

МИНОБРНАУКИ РОССИИ

Федеральное государственное бюджетное образовательное учреждение  
высшего образования  
«Костромской государственный университет»  
(КГУ)

**РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ДИСЦИПЛИНЫ**

**Технология изделий из древесины**

Направление подготовки: 35.03.02 Технология лесозаготовительных и  
деревоперерабатывающих производств

Направленность: Технология деревообработки

Квалификация выпускника: бакалавр

**Кострома  
2021**

Рабочая программа дисциплины «Технология изделий из древесины» разработана в соответствии с Федеральным государственным образовательным стандартом высшего образования - бакалавриат по направлению подготовки 35.03.02 Технология лесозаготовительных и деревоперерабатывающих производств, утвержденным Приказом Минобрнауки России от 26.07.2017 № 698, ред. от 08.02.2021 (Зарегистрировано в Минюсте России 15.08.2017 № 47787).

Разработал: Федотов А.А., доцент кафедры ЛДП, к.т.н., доцент

Рецензент: Титунин А.А., зав. кафедрой ЛДП, д.т.н., доцент

**УТВЕРЖДЕНО:**

На заседании кафедры лесозаготовительных и деревоперерабатывающих производств  
Протокол заседания кафедры № 10 от 09.06.2021 г.

**ПРОГРАММА ПЕРЕУТВЕРЖДЕНА:**

На заседании кафедры лесозаготовительных и деревоперерабатывающих производств Протокол  
заседания кафедры № 7 от 13.04.2022 г.

Заведующий кафедрой лесозаготовительных и деревоперерабатывающих производств  
Титунин А.А., зав. кафедрой ЛДП, д.т.н., доцент

## 1. Цели и задачи освоения дисциплины

*Цель дисциплины:* формирование у обучающихся базовых знаний в области технологических процессов производства изделий из древесины и используемого при этом оборудования, особенностей работы оборудования, проектирования технологических процессов и составления технологической документации для их реализации в том числе с использованием специализированных программных средств.

*Задачи дисциплины:*

- изучить основные виды изделий из древесины;
- изучить технологию производства изделий из древесины и применяемое для этого оборудование;
- изучить особенности проектирования технологических процессов производства изделий из древесины;
- изучить принципы составления технологической документации для реализации технологических процессов производства изделий из древесины в том числе с использованием специализированных программных средств.

## 2. Перечень планируемых результатов обучения по дисциплине

В результате освоения дисциплины выпускник должен:

освоить компетенции:

**ПК-3** - Способность к проектированию и моделированию технологических процессов деревообрабатывающих и мебельных производств, в том числе с использованием автоматизированных систем проектирования.

Код и содержание индикаторов компетенции

**ИД1** ПК-3 Знает особенности технологических процессов деревообрабатывающих и мебельных производств

**ИД2** ПК-3 Способен обосновать выбор ресурсного обеспечения для выпуска продукции деревообрабатывающих и мебельных производств

**ИД3** ПК-3 Способен использовать специализированные средства программного обеспечения для формирования технологической документации при проектировании и моделировании процессов деревообрабатывающих и мебельных производств

**ИД4** ПК-3 Способен рассчитать нормы расхода сырья, материалов и трудозатрат на изготовление продукции в соответствии с нормативно-технической документацией и объемами производства продукции деревообрабатывающих и мебельных производств.

**ПК-5** - Способность к разработке технологической документации для реализации технологических процессов.

**ИД1** ПК-5 Способен к составлению технологических карт согласно производственному заданию

**ИД2** ПК-5 Способен оформлять техническую документацию в соответствии с установленными нормативно-техническими требованиями

**ИД4** ПК-5 Использует специализированные программные средства для формирования технической документации.

**знать:**

- основные виды изделий из древесины;
- технологию производства, методику расчета и особенности работы оборудования по производству изделий из древесины различных типов;
- особенности проектирования технологических процессов производства изделий из древесины;

- принципы составления технологической документации для реализации технологических процессов производства изделий из древесины в том числе с использованием специализированных программных средств.

