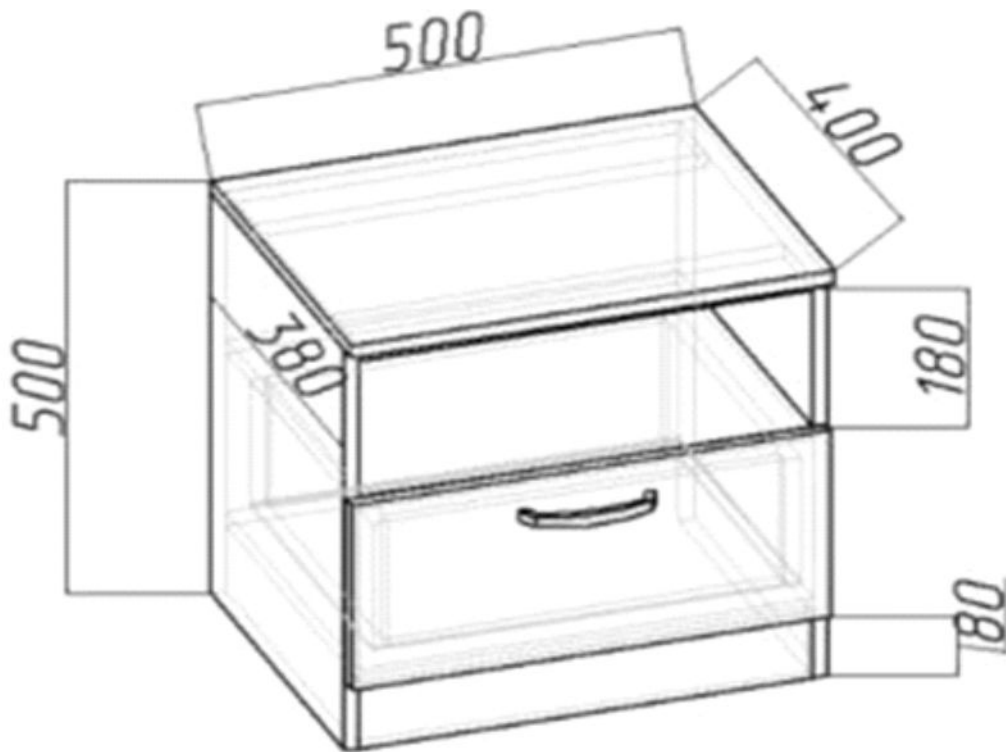


# «Технологический процесс изготовления прикроватной тумбы»

Мастер производственного обучения Астапенко В.А.

# Введение

Компактная и практически незаметная, прикроватная тумбочка играет вполне важную роль. Сделать прикроватную тумбу не составит особого труда.

