

## ЛІТЕРАТУРА

1. Пашкевич К.Л. *Проектування тектонічних форм одягу з урахуванням властивостей тканин: монографія*. Київ: ПП «НВЦ «Профі», 2015. 364 с.
2. Кісіль М.В. *Розробка форми одягу заданої структури композиційно-конструктивними засобами формоутворення*. Харків : Вісник ХДАДМ, 2010. С. 39–41.
3. Костогриз Ю., Пашкевич К.Л. *Тектонічне формоутворення одягу складних об'ємно-просторових форм. Актуальні проблеми сучасного дизайну : збірник матеріалів Міжнародної науково-практичної конференції : у 2-х т. Київ : КНУТД, 2018. Т. 1. С. 368–370.*

*Вадим Химченко  
(Полтава, Україна)*

## ВИКОРИСТАННЯ ПИЛОМАТЕРІАЛІВ У ДЕРЕВООБРОБЦІ

Заготовки з деревини хвойних та листяних порід використовують для виготовлення деталей у будівництві, меблевому виробництві, виробництві паркету та інших видах деревообробних виробництв. Особливу групу з підвищеними вимогами до якості сировини та точності виготовлення складають заготовки для виготовлення музичних інструментів, деталей лиж та авіаційних деталей.

За видом та ступенем обробітку заготовки поділяють на групи:

- пиляні – виготовлені шляхом повздовжнього та поперечного розпилювання деревини;
- клеєні – виготовлені з більш дрібних заготовок шляхом зрощування (склеювання) по товщині, ширині та довжині;
- калібровані – висушені до певного рівня вологості та оброблені з певною точністю до заданих розмірів.

У залежності від товщини заготовки виготовляють: тонкі, з товщиною менше 32 мм та рівною їй; товсті, при товщині більше 32 мм.

Дошковими називають заготовки хвойних порід, які при товщині від 16

*Матеріали Всеукраїнської студентської конференції  
«Перспективи модернізації підготовки майбутніх фахівців технологічної, професійної та  
культурологічної освіти»*

до 100 мм мають ширину більшу від подвійної товщини;

Брусковими – ширина яких менша подвійної товщини, яка знаходиться в межах 22 – 100 мм.

Довжина заготовок складає: від 0,3 м до 1 м з градацією 50 мм; від 1 м і більше з градацією 100 мм.

Товщина та ширина заготовок узгоджена з відповідними розмірами пиломатеріалів.

Стругані пиломатеріали отримують на деревообробних підприємствах із попередньо висушених пиломатеріалів шляхом фугування або іншої фрезерної обробки.

У порівнянні з іншою пило продукцією, стругані пиломатеріали мають деякі переваги: не вражаються синявою та дереворуйнівними грибами; при транспортуванні займають мінімальний об'єм та масу; на струганій поверхні краще видно вади деревини, що дозволяє більш раціонально проводити розкрій пиломатеріалів; їх застосування дозволяє більш економно використовувати лісоматеріали в будівництві та деревообробці.

У залежності від кількості оброблених сторін стругані пиломатеріали поділяються: з односторонньою фугою (одна пласть); з двосторонньою фугою (дві пласті або дві кромки); з тристоронньою фугою (дві пласті і кромка або дві кромки і пласть); з чотиристоронньою фугою (дві пласті та дві кромки).

Фугування в залежності від довжини хвилі, що залишається ножем, який обертається буває: чистим, при довжині хвилі 1-2 мм; звичайним, при довжині хвилі від 2 мм до 4 мм; грубим, при довжині хвилі 1-4 мм.

При фугуванні пласті дошки знімається шар товщиною 2 мм, кромки – 3 мм. Тому розміри струганих пиломатеріалів рахують за стандартними розмірами пиломатеріалів до стругання: 21 мм-25 мм.