**уметь:**

- проектировать технологические процессы производства изделий из древесины;  
 - составлять технологическую документацию для реализации технологических процессов производства изделий из древесины в том числе с использованием специализированных программных средств.

**владеть:**

- навыками проектирования технологических процессов производства изделий из древесины;  
 - навыками составления технологической документации для реализации технологических процессов производства изделий из древесины в том числе с использованием специализированных программных средств.

### 3. Место дисциплины в структуре ОП ВО

Дисциплина относится к части учебного плана, формируемой участниками образовательных отношений: Б1.В.ДВ.02.01 – дисциплины по выбору. Изучается в 7-9 семестрах заочной формы обучения.

Изучение дисциплины основывается на ранее освоенных дисциплинах «Древесиноведение, лесное товароведение», «Оборудование деревообрабатывающих и мебельных производств», «Оборудование отрасли».

Изучение дисциплины является основой для работы над технологическим разделом выпускной квалификационной работы по мебельному производству.

### 4. Объем дисциплины (модуля)

#### 4.1. Объем дисциплины в зачетных единицах с указанием академических (астрономических) часов и виды учебной работы

Виды учебной работы	Очная	Очно-заочная	Заочная
Общая трудоемкость в зачетных единицах	-	-	7
Общая трудоемкость в часах	-	-	252
Аудиторные занятия в часах, в том числе:	-	-	26
Лекции	-	-	12
Практические занятия	-	-	-
Лабораторные занятия	-	-	14
ИКР	-	-	4,6
Самостоятельная работа в часах, в том числе:	-	-	221,4
самостоятельная работа в семестре	-	-	168,4
зачет	-	-	4
экзамен	-	-	9
Курсовой проект	-	-	40
Форма промежуточной аттестации	-	-	Экзамен, зачет, КП

#### 4.2. Объем контактной работы с обучающимися

Виды учебных занятий	Очная	Очно-заочная	Заочная
Лекции	-	-	12

Практические занятия	-	-	-
Лабораторные занятия	-	-	14
Консультации	-	-	-
Зачет/зачеты	-	-	0,25
Экзамен/экзамены	-	-	0,35
Курсовой проект	-	-	4
Всего	-	-	30,6

## 5. Содержание дисциплины (модуля), структурированное по темам (разделам), с указанием количества часов и видов занятий

### 5.1. Тематический план учебной дисциплины для заочной формы

№	Название раздела, темы	Всего з.е/час	Аудиторные занятия			Самостоятельная работа
			Лекц.	Практ.	Лаб.	
<b>Семестр 7</b>						
1	Роль и место технологии изделий из древесины среди деревообрабатывающих производств. Аналитический расчет припусков; раскрой древесных материалов на заготовки.	1/36	2	-	-	34
	Всего:	1/36	2	-	-	34
<b>Семестр 8</b>						
2	Базирование заготовок при первичной обработке; первичная механическая обработка заготовок. Гнутье; прессование древесины; виды склеивания в производстве изделий из древесины; склеивание прямолинейных заготовок; склеивание с одновременным гнутьем; склеивание деталей из измельченной древесины. Облицовывание; окончательная механическая обработка заготовок.	2,74/98,65	6	-	6	86,65
	ИКР	0,01/0,35				
	Экзамен	0,25/9				9
	Всего:	3/108	6	-	6	95,65
<b>Семестр 9</b>						
3	Подготовка поверхности к отделке. Сборка деталей в узлы и сборочные единицы. Точность и взаимозаменяемость. Контроль качества. Общая сборка. Подготовка	1,66/59,75	4	-	8	47,75

	производства.					
	ИКР	0,12/4,25				
	Курсовой проект	1,11/40				40
	Зачет	0,11/4				4
	Всего:	3/108	4	-	8	91,75
	Итого:	7/252	12	-	14	221,4