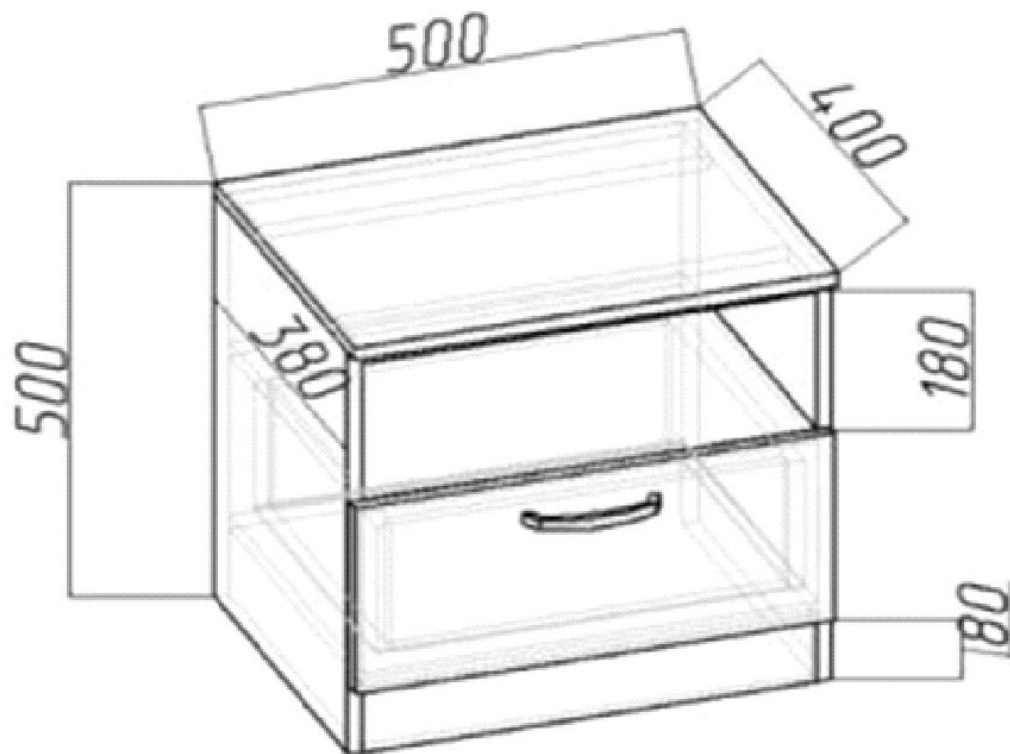


## Материал и его свойства

- ЛДСП-это листовой материал , изготовленный путём горячего прессования древесных частиц , смешанных со связующими ( обычно со смолой ) .



## Характеристика изделия



Прикроватная тумбочка из ЛДСП

Технологический процесс изготовления состоит из следующих операций:

- разработка проекта
- составление детализации и спецификации
- составление карты раскроя, оклеечных и сверловочных карт
- раскрой ЛДСП
- оклейка кромок
- высверливание отверстий под шканты, конфирматы
- сборка

Инструменты, оборудование и приспособления используемые в работе.



Контрольно-измерительный инструмент



Инструмент для сборки



Молоток



Дисковая пила



Электрический лобзик



# Изготовление прикроватной тумбы с полкой

## детализировка корпуса закатка меламин/ПВХ 1мм

№	наименование	ЛДСП		кол-во	м2	ТОРЕЦ		м/п	цвет
		длина	ширина			длина	ширина		
1	крышка	500	400	1	0,20	2	2	1,80	
2	стоевая	484	380	2	0,37	2	1	2,70	
3	планки верхние	468	80	2	0,07	2		1,87	
4	полка/дно	468	380	2	0,36	2		1,87	
5	цоколь	468	80	1	0,04	1		0,47	
6	бок ящика	350	150	2	0,11	1	1	1,00	
7	перед/зад ящика	410	150	2	0,12	1		0,82	
8					0,00			0,00	
9					0,00			0,00	
<b>ИТОГО</b>				<b>12,00</b>	<b>1,26</b>		<b>торец</b>	<b>10,53</b>	

