**01.04.2020**

**Предмет «Технологія столярних робіт»**

**Група С-11**

**Тема уроку :Загальні відомості про технологічні карти**

Технологічні карти розробляються для підвищення продуктивності праці. В них записується

* послідовність виконання всіх операцій
* найменування деталей
* верстати, пристосування і необхідні інструменти для виконання кожної операції
* розрахована необхідна кількість робочого часу вручну і механізовано

Технологічна карта складається з урахуванням передового досвіду. Від точності виконання розробленої технології виробництва значною мірою залежить безперебійна робота робітників і якість роботи.

Технологічна карта складається окремо на оброблення кожної деталі або на весь виріб.

Склавши технологічну карту робітник чітко знає:

* скільки деталей необхідно для даного виробу
* які операції і в якій послідовності вони будуть виконуватися
* які інструменти необхідні для виконання певної операції
* які механізми і пристосування застосовувалися для даної операції
* норма часу для виконання даної операції вручну
* норма часу для виконання даної операції механізовано

На наступному уроці ми з вами ознайомилися з правилами написання технологічної карти. Даний матеріал необхідно законспектувати, для того, щоб ви чітко засвоїли

* для чого потрібна технологічна карта
* що вона дає робітнику

**01.04.2020**

**Предмет «Технологія столярних робіт»**

**Група С-11**

**Тема уроку :Правила написання технологічної карти з послідовністю виконання робіт**

Сьогодні вам пропонується зразок написання технологічної карти.

Наприклад: Технологічна карта на виготовлення фільончастого дверного блоку.

Дверний блок – це дверна коробка і фільончасте полотно.

Ми знаємо, що столяр любий свій виріб виконує згідно креслення.

Ми повинні чітко визначити послідовність всіх операцій, які виконуємо при виготовленні дверного блоку і що нам для цього потрібно:

* деталі
* інструменти
* механізми

**ЗРАЗОК**

**Технологічна карта на виготовлення фільончастого дверного полотна**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **№ п/п** | **Послідовність виконання операції** | **Найменування деталей** | **Застосовувані** | **Норма часу вручну механізовано** |
| **інструменти** | **механізми і пристосування** |
| **1** | **2** | **3** | **4** | **5** | **6** |
| **1.**  | Вивчення креслення і специфікації |  |  |  |  |
| 2.  | Розмітка | Дошки | Лінійка, метр,олівець |  |  |
| 3. | Повздовжній розкрій | На бруски, коробки, обв’язки, дошки, фільонки | Лучкова пилка | Круглопилковий верстат | 12 хв (12 сек.) |
| 4. | Поперечний розкрій | бруски, коробки, обв’язки, дошки, фільонки довжиною понад 1 м | Ножівка, дворучна пилка | Маятникова пилка, круглопилковий верстат | 1 хв. (10 сек) |
| 5. | Висвердлювання сучків і залатування вставками | Бруски | Ручний дриль, коловорот,стамеска, киянка | Свердлильний верстат, електросвердло | 3,5 хв. (1,5 хв.) |
| 6. | Стругання з 4х боків |  Бруски, обв’язки, фільонки | Шерхебель, рубанок, фуганок | Фугувальний, рейсмусовий,, чотирибічний верстати | 6 хв.(1,5 хв.) |
| 7. | Стругання з 3х боків | Бруски, коробки | Шерхебель, рубанок, фуганок | Фугувальний, рейсмусовий,, верстати | 5 хв.(1хв.) |
| 8. | Розмітка всіх деталей |  | Рейсмус,метр, гребінка, кутник, олівець | Шаблон |  |
| 9. | Довбання гнізд | Вертикальні бруски, обв’язки  | Долото, стамеска, киянка | Свердлильно позувальні ручні електрофрезери  | 2 хв. (30 сек.) |
| 10. | Зарізання шипів | Горизонтальні бруски обв’язки вертикальні імпости, вертикальні бруски коробки | Лучкова пилка, стамеска, киянка | Шипорізний, фрезерний, ручний електрофрезер | 5 хв.(1 хв.) |
| 11. | Виготовлення вушок | Горизонтальні бруски коробки | Лучкова пилка, стамеска, киянка, долото | Шипорізний, фрезерний | 6хв (1 хв.) |
| 12. | Вибирання кальовки і паза | Бруски обв’язки  | Кальовка, шпунтубель  | Фрезерний | 15 хв(15 хв) |
| 13. | Вибирання фальця (фігарея) | Фільонка | Кальовка, спец рубанок (Фігарей) | Фрезерний | 25 хв. (3 хв.) |
| 14. | Вибирання фальця | Бруски коробки | Фальцгебель | Фрезерний | 18 хв. (12 хв) |
| 15. | Спаювання | Ділянки фільонок | Клеєварка з клеєм, пензель | Вайма, струбцини | 10 хв. |
| 16. | Оброблення склеєних щитів | Щит фільонки | Ножівка, олівець, лінійка, рубанок, фуганок | Круглопилковий, фуговальний | 15 хв. (15 хв.) |
| 17. | Попереднє збирання дверної коробки | Бруски коробки | Киянка, кутник, рулетка | Войми, струбцини  | 8 хв |
| 18. | Остаточне збирання дверної коробки | Бруски коробки | Киянка, клеєварка з клеєм, пензель,цвяхи | Вайма, струбцини | 10 хв.  |
| 19. | Попереднє збирання дверного полотна | Бруски обв’язки фільонка середник | Киянка, кутник, рейка, наградка | Вайма, струбцини | 10 хв.  |
| 20. | Остаточне збирання дверного полотна | Дверне полотно | Дриль, коловорот, наградка, киянка, клеєварка з клеєм, пензель, нагель, стамеска | Електросвердло, вайма | 35 хв. (33 хв.) |
| 21. | Оброблення поверхні (зняття провисів) | Дверне полотно | Рубанок, фуганок | Фугувальний | 9 хв. (2 хв.) |
| 22. | Шліфування | Дверний блок | Наждачна шкурка № 8-32 | Шліфувальний | 3 хв. (1 хв.) |
| 23. | Вганяння полотна в коробку |  | Олівець, рубанок, фуганок | Фугувальний | 10 хв. (8 хв.) |
| 24. | Навішування полотна |  | Завіси, шурупи, молоток, закрутка, спеціальна стамеска, киянка | Шаблон Павліхіна, електрошуруповерт | 50 хв. (8 хв.) |
| 25. | Контроль якості та усунення недоліків | Дверний блок | Лінійка, фуганок, кутник |  | 8 хв.  |
| 26. | Покриття оліфою |  | Пензель | Пістолет розпилювач | 8 хв. (5 хв.) |

**Домашнє завдання:**

**Обов`язково законспектувати!**