

ПРЕЗЕНТАЦИЯ НА ТЕМУ : «ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ ПРОЦЕСС ИЗГОТОВЛЕНИЯ КРОВАТИ НА ПРИМЕРЕ ООО «ПЕРВАЯ МЕБЕЛЬНАЯ ФАБРИКА»

Выполнил студент 4-ого
курса СПБГЭУ гр.Э-1325
Рычагов Владислав
Анатольевич.

Общие сведения об объекте исследования .

- Объектом исследования является производственная фирма ООО «Первая Мебельная Фабрика - АЛНО».
- Данная фирма зарегистрирована: 197374,Россия,Санкт-Петербург г, Мебельный проезд,д.4.
- ИНН/КПП 7814178589/781401001, ОКПО 01052756.
- Организационно правовая форма – общество с ограниченной ответственностью. Форма собственности – совместная частная и иностранная собственность. Учредителями являются: Шестаков А.Н.-(гражданин РФ) доля в УК 51% , АФП КЮХЕН АГ - 49%. Уставный капитал более 480 млн.рублей.
- Средняя численность предприятия 1000 человек.
- ООО «Первая Мебельная Фабрика – АЛНО» занимается производством корпусной мебели, в том числе номерной фонд и мягкая мебель для санаториев и гостиниц, мебель для кухни , прихожие, шкафы, шкафы-купе, комоды, столы. Каждая из групп включает в себя широкий видовой ассортимент.

Производственный процесс

- Производственный процесс, применяемый на предприятии ООО «Первая Мебельная Фабрика - АЛНО» имеет тип мелкосерийного производства, что характеризуется изготовлением изделий под заказ, небольшим объемом выпуска. При этом производственный процесс осуществляется на различном универсальном оборудовании с применением ручного труда.
- При их создании используются экологически чистые материалы с гарантированно высокими эксплуатационными характеристиками, как импортные так и российские материалы: ламинированное ДСП, различных расцветок и текстур толщиной до 22 мм, МДФ профиль, дерево для декоративной отделки.

Стандарты экологической безопасности

- ? Экологическая чистота материалов, подтвержденная российскими и европейскими сертификатами стандарта качества (ГОСТ Р 52078-2003, EN 120).
- ? Компания уделяет важное внимание экологии выпускаемой продукции. Каждый реализованный проект «Первой Мебельной Фабрики» имеет экологическое обоснование, что является значимым фактором в победе над конкурентами.
- ? Первая мебельная фабрика первой из мебельных предприятий Санкт-Петербурга сертифицирована по системе ИСО 9001-2000, имеет сертификат ИСО 9001:2008.

Ламинированное ДСП (ЛДСП) – это ДСП, облицованное пленками, имеющими бумажную основу и пропитанными формальдегидными смолами. При ламинировании древесностружечной плиты на ровную поверхность накладывается пленка.

- При изготовлении мебели используют ДСП, толщина которой составляет 16, 18 и 22 миллиметра.
- От обычной, ламинированное отличается большей прочностью, более высоким качеством поверхности и обширной гаммой расцветок.



Характеристика изделия.

- Кровать двухспальная выполнена из ламинированной ДСП, с использованием дерева для дополнительной прочности.
- Для декоративной отделки применён МДФ профиль.

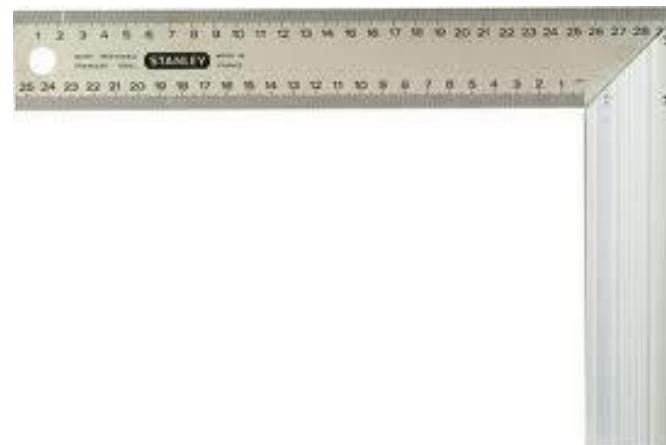
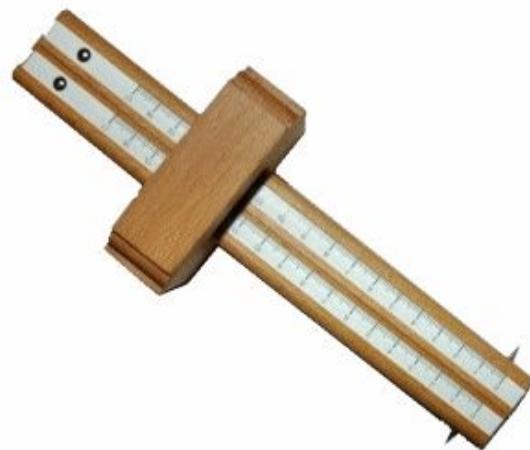


В качестве альтернативы использован клеёный брус



Инструменты оборудования и приспособления, используемые в работе.