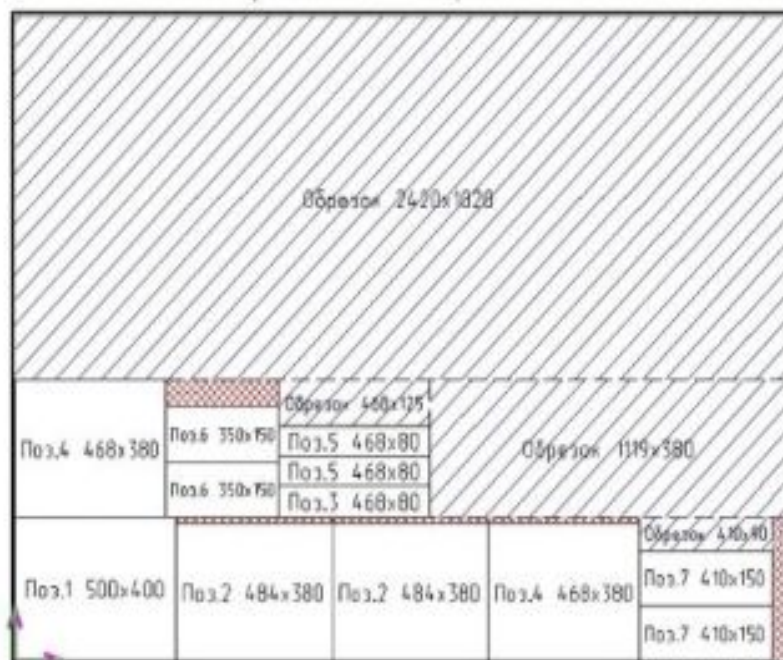
## детализировка фасады МДФ

№	наименование	ЛДСП		кол-во	м2
		длина	ширина		
1	фасад ящика	496	220	1	0,11
2					0,00
3					0,00
<b>ИТОГО</b>				<b>1,00</b>	<b>0,11</b>

## ДВП (задняя стенка)

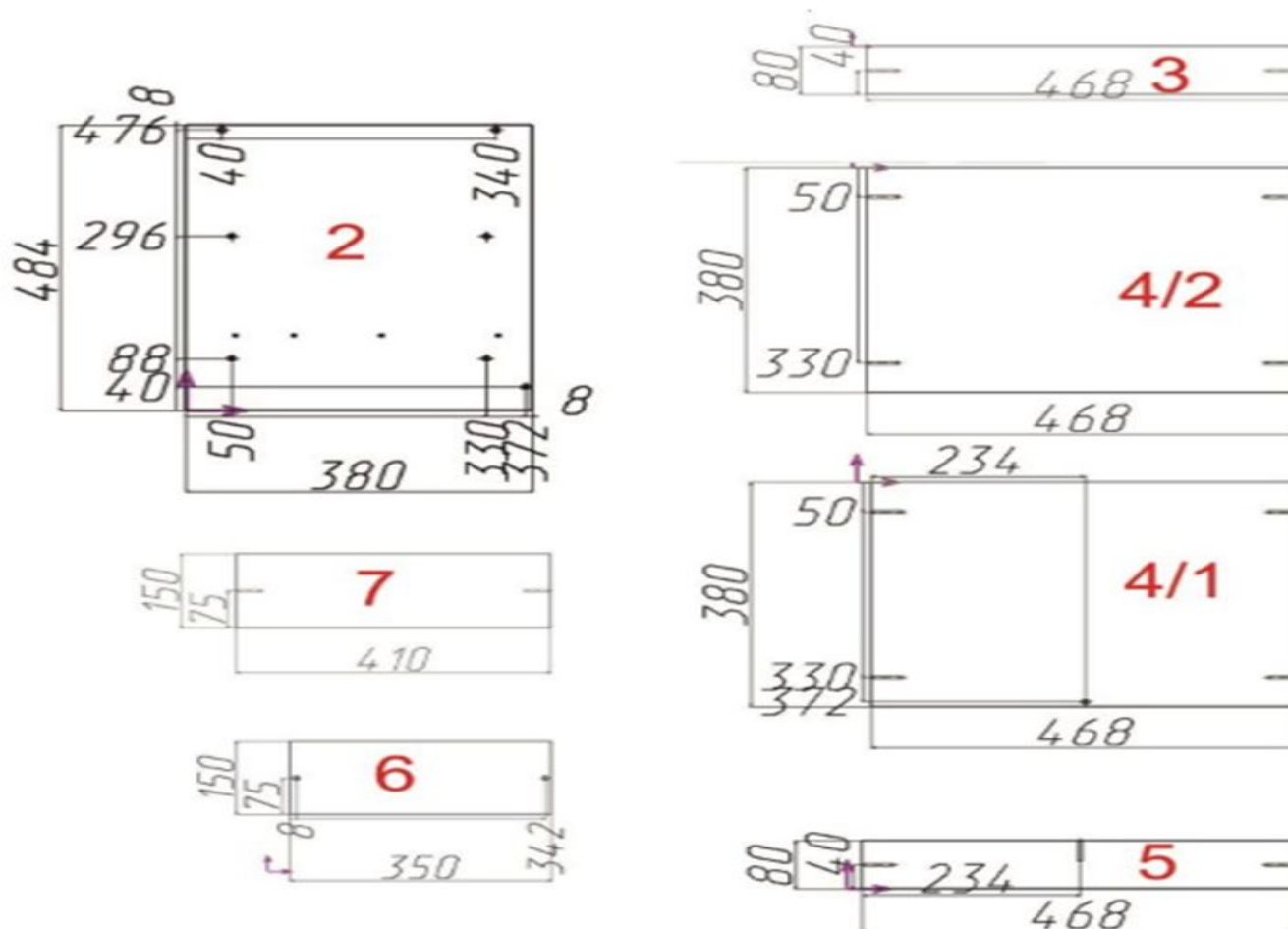
№	наименование	ЛДСП		кол-во	м2
		длина	ширина		
1	дно ящика	440	348	1	0,15
2	задняя стенка тумбы	418	498	1	0,21
3					0,00
<b>ИТОГО</b>				<b>2,00</b>	<b>0,36</b>

