

<<板式家具制造技术及应用>>

图书基本信息

书名：<<板式家具制造技术及应用>>

13位ISBN编号：9787040288025

10位ISBN编号：7040288028

出版时间：2010-6

出版范围：高等教育

作者：刘晓红//江功南

页数：304

字数：470000

版权说明：本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介，请支持正版图书。

更多资源请访问：<http://www.tushu007.com>

<<板式家具制造技术及应用>>

前言

2005年11月，国务院召开全国职业教育工作会议，决定重点建设100所示范性高等职业院校。2006年12月，教育部、财政部正式启动“国家示范性高等职业院校建设计划”。

从此，我国高职教育获得了前所未有的大发展。

2008年，我院获得“国家重点培育高等职业院校”立项，我们以此为契机，秉承学院确立的“立足地方，以人为本，崇尚品位，办出特色”的办学理念，深化“政校企合作，产学研结合”，以专业建设为龙头，努力探索具有中国特色的高职教育发展道路。

针对专业建设中课程建设与改革这一核心问题，我们围绕高素质、高技能人才培养的目标，深入学习、借鉴国际先进职业教育理念，与行业企业紧密合作，系统开发设计了家具设计与制造、制冷工程、智能家电和涂料技术等4个重点建设专业及专业群的专业核心课程，形成了专业人才培养方案、专业课程标准、教材等系列成果。

为了总结课程建设与改革的经验，我们把这些成果编辑出版，也是我院“国家重点培育高等职业院校”建设项目的重要成果之一。

成果突出职业能力培养、体现职业素质养成、注重可持续发展、突出办学特色、融入行业特色、体现专业特色，既可作为高职院校相关专业教师教学的重要依据，也可作为学生学习的良好参考，还可作为企业员工培训的资料。

在“国家重点培育高等职业院校”项目建设过程中，我们一直得到了教育部、国家示范性高等职业院校建设工作协作委员会、广东省教育厅、顺德区政府等各级领导和高职教育专家的指导和帮助，得到了广大行业企业和兄弟院校的支持和配合。

本系列成果的出版也得到了高等教育出版社的大力支持，在此一并表示衷心感谢！

由于建设时间比较短，改革还处于探索过程中，系列教材不可避免地存在很多不够成熟和疏漏之处，希望可以抛砖引玉，以此为契机，求教于兄弟院校及同行，携手共襄中国高职教育事业发展大计。

<<板式家具制造技术及应用>>

内容概要

本书以工作过程为主导，以真实工作环境和要求为学习情境的载体，通过7个教学情境把板式家具制造技术与应用的主要内容贯穿起来，让读者了解板式家具企业常规的生产过程、掌握板式家具制造中必需的基本知识和技能要求。

此外，《板式家具制造技术及应用》还补充了板式家具常用功能尺寸的设计、板式家具设备操作规程与保养、板式家具企业物料编码基础与方法三个知识点作为学习拓展，这些是与板式家具制造技术和管理紧密相关的重要知识和技能，能帮助读者深化和提升学习和应用板式家具的制造技术与管理能力。

《板式家具制造技术及应用》注重理论联系实际，除对学习情境的目的和考核评价标准作了说明和规定以外，还附有学习情境作业要求及考核标准，并在每个学习情境中设置了案例分析供读者参考。

此外，书后还附有可供继续阅读的参考书目以及优秀的家具设计和制造公司、企业的网站，用于增加和扩大读者的学习资源。

《板式家具制造技术及应用》案例真实丰富，内容全面、新颖、实用、简明，既可以作为高等院校家具设计、家具制造以及相关专业的教材，也可以作为家具企业培训教材及家具行业从业人员的参考书。

<<板式家具制造技术及应用>>

作者简介

刘晓红，女，博士，副教授，硕士生导师。
先后毕业于西北农林科技大学和南京林业大学，曾留学加拿大研究木质材料。
现任教于顺德职业技术学院艺术设计系，担任家具工艺专业负责人。

中国家具协会设计工作委员会副主任委员、中国家具协会科学技术委员会副主任委员、国家家具标准化技术委员会委员、国家高职高专林业工程专业指导委员会委员。
担任中国圣奥集团、广东中泰办公家具实业有限公司、龙江尚怡家具有限公司高级顾问，为企业进行专场培训40余场，培训人数达上万人次；为各类家具企业提供咨询数百次。

曾主持过14项国家级、省部级、国际合作项目和校企合作项目，发表学术文章70余篇。
自2005年后一直担任上海国际家具展、广州国际家具展和深圳国际家具展的设计奖评委，担任三届中国家具设计大赛“金斧”奖的评委；担任《木材工业》、《中国人造板》、《环境污染治理技术与设备》和《浙江林学院学报》等核心期刊的审稿专家；担任《家具TIME》、《办公家具》和《珠江商报》等杂志的专栏作家，并为行业内很多协会杂志、报纸撰稿。

