

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



**МЕТОДИЧЕСКИЕ УКАЗАНИЯ  
ПО ВЫПОЛНЕНИЮ ПРАКТИЧЕСКИХ ЗАНЯТИЙ ПО**

**МДК.01.04 Спичечное, тарное и другие деревообрабатывающие  
производства**

для студентов специальности  
35.02.03 Технология деревообработки

2023

Уважаемые студенты!

Данные методические указания по МДК 01.04 « Спичечное, тарное и другие виды производств» предусматривают 3 практических занятия.

Эти работы вы должны выполнить в обязательном порядке.

В процессе выполнения практических работ 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**

<b>Практические занятия</b>	<b>Название практического занятия</b>	<b>К-во часов</b>
Практическое занятие №1	Разработка карты технологического процесса изготовления спичечной соломки	4
Практическое занятие №2	Разработка карты технологического процесса производства корпуса гитары	2
Практическое занятие №3	Разработка карты технологического процесса производства грифа гитары	2
	Итого:	8 часов

## **Практическое занятие №1**

**Тема:** Разработка карты технологического процесса изготовления спичечной соломки

**Цель занятия:** Научиться работать со справочной литературой по выбору оборудования.

2. Научиться составлять карту технологического процесса

### **Порядок выполнения работы:**

1. Составить подробное описание изготовления спичечной соломки, спичек
2. Составить карту технологического процесса изготовления спичек.
3. Письменно ответить на вопросы

Время выполнения работы – 4 часа

### **Контрольные вопросы**

1. Какие бывают спички?
2. Из какой древесины делают спички, достоинства?
3. Какая зажигательная смесь применяется для спичек?
4. Почему спички горят?

### **Литература**

1. Источник internet

## Инструкция

В процессе выполнения работы формируются профессиональные и общие компетенции

**ПК1.1** Участвовать в разработке технологических процессов деревообрабатывающих производств, процессов технологической подготовки производства, конструкций изделий с использованием системы автоматизированного проектирования (САПР)

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

**ПК1. 3.** Организовывать ведение технологического процесса изготовления продукции деревообработки

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

**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 и в полном объеме

(составлено полное описание изготовления спичечной соломки, спичек, составлена технологическая карта изготовления спичек с выбором оборудования., есть письменные ответы на вопросы)

**«4» (хорошо)** - выставляется, если задания выполнены правильно , но не в полном объеме на 80%

**«3» (удовлетворительно)** - выставляется, если задания выполнены на половину (т.е на 50%)

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

## Практическое занятие №2

**Тема:** Разработка карты технологического процесса изготовления корпуса гитары

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

### Порядок выполнения работы

1. Определить размеры черновой заготовки (форма 2);
2. Составить карту технологического процесса (продолжение формы 2);
3. Составить схему технологического процесса, определить загрузку оборудования;

### Задание

<b>Корпус гитары</b>	<b>Материал для изготовления</b>	<b>Чистовые размеры, мм</b>	<b>Годовая программа</b>
<b>Варианты</b>			
<b>1 вариант</b>	<b>Шпон луценовый</b>	<b>480*370 (290)*100</b>	<b>100000</b>
<b>2 вариант</b>	<b>Шпон луценовый</b>	<b>450*350 (270)*100</b>	<b>90000</b>
<b>3 вариант</b>	<b>Шпон луценовый</b>	<b>420*320 (260)*100</b>	<b>80000</b>
<b>4 вариант</b>	<b>Шпон луценовый</b>	<b>470*360 (280)*100</b>	<b>50000</b>
<b>5 вариант</b>	<b>Шпон луценовый</b>	<b>480*370 (290)*100</b>	<b>70000</b>
<b>6 вариант</b>	<b>Шпон луценовый</b>	<b>460*350 (270)*100</b>	<b>60000</b>
<b>7 вариант</b>	<b>Шпон луценовый</b>	<b>400*300 (220) *80</b>	<b>100000</b>

Время выполнения работы – 2 часа

### **Контрольные вопросы**

- 1.Что такое лущеный шпон?
- 2.Перечислите операции подготовки шпона к склеиванию
- 3.Виды ребросклеивания, применяемое оборудование
4. Применяемый материал при ребросклеивании

### **Литература:**

- 1.Мамонтов Е.А. Практикум по проектированию технологических процессов изготовления изделий деревообработки; учебное пособие – СПО; ПРОФИКС; 2007
2. Бухтияров В.П. Справочник мебельщика - М, МГУЛ, 20