# Карта раскроя



Поз	Длина	Ширина	Площадь	Кол-во
6	350	150	0,11	2
7	410	150	0,12	2
3	468	80	0,04	1
5	468	80	0,07	2
4	468	380	0,36	2
2	484	380	0,37	2
1	500	400	0,2	1
Итого			1,26	12

# Карта сверления



### Сборка корпуса:

1. К боковым стенкам саморезами крепятся роликовые направляющие. Ролик должен находиться в передней части боковины тумбочки.
2. Положив крышку тумбы лицевой стороной вниз, в соответствующие отверстия нужно установить шканты и штанги эксцентриковой стяжки. Зафиксировать боковины и крышку эксцентриками.
3. Не переворачивая конструкцию, установить шканты для днища. Прикрепить днище к боковым стенкам с помощью евровинтов (конфирматов). Затянуть соединения шестигранным ключом.
4. Проверить прямоугольность собранной конструкции, при необходимости выровнять ее и прикрутить заднюю стенку.

### Сборка ящика:

1. С помощью шкантов и евровинтов соединить стенки ящика.
2. Проверить геометрию конструкции на предмет перекосов и установить дно.
3. К нижней части боковых панелей прикрепить ползки направляющих таким образом, чтобы ролик находился в задней части боковины ящика.
4. Винтами прикрепить ручку.

# Расчетно-экономическая часть

№п.п	Наименование	Единица измерения	количество	Стоимость за единицу (руб)	Итоговая стоимость
1	ЛДСП	лист	0,3	2400,00	548,00
	Кромка АВС 2 мм	М.п.	3,7	103,00	389,34
2	ХДФ	М.кв.	1	949,00	81,95
3	Направляющие	шт	пара	99,00	99,00
4	Ручки	шт	1	20,00	20,00
5	Конфирматы	шт	16	1,00	16,00
6	Шканты	шт	16	1,00	16,00
7	Саморезы	шт	8	1,00	8,00
<b>Итого себестоимость:</b>					1178,29