## 5.2. Содержание:

*Тема 1. Роль и место технологии изделий из древесины среди деревообрабатывающих производств. Аналитический расчет припусков; раскрой древесных материалов на заготовки.* Роль и место технологии изделий из древесины среди деревообрабатывающих производств, структура технологического процесса. Производственный и технологический процесс. Технологическая операция. Виды технологических процессов. Технологические потоки. Припуски. Правила нормирования припусков. Структура операционных припусков. Раскрой пиломатериалов на прямолинейные заготовки. Изготовление криволинейных заготовок. Раскрой плитных (с применением программы «Базис-мебельщик», модуль «Базис-раскрой») и листовых древесных материалов.

*Тема 2. Базирование заготовок при первичной обработке; первичная механическая обработка заготовок. Гнутье; прессование древесины; виды склеивания в производстве изделий из древесины; склеивание прямолинейных заготовок; склеивание с одновременным гнутьем; склеивание деталей из измельченной древесины. Облицовывание; окончательная механическая обработка заготовок.* Базирование заготовок при первичной обработке. Создание базовых поверхностей. Обработка заготовок в размер по сечению. Чистовой поперечный раскрой заготовок. Методы калибрования щитовых заготовок. Оборудование для калибрования щитовых заготовок. Подготовка строганого шпона к облицовыванию. Производство заготовок из синтетических облицовочных материалов. Гнутье древесины. Выбор клеевых материалов для склеивания древесины. Виды склеивания заготовок из древесины. Методы интенсификации процессов склеивания. Склеивание прямолинейных заготовок в щиты и блоки. Склеивание деталей с одновременным гнутьем. Склеивание деталей из измельченной древесины. Общие сведения об облицовывании. Клеевые материалы, используемые при облицовывании и способы их нанесения на основу. Автоматизированное облицовывание пластей щитовых заготовок горячим способом. Облицовывание декоративным бумажно-слоистым пластиком. Облицовывание щитов с рельефной поверхностью. Каширование. Технология облицовывания кромок на позиционном оборудовании. Проходная технология облицовывания кромок. Формирование шипов и проушин. Фрезерование. Выборка продолговатых гнезд и отверстий. Заделка сучков. Сверление круглых отверстий в щитовых и брусковых заготовках. Точение.

*Тема 3. Подготовка поверхности к отделке. Сборка деталей в узлы и сборочные единицы. Точность и взаимозаменяемость. Контроль качества. Общая сборка. Подготовка производства.* Способы подготовки поверхности к отделке. Оборудование для подготовки брусковых деталей к отделке. Подготовка щитовых деталей к отделке. Классификация сборочных соединений. Принципиальные схемы сборочного оборудования. Обработка сборочных единиц после сборки. Применяемое оборудование, оснастка и инструмент. Факторы, влияющие на точность обработки. Точность деревообрабатывающих станков. Точность дереворежущего инструмента и приспособления. Методы обработки деталей на станках. Взаимозаменяемость деталей мебельных изделий. Управление качеством продукции. Системы качества по международным стандартам ИСО 9000: назначение и основное содержание. Технический

и производственный контроль. Виды и уровни контроля. Приемочный контроль. Показатели качества, уровень качества. Стадии сборки. Место общей сборки в технологическом процессе. Последовательная и параллельная сборка. Стационарная и подвижная сборка. Виды ступеней. Поточная сборка. Схемы организации. Преимущества и недостатки. Особенности предприятий, работающих без общей сборки. Конструкторская, технологическая и организационно-техническая подготовка производства: назначение и основное содержание. Задачи, решаемые технологической службой предприятия в процессе технологической подготовки производства. Методика разработки технологического процесса. Технологическая документация: технологические карты индивидуальные и групповые; схема технологического процесса. Типовые технологические процессы. Методика расчета норм расхода основных и вспомогательных материалов на изделие. Выбор оборудования и методика расчета его потребности на годовую программу выпуска изделий.