- Для изготовления кровати потребуются следующие инструменты:
 1. Для разметки:
 - 1) Рулетка – применяется для линейных измерений, а так же грубой разметки длинномерных пиломатериалов.
 - 2) Рейсмус – используют для нанесения риски, параллельные одной из сторон бруска, детали.
 - 3) Угольник – предназначен для проверки прямоугольности э. строительных конструкций.



- 2. Обработка:
 - Электролобзик используют для распила разных пород древесины.
 - 2) Электродрель и шуруповёрт – это ручной, пневматический или электромеханический инструмент, предназначенный для сверления отверстий и завинчивания саморезов, конфирматов и т.п.
 - 3) Набор насадок для шуруповёрта



Изготовление кровати

- При помощи программ для раскроя плитных материалов по имеющейся деталировке составляем карту раскроя ЛДСП
- Распил производится на форматно-раскроечном станке. Для качественного распила на станках, помимо основной пилы во время пиления используется небольшая подрезная пила, которая вращается попутно
- Высота пропила такой пилы, как правило, составляет 2-4 мм, она на доли миллиметра шире основной пилы. Подпиливая лицевой слой она позволяет без сколов делать основной пропил большой пиле.

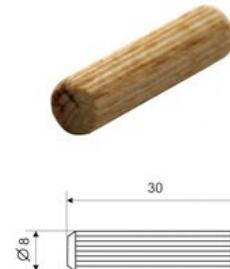


- Кромки заготовок оклеиваем кромкой АВС толщиной 1мм на кромко-оклеочном станке.
- Оклейные по кромке заготовки размечаем под стяжки, конфирматы и шканты. Высверливаем отверстия на сверлильно-присадочном станке.