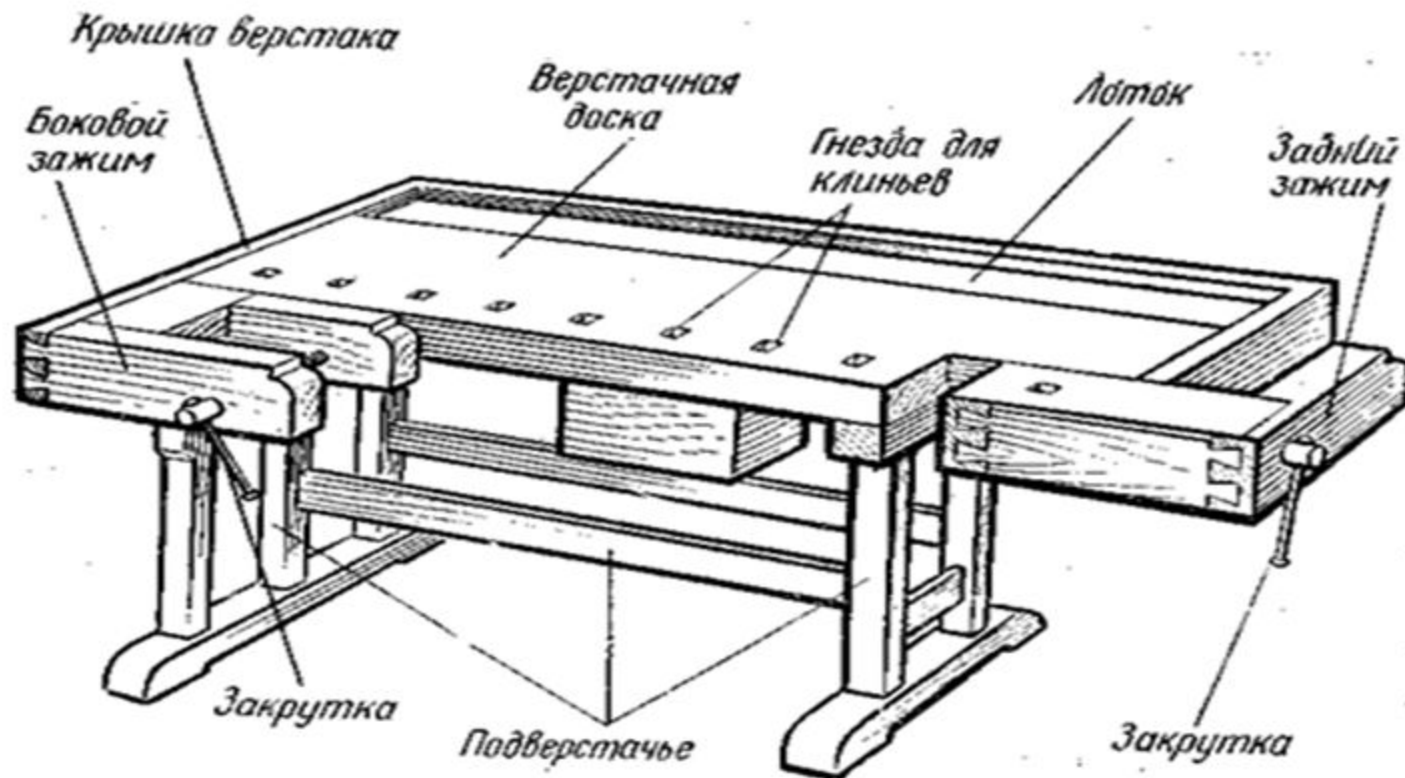
## Техника безопасности и охрана труда

При сборке мебели необходимо соблюдать следующие правила техники безопасности:

- Проверить инструмент на исправность.
- При работе с электроинструментом соблюдать осторожность.
- При сборке с крупногабаритной мебелью работать с помощником.
- Для сборки использовать свободное помещение.
- Не допускать к месту сборки детей.

# Рабочее место и уход за ним

Рабочее место столяра-верстак.



# Автоматизация мебельного производства

Появление модернизированных станков с числовым программным управлением (или же ЧПУ) стало новым этапом в сфере производства.

## **Автоматизация при помощи станков с ЧПУ**

В современном мире невозможно двигаться вперед без автоматизации всех процессов. Преимущества [станков с ЧПУ](#) состоят в высокой эффективности рабочего процесса с их применением, сведению на нет доли бракованной продукции, снижению расхода материалов, возможности изготовления большой партии товара и снижении себестоимости.

## **Станки с ЧПУ широко применяются в таких отраслях как:**

- производство электроники
- приборов, автомобилестроение
- деревообработка
- изготовление разнообразных силовых механизмов
- отрасли народного хозяйства.