## 6. Методические материалы для обучающихся по освоению дисциплины

### 6.1. Самостоятельная работа обучающихся по дисциплине (модулю)

*Для заочной формы обучения*

№ п/п	Раздел (тема) дисциплины	Задание	Часы	Методические рекомендации по выполнению задания	Форма контроля
Семестр 7					
1.	Роль и место технологии изделий из древесины среди деревообрабатывающих производств. Аналитический расчет припусков; раскрой древесных материалов на заготовки.	Познакомиться со структурой технологического процесса. Определить разницу в понятиях производственного и технологического процессов. Изучить виды технологических процессов. Познакомиться с понятиями технологическая операция и технологический поток. Познакомиться с понятием припуск. Изучить правила нормирования припусков и структуру операционных припусков. Познакомиться с особенностями раскроя пиломатериалов на прямолинейные заготовки. Рассмотреть особенности изготовления криволинейных заготовок. Изучить особенности раскроя плитных (с применением программы «Базис-мебельщик»), модуль	34	Изучить: - материалы лекции; - учебное пособие [1].	Защита лабораторной работы. Контрольные вопросы и задания. Тест.

		«Базис-раскрой») и листовых древесных материалов.			
	Всего:		34		

Семестр 8

2.	<p>Базирование заготовок при первичной обработке; первичная механическая обработка заготовок. Гнутье; прессование древесины; виды склеивания в производстве изделий из древесины; склеивание прямолинейных заготовок; склеивание с одновременным гнутьем; склеивание деталей из измельченной древесины. Облицовывание; окончательная механическая обработка заготовок.</p>	<p>Познакомиться с понятием базирование. Изучить особенности создания базовых поверхностей и обработки заготовок в размер по сечению. Познакомиться с чистовым поперечным раскромом заготовок. Рассмотреть оборудование и методы калибрования щитовых заготовок. Познакомиться с особенностями подготовки строганого шпона к облицовыванию и производством заготовок из синтетических облицовочных материалов. Принципы подбора клеевых материалов для склеивания древесины, виды склеивания. Рассмотреть методы интенсификации процессов склеивания. Познакомиться с видами склеивания: склеивание прямолинейных заготовок в щиты и блоки; склеивание деталей с одновременным гнутьем; склеивание деталей из измельченной древесины. Познакомиться с клеевыми материалами, используемыми при облицовывании и способами их нанесения на основу. Рассмотреть виды облицовывания пластей: автоматическое облицовывание горячим способом; облицовывание декоративным бумажно-слоистым пластиком; облицовывание щитов с рельефной</p>	86,65	<p>Изучить: - материалы лекций; - учебное пособие [1]; - учебное пособие [2].</p>	<p>Защита лабораторной работы. Тест. Контрольные вопросы.</p>
----	--	---	-------	---	---



		поверхностью; каширование. Изучить позиционную и проходную технологию облицовывания кромок. Рассмотреть операции повторной механической обработки заготовок: формирование шипов и проушин; фрезерование; выборка продолговатых гнезд и отверстий; заделка сучков; сверление круглых отверстий в щитовых и брусковых заготовках; точение.			
		Изучить материалы разделов 1-2.	9	Изучить: - материалы лекций; - учебные пособия [1-2].	Экзамен
	Всего:		95,65		
<b>Семестр 9</b>					
<b>3.</b>	Подготовка поверхности к отделке. Сборка деталей в узлы и сборочные единицы. Точность и взаимозаменяемость. Контроль качества. Общая сборка. Подготовка производства.	Изучить способы подготовки поверхности к отделке. Рассмотреть оборудование для подготовки брусковых и щитовых деталей к отделке. Рассмотреть классификацию сборочных соединений, познакомиться со схемами сборочного оборудования. Рассмотреть обработку сборочных единиц после сборки. Выявить факторы процесса производства, влияющие на точность обработки. Определить методы обработки деталей на станках. Познакомиться с понятиями взаимозаменяемости деталей мебельных изделий и управления качеством продукции. Системы качества по международным стандартам ИСО 9000: назначение и основное содержание. Познакомиться с понятиями: технический и производственный контроль; виды и уровни контроля; приемочный контроль; показатели качества, уровень качества сборки и место общей сборки в технологическом	47,75	Изучить: - материалы лекций; - учебное пособие [1]; - учебное пособие [3-5].	Контрольные вопросы. Защита лабораторных работ.