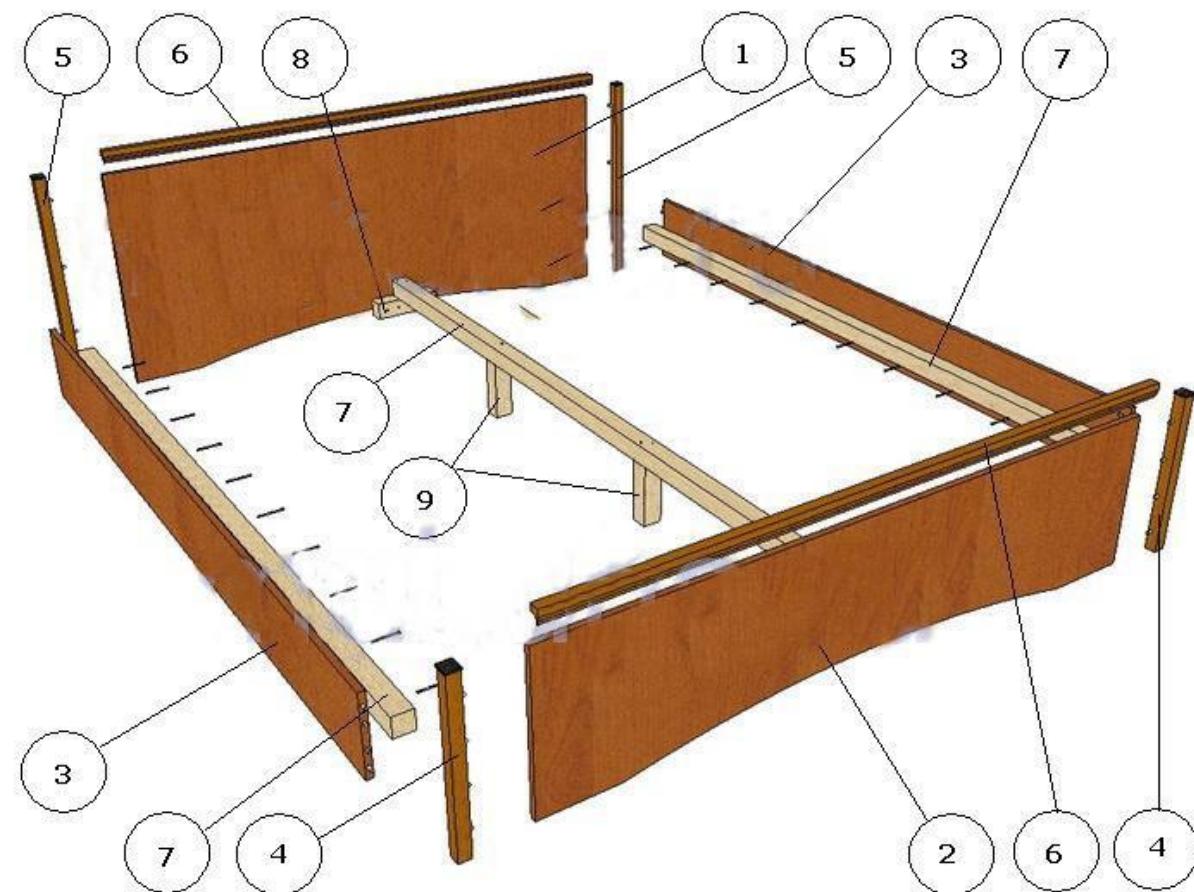


После того как все детали заготовлены можно приступать к сборке.

- Список фурнитуры, которая необходима для того, чтобы собрать кровать своими руками. Шкант 30 x 8 мм. = 40 шт.
- Конфирмат 7 x 50 = 4 шт.
- Минификс (стяжка эксцентриковая) = 4 шт.
- Саморез строительный (чёрный) = 36 шт. (для крепления соснового бруса)
- Декоративная заглушка для профиля AGT 1015 = 4 шт.
- Кромка мебельная = 8,5 м.п.
- Клей ПВА или В2



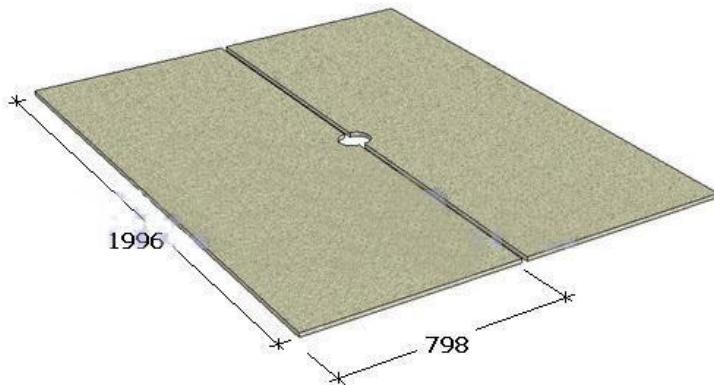
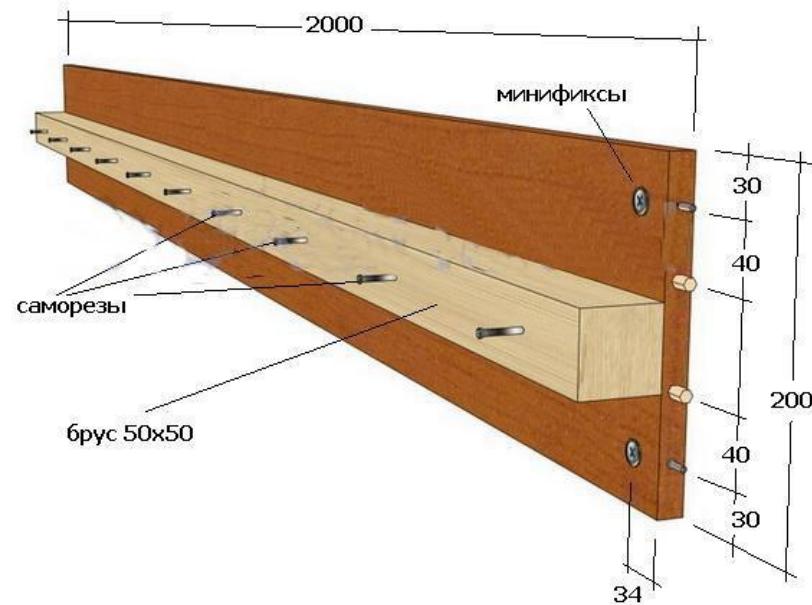
? Сборочная схема двухспальной кровати с указанием деталей.



Собираем кровать согласно схемы сборки на шкантах, конфирматах и эксцентриковых стяжках.



Устанавливаем декоративные планки.



На саморезах устанавливаем брус для основания матраса. Можно для этого использовать также и мебельные уголки.

- ❖ Вот и весь процесс от производства до сборки кровати.



Спасибо за внимание!