций на один цикл работы пресса принимаем – 2 мин.

Задание №3

1, Составить карту технологического процесса изготовления древесностружечной плиты с выбором оборудования расчетом производительности основного оборудования (подпрессовки стружечных пакетов (ковра), прессование плит, форматная обрезка плит))
Если ДСтП пятислойная. Размеры плит: длина -1800мм, ширина - 1220мм, толщина -16мм., цикл работы пресса (для подпрессовки) -8 секунд, продолжительность прессования плит в прессе выбираем по таблице, продолжительность вспомогательных операций на один цикл работы пресса принимаем – 1.8 мин.

Задание №4

1, Составить карту технологического процесса изготовления древесностружечной плиты с выбором оборудования расчетом производительности основного оборудования (подпрессовки стружечных пакетов (ковра), прессование плит, форматная обрезка плит))
Если ДСтП пятислойная. Размеры плит: длина -1525мм, ширина - 1220мм, толщина -16мм., цикл работы пресса (для подпрессовки) -12 секунд, продолжительность прессования плит в прессе выбираем по таблице, продолжительность вспомогательных операций на один цикл работы пресса принимаем – 1.8 мин.

Задание №5

1, Составить карту технологического процесса изготовления древесностружечной плиты с выбором оборудования расчетом производительности основного оборудования (подпрессовки стружечных пакетов (ковра), прессование плит, форматная обрезка плит))
Если ДСтП пятислойная Размеры плит: длина -1750мм, ширина - 1200мм, толщина -16мм., цикл работы пресса (для подпрессовки) -11 секунд, продолжительность прессования плит в прессе выбираем по таблице, продолжительность вспомогательных операций на один цикл работы пресса принимаем – 2 мин.

Задание №6

1, Составить карту технологического процесса изготовления древесностружечной плиты с выбором оборудования расчетом производительности основного оборудования (подпрессовки стружечных пакетов (ковра), прессование плит, форматная обрезка плит))
Если ДСтП пятислойная Размеры плит: длина -3500мм, ширина - 1525мм, толщина -16мм., цикл работы пресса (для подпрессовки) -12 секунд, продолжительность прессования плит в прессе выбираем по таблице, продолжительность вспомогательных операций на один цикл работы пресса принимаем – 1.8 мин.

Инструкция

В процессе выполнения работы формируются профессиональные и общие компетенции

ПК 1.2 Составлять карты технологического процесса по всем этапам изготовления продукции деревообрабатывающих производств

ПК 1.3 Организовывать ведение технологического процесса изготовления продукции деревообработки

ПК 1.4 выполнять технологические расчеты оборудования, расхода сырья и материалов

ПК 1.5 Проводить контроль соответствия качества продукции деревообрабатывающего производства требованиям технической документации

ОК2 Организовывать собственную деятельность, определять методы и способы выполнения профессиональных задач, оценивая их эффективность и качество

ОК4 Осуществлять поиск, анализ и оценку информации, необходимой для постановки и решения профессиональных задач, профессионального и личностного развития.

Критерии оценок

5»(отлично)- выставляется, если задания выполнены правильно и в полном объеме (последовательно составлен технологический процесс, верно выбрано оборудование, произведен расчет основного оборудования. Выбран режим прессования. Приведена техника безопасности на участке изготовления древесностружечной плиты)

«4» (хорошо) - выставляется, если задания выполнены правильно и в полном объеме (последовательно составлен технологический процесс, верно выбрано оборудование, произведен расчет основного оборудования. Выбран режим прессования.. Приведена техника безопасности на участке изготовления древесностружечной плиты) Но есть небольшие ошибки в расчетах.

«3» (удовлетворительно) - выставляется, если задания выполнены , но не в полном объеме (последовательно составлен технологический процесс, верно выбрано оборудование, произведен расчет основного оборудования) т.е работа выполнена на половину

«2»(не удовлетворительно)- выставляется, если в основном все задания выполнены неверно, студент не смог продемонстрировать свои знания.