У залежності від форми поперечного перерізу, стругані пиломатеріали можуть бути:

*Матеріали Всеукраїнської студентської конференції  
«Перспективи модернізації підготовки майбутніх фахівців технологічної, професійної та  
культурологічної освіти»*

- плоскими – повторювати форму поперечного перерізу не струганих пиломатеріалів;
- профільними – мати на лицьовій стороні криволінійну форму поперечного перерізу;
- пазованими – мати на кромках відповідно паз та гребінь;
- фальцьованими – мати на обох кромках відповідні фальці.

За якістю стругані пиломатеріали повинні відповідати вимогам, що ставляться до відповідних не струганих пиломатеріалів, і поділяються на 3 сорти: нульовий (відбірний), перший та другий.

Види плоских та профільних струганих пиломатеріалів:

- облицювальна дошка (вагонка) – це стругані з чотирьох сторін дошки, які мають на кромках паз і гребінь і використовуються для обшивання залізничних вагонів; іноді застосовується в цивільному будівництві для облицювання зовнішніх стін; може мати на кромці фігурний профіль;
- рустик – дошки складного профілю, що застосовуються для облицювання стін будинків;
- наличник (лиштва) – дошки для оформлення дверних та віконних блоків.

У відповідності з нормативними вимогами стругані пиломатеріали поділяються на п'ять груп:

- плінтус або галтель використовується для оформлення переходу від підлоги до стіни, від стіни до стіни та від стіни до стелі;
- карниз використовують для оформлення верху столярних виробів та меблів;
- перила симетричні та несиметричні;
- віконні та дверні бруски;
- рейка для обклашки та штапик;
- паркетна дошка для вкладання, настилання по асфальтові та по

*Матеріали Всеукраїнської студентської конференції  
«Перспективи модернізації підготовки майбутніх фахівців технологічної, професійної та  
культуроологічної освіти»*

бетонній стяжці на мастику.

Якість пиломатеріалів визначається характеристикою вихідної деревинної продукції, терміном заготовки та умовами її зберігання, а також технологічними особливостями верстатної обробки.

Отже, якість деревинних матеріалів – це сукупність властивостей обумовлених їх придатністю задовольняти певні потреби відповідно до призначення.

Пряма оцінка якості деревини з якої виготовлені пиломатеріали затруднена в умовах виробництва, так як пов'язана з необхідністю лабораторних випробувань. Тому деревину пиломатеріалів та заготовок оцінюють побічно – за нормуванням вад деревини. Розміри і кількість вад, що допускаються в пилопродукції визначається стандартами. За ними нормується також і якість обробітку.

За останні роки помітною стала тенденція до оцінки якості пилопродукції, що застосовується в будівництві, шляхом перевірки її на міцність. Сортування пилопродукції здійснюють вимірюючи величину стріли прогину, при дії на пиломатеріал сили відповідної величини.

Встановлено наступні сорти та групи якості в залежності від виду пилопродукції або пиломатеріалу:

- хвойні пиломатеріали – нульовий (відбірний), перший, другий, третій та четвертий сорти:

- листяні пиломатеріали – 1, 2, 3 сорт;
- хвойні заготовки – 1, 2, 3, 4 групи якості;
- листяні заготовки – 1, 2, 3 сорт.

Якість каліброваних заготовок оцінюється за точністю дотриманих розмірів, клеєних – за міцністю клеєних з'єднань.

Маркування пиломатеріалів та заготовок є невідомою частиною технологічного процесу виготовлення деревинної продукції.

*Матеріали Всеукраїнської студентської конференції  
«Перспективи модернізації підготовки майбутніх фахівців технологічної, професійної та  
культурологічної освіти»*

Мітки маркування пиломатеріалів та заготовок виконуються фарбою або відбійним клеймом на пласть або торець пиломатеріалу. Кожному сорту або групі якості пиломатеріалів чи заготовок відповідає лише характерна їм кількість та розміщення міток (табл. 1.1.).

Буквами позначають галузь застосування або призначення пиломатеріалів: О – загальне виробництво; С – суднобудування; Л – лижне виробництво; Р – резонансні пиломатеріали.

Таблиця 1.1.