## Инструкция

В процессе выполнения работы формируются профессиональные и общие компетенции

**ПК1.1** Участвовать в разработке технологических процессов деревообрабатывающих производств, процессов технологической подготовки производства, конструкций изделий с использованием системы автоматизированного проектирования (САПР)

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

**ПК1. 3.** Организовывать ведение технологического процесса изготовления продукции деревообработки

**ПК1. 4.** Выполнять технологические расчеты оборудования, расхода сырья и материалов.

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

**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 и в полном объеме (определена черновая заготовка, верно выбрано оборудование, правильно и последовательно составлена технологическая карта, определена загрузка оборудования.)

**«4» (хорошо)** - выставляется, если задания выполнены правильно и в полном объеме (определена черновая заготовка, верно выбрано оборудование, правильно и последовательно составлена технологическая карта, определена загрузка оборудования)

Есть небольшие ошибки в расчетах

**«3» (удовлетворительно)** - выставляется, если задания выполнены, но не в полном объеме, есть ошибки в выборе оборудования и составлении технологической карты, загрузки оборудования.

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

### Практическое занятие №3

**Тема:** Разработка карты технологического процесса изготовления грифа гитары

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

2. Научиться составлять карту и схему технологического процесса

#### Порядок выполнения работы

- 1.Определить размеры черновой заготовки (форма 2);
2. Составить карту технологического процесса (продолжение формы 2);
- 3.Составить схему технологического процесса, определить загрузку оборудования;

#### Задание

<b>Гриф гитары</b>	<b>Материал для изготовления</b>	<b>Чистовые размеры,мм</b>	<b>Годовая программа</b>
<b>Варианты</b>			
<b>1 вариант</b>	<b>П/м хвойных пород</b>	<b>500*60*15 (головка 180*80*10)</b>	<b>100000</b>
<b>2 вариант</b>	<b>П/м хвойных пород</b>	<b>520*65*15 (головка 180*80*10)</b>	<b>90000</b>
<b>3 вариант</b>	<b>Пм лиственных пород</b>	<b>510*60*15 (10) (головка 180*80*10)</b>	<b>80000</b>
<b>4 вариант</b>	<b>П\м лиственных пород</b>	<b>550*70*15 (10) (головка 170*70*10)</b>	<b>50000</b>
<b>5 вариант</b>	<b>П/м хвойных пород</b>	<b>500*60*15 (головка 170*70*10)</b>	<b>70000</b>
<b>6 вариант</b>	<b>П/м лиственных пород</b>	<b>540*60*15 (головка 170*70*10)</b>	<b>60000</b>
<b>7 вариант</b>	<b>П/м хвойных пород</b>	<b>500*60*15 (головка 175*75*10)</b>	<b>100000</b>

Время выполнения работы – 2 часа

## Контрольные вопросы

- 1.Что такое черновая заготовка?
- 2.Способы и схемы раскроя пиломатериала на заготовки
3. Преимущества и недостатки раскроя пиломатериалов до и после сушки.
- 4.Стадии технологического процесса и технологические операции
- 5.Виды брака при раскрое .

## Литература

- 1.Мамонтов Е.А. Практикум по проектированию технологических процессов изготовления изделий деревообработки; учебное пособие – СПО; ПРОФИКС; 2007
2. Бухтияров В.П. Справочник мебельщика - М, МГУЛ, 2005

## Инструкция

В процессе выполнения работы формируются профессиональные и общие компетенции

**ПК1.1** Участвовать в разработке технологических процессов деревообрабатывающих производств, процессов технологической подготовки производства, конструкций изделий с использованием системы автоматизированного проектирования (САПР)

**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.

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

**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 и в полном объеме (определена черновая заготовка, верно выбрано оборудование, правильно и последовательно составлена технологическая карта, определена загрузка оборудования.)

**«4» (хорошо)** - выставляется, если задания выполнены правильно и в полном объеме (определена черновая заготовка, верно выбрано оборудование, правильно и последовательно составлена технологическая карта, определена загрузка оборудования)

Есть небольшие ошибки в расчетах

**«3» (удовлетворительно)** - выставляется, если задания выполнены, но не в полном объеме, есть ошибки в выборе оборудования и составлении технологической карты, загрузки оборудования.

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