		<p>процессе. Рассмотреть понятия и основные особенности последовательной и параллельной сборки; стационарной и подвижной сборки; Поточной сборки. Изучить схемы их организации и преимущества и недостатки. Выявить особенности предприятий, работающих без общей сборки. Определить назначение и основное содержание конструкторской, технологической и организационно-технической подготовки производства. Рассмотреть задачи, решаемые технологической службой предприятия в процессе технологической подготовки производства. Особенности методики разработки технологического процесса. Технологическая документация: технологические карты индивидуальные и групповые; схема технологического процесса. Типовые технологические процессы. Особенности методики расчета норм расхода основных и вспомогательных материалов на изделие. Особенности выбора оборудования и методика расчета его потребности на годовую программу выпуска изделий.</p>			
		<p>Разработать технологический процесс и подобрать оборудование для производства изделия корпусной конструкции.</p>	40	<p>Изучить: - материалы лекций; - учебные пособия [1-3]; - методические указания [4-5].</p>	Курсовой проект
		<p>Изучить материалы раздела 3.</p>	4	<p>Изучить: - материалы лекций; - учебные пособия [1-3]; - методические</p>	Зачет

				указания [4-5].	
	Всего:		91,75		
	Итого:		221,4		

## **6.2. Тематика и задания для лабораторных занятий**

### **Лабораторная работа № 1**

#### **Составление технологической спецификации на изделие корпусной конструкции (заочники – 2 ч.)**

1. Принципы составления технологической спецификации на изделие корпусной конструкции.
2. В какой последовательности следует располагать сборочные единицы и детали в технологической спецификации?
3. Как проводятся обозначения типоразмеров сборочных единиц и специфицированных деталей?
4. Как определяются размеры сборочных единиц и деталей?

### **Лабораторная работа № 2**

#### **Расчет потребности древесных материалов на 100 изделий корпусной конструкции (заочники – 8 ч.)**

1. Методика расчета древесных материалов на 100 изделий.
2. Как проводится расчет расхода материала в деталях на 100 изделий в единицах учета?
3. Определение кратности и размеров чистовых заготовок.
4. Определение размеров черновых заготовок.
5. Расчет расхода материала в черновых заготовках на 100 изделий в единицах учета.
6. Расчет нормируемого расхода сырья на 100 изделий в единицах учета.

### **Лабораторная работа № 3**

#### **Контроль качества изделий с использованием стратификации и точечного графика (заочники – 4 ч.)**

1. Что называется отклонениями и допусками формы и расположения поверхностей в деталях различного назначения?
2. По каким критериям выбирают виды допусков формы и расположения поверхностей?
3. Почему для погрешностей формы и расположения поверхностей нормативы точности устанавливают по степеням точности, а для линейных размеров по квалитетам?
4. Что представляет собой стратификация?
5. Каким образом проводится отбор деталей для контроля качества изделий?
6. Какими способами осуществляется контроль погрешностей форм и расположения поверхностей?
7. Какие требования предъявляют к измерительному инструменту?

8. Какую роль играет точечный график для управления качеством продукции? Почему его можно назвать временным рядом, линейным графиком, точечной диаграммой или контрольной картой?
9. Какие меры принимаются, если в результате проверки установлено несоответствие контролируемых показателей нормативам?
10. Какие причины могли вызвать появление погрешностей формы и расположения поверхностей?