**Умовні позначення при маркуванні деревинних пиломатеріалів та заготовок**

<b>Якість</b>		<b>Умовні позначення</b>		
<b>Сорт</b>	<b>Група</b>	<b>Фарбою або клеймом на п/м і заготовках</b>	<b>Крейдою або штемпелем</b>	
			<b>мп</b>	<b>заготовки</b>
<b>0</b>	<b>–</b>	<b>Одна горизонтальна риска (-)</b>	<b>0</b>	<b>–</b>
<b>1</b>	<b>1</b>	<b>Одна крапка або вертикальна риска (або I)</b>	<b>I</b>	<b>1</b>
<b>2</b>	<b>2</b>	<b>Дві крапки або дві вертикальні риси (або II)</b>	<b>II</b>	<b>2</b>
<b>3</b>	<b>3</b>	<b>Три крапки або три вертикальні риси (або III)</b>	<b>III</b>	<b>3</b>
<b>4</b>	<b>4</b>	<b>При товщині до 25 мм – (+) При товщині більше 25 мм – (=)</b>	<b>IV</b>	<b>4</b>

Отже, пиломатеріали, що поставляється в пакетах повинні мати ярлик в якому обов'язково вказується: номер партії, номер пакету, назва виробника або його товарний знак, назва пиломатеріалів або заготовок, сорт або група якості, порода, кількість в штуках та м<sup>3</sup>, номер стандарту, згідно якого виготовлено пиломатеріали чи заготовки.

## **ЛІТЕРАТУРА**

1. Войтович І.Г. Основи технології виробів з деревини / І.Г.Войтович. – Львів. – 2004р.– 237 с.
2. Дворкін Л.Й. Опоряджувальні матеріали і вироби / Л.Й. Дворкін. – К.: Вища школа, 2004. – 334 с.

*Матеріали Всеукраїнської студентської конференції  
«Перспективи модернізації підготовки майбутніх фахівців технологічної, професійної та культурологічної освіти»*

3. Манылюк А.Ф. Окна, двери. / А.Ф. Манылюк – М. : Гамма Прогресс, 2000. – 189 с.
4. Основные инструменты и технологии обработки дерева / П. Хаслак; Пер. с англ. Н. Шихирева. – М.: ООО «Издательство АСТ», 2004. – 758, [4] с.; ил.
5. Соколова Е.Н. Материаловедение. Методика преподавания. / Е.Н. Соколова. – М. : Academia, 2010. – 96 с.

*Аліна Коновалова, Наталія Мінько  
(Чернігів, Україна)*

### **МЕТОДИЧНІ ОСОБЛИВОСТІ ВИВЧЕННЯ КУРСУ: «ОБЛАДНАННЯ ШВЕЙНОГО ВИРОБНИЦТВА»**

Неперервне підвищення якості освіти через постійне вдосконалення методик, рівня викладання навчальних дисциплін та відповідність сучасному стану розвитку техніки та технологій формують перед викладачем задачі оновлення способів реалізації освітньої діяльності.

Сучасне заняття в закладі вищої освіти повинно бути спрямоване не тільки на ґрунтовне освоєння предмету, а й на ефективне поєднання методичної досконалості та спрямованості навчальної діяльності [1], [2]. Особливо важливим таке поєднання стає при вивченні дисциплін технічного спрямування, зокрема вивчення курсу: «Обладнання швейного виробництва».

Одним з ключових способів вдосконалення підготовки студентів при вивченні обладнання є використання інформаційного забезпечення, а застосування інформаційних технологій вражає діапазоном можливостей. Проте необхідно враховувати, що використання інформаційних технологій дає змогу підвищити якість освіти за умови раціонального їх використання.

Під електронними ресурсами розуміють навчальні, наукові, інформаційні, довідкові матеріали та засоби, розроблені в електронній формі й представлені на носіях будь-якого типу або розміщені у комп'ютерних мережах, які відтворюються за допомогою електронних цифрових технічних засобів і необхідні для ефективної організації навчально-виховного процесу, в

*Матеріали Всеукраїнської студентської конференції  
«Перспективи модернізації підготовки майбутніх фахівців технологічної, професійної та  
культурологічної освіти»*