## **7. Перечень основной и дополнительной литературы, необходимой для освоения дисциплины (модуля)**

*а) основная:*

1. Пономаренко, Л.В. Технология и оборудование изделий из древесины : учебное пособие / Л.В. Пономаренко. - Воронеж : ВГЛТА, 2012. - 253 с. ; То же [Электронный ресурс]. - URL: <http://biblioclub.ru/index.php?page=book&id=143098>

*б) дополнительная:*

2. Чижова, М.А. Технология композиционных материалов и изделий: учебное пособие для студентов высших учебных заведений, обучающихся по специальности 250403.65 «Технология деревообработки» / М.А. Чижова, А.П. Чижов, А.И. Криворотова. - Красноярск : СибГТУ, 2012. - Ч. 2. Технологии изготовления изделий из измельченной древесины. - 44 с. : ил., табл., схем. - Библиогр. в кн.. ; То же [Электронный ресурс]. - URL: <http://biblioclub.ru/index.php?page=book&id=428849>

3. Зварыгина, С.Б. Технология изделий из древесины. Расчет потребности материалов: учеб. пособие / С.Б. Зварыгина, Л.А. Тихомиров, С.А. Угрюмов, Е.С. Хохлова. – Кострома: КГТУ, 2014. – 129 с. [Электронный ресурс]. - URL: <http://library.ksu.edu.ru/Found.asp>

4. Зварыгина, С.Б. Технология изделий из древесины. Выборочный статистический контроль качества: методические указания / С.Б. Зварыгина, А.А. Федотов. – Кострома: КГТУ, 2014. – 30 с. [Электронный ресурс]. - URL: <http://library.ksu.edu.ru/Found.asp>

5. Зварыгина, С.Б. Технология изделий из древесины. Статистическое регулирование технологических процессов: методические указания / С.Б. Зварыгина, А.А. Федотов. – Кострома: КГТУ, 2016. – 30 с. [Электронный ресурс]. - URL: <http://library.ksu.edu.ru/Found.asp>

Периодические издания

6. Derewo.RU
7. ЛеспромИнформ
8. Мебельщик
9. Фабрика Мебели

## **8. Перечень ресурсов информационно-телекоммуникационной сети «Интернет», необходимых для освоения дисциплины**

*Информационно-образовательные ресурсы:*

Электронные библиотечные системы:

1. ЭБС «Университетская библиотека online»
2. ЭБС «Znanium»

## 9. Описание материально-технической базы, необходимой для осуществления образовательного процесса по дисциплине

Наименование специальных помещений и помещений для самостоятельной работы	Оснащенность специальных помещений и помещений для самостоятельной работы	Перечень лицензионного программного обеспечения. Реквизиты подтверждающего документа
Д-102 Лаборатория	Посадочные места на 20 студентов, рабочее место преподавателя.	-
В-37 Лаборатория	Набор измерительных инструментов (микрометры, штангенциркули, скобы измерительные), универсальный круглопильный станок Hammer, односторонний кромкооблицовочный станок КМ-40, фуговальный станок СФ-4, рейсмусовый станок СР6-9, фрезерный станок с шипорезной кареткой ФСШ-1А, шлифовально-ленточный станок ШЛПС-6, сверлильно-пазовальный станок СвПА-2, ленточнопильный ЛС-80, токарный станок, шлифовальный станок с диском и бобиной ШЛДБ-3, сверлильно-присадочный станок.	-
Д-105 Компьютерный класс	Посадочные места на 18 студентов, 6 рабочих мест за компьютерами, рабочее место преподавателя.	Программа «Базис Конструктор Мебельщик» с модулем «Базис-Раскрой» Программа «Статистика»  Пакет программ Microsoft Office.  Adobe Acrobat Reader, проприетарная, бесплатная программа для просмотра документов в формате PDF