主要研究方向：家具制造技术，家具企业生产管理，家具标准和标准化，家具企业工业工程实施与管理，家具材料与工艺等。

<<板式家具制造技术及应用>>

书籍目录

课程导言

学习情境一 板式家具的裁板配料

考核点1 板式家具的主要基材及其属性

- 一、人造板
- 二、覆面板
- 三、单板层积材
- 四、集成材
- 五、锯材
- 六、饰面材料和封边材料

考核点2 板式家具配件

- 一、铰链
- 二、连接件
- 三、抽屉滑道
- 四、移门配件
- 五、锁
- 六、支承件
- 七、拉手
- 八、脚轮与脚座
- 九、玻璃与镜子
- 十、其他配件

考核点3 板式家具的裁板配料

- 一、裁板方式
- 二、裁板方法及其注意事项
- 三、裁板的工艺要求
- 四、裁板的设备
- 五、裁板设备及其相关设备的安全防护和操作规范
- 六、裁板工序的人—机工作分配范例
- 七、余料及废料的制定标准
- 八、检验标准

板式家具的裁板配料学习情境作业要求及考核标准

学习情境二 板式家具的部件胶合

考核点 覆面板的胶合

- 一、贴面工艺及设备
- 二、空心板工艺及设备

板式家具的部件胶合学习情境作业要求及考核标准

学习情境三 板式家具的部件弯曲

考核点1 薄板的胶合弯曲

- 一、薄板准备
- 二、涂胶与配坯
- 三、胶合弯曲成形
- 四、胶合弯曲部件的放置
- 五、胶合弯曲部件的后期加工
- 六、影响胶合弯曲部件质量的因素

考核点2 开槽胶合弯曲和折板成形

- 一、纵向开槽胶合弯曲

<<板式家具制造技术及应用>>

二、横向开槽胶合弯曲

二、折板成形

板式家具的部件弯曲学习情境作业要求及考核标准

学习情境四 板式家具的部件加工

考核点1 板式部件的尺寸精加工

一、板式部件尺寸精加工

二、部件尺寸精加工的设备

考核点2 板式部件的边部处理加工

一、边部处理工艺

二、板式家具封边工序的工时测定

考核点3 板式家具钻孔工序与32mm系统

一、钻孔的类型与要求

二、板式家具“32mm系统”

三、“32mm系列”的设计准则

四、机器概况及其主要性能

五、打孔组的设备操作标准

六、人一机的工作分配情况

七、检验标准

考核点4 型面、曲面的加工

一、直、曲线形型面的加工工艺的设备

二、开槽工序

考核点5 表面的修整和夹具的作用

一、表面修整加工工艺和设备

二、夹具

考核点6 板式家具的标准化与应用

一、标准化的概念和作用

二、家具企业标准化的现状

三、板式家具实现标准化的主要内容

四、在标准化实施过程中应考虑的一些问题

五、学习要点

板式家具的部件加工学习情境作业要求及考核标准

学习情境五 板式家具的涂装

考核点1 板式家具的常用木制家具涂料

一、硝基涂料

二、酸固涂料

三、聚氨酯涂料

四、不饱和树脂涂料

五、紫外光固化涂料

六、水性木器涂料

七、涂料的发展趋势

考核点2 板式家具的涂装工艺

一、一般木制家具的涂装工序

二、涂装与涂装工艺

三、水性实色漆施工工艺

考核点3 板式家具的涂装技术和设备

一、涂装设备

二、其他新型的涂装工艺及技术

<<板式家具制造技术及应用>>

考核点4 板式家具的油漆质量检验标准

- 一、涂装的总体标准
- 二、涂装常见问题与解决方法

板式家具的涂装学习情境作业要求及考核标准

学习情境六 板式家具的装配

考核点1 板式家具的接合方式和安装

- 一、连接件接合一
- 二、安装结构

考核点2 家具装配的工艺流程及要求

- 一、装配前的准备工作
- 二、部件装配
- 三、装配的工艺要求
- 四、装配工序

考核点3 总装配

- 一、顺序装配
- 二、平行装配
- 三、总装配的过程
- 四、配件装配

考核点4 家具产品的包装

- 一、包装工序
- 二、包装流水线包装案例

板式家具的装配学习情境作业要求及考核标准

学习情境七 板式家具工艺文件的制作

考核点1 “32mm系统”家具工艺文件设计案例解析

- 一、板式家具生产工艺设计
- 二、板式家具——文件柜的工艺文件案例解析

考核点2 产品的成本预算

- 一、原材料的计算
- 二、其他材料的计算
- 三、其他费用的计算
- 四、案例分析——板式文件柜的成本预算

板式家具的工艺文件学习情境作业要求及考核标准

板式家具生产工艺文件编制案例

拓展知识1 板式家具常用功能尺寸的设计

知识点1 桌台类家具功能尺寸的设计

知识点2 柜类家具功能尺寸的设计

知识点3 床类家具功能尺寸的设计

拓展知识2 板式家具设备操作规程与保养

知识点1 机器设备管理总则

- 一、撰写机器设备管理总则的要点
- 二、机器设备管理总则的内容

知识点2 封边机的安全操作规程与保养案例

- 一、封边机的安全操作规程
- 二、封边机使用的注意事项及保养

知识点3 多排钻的安全操作规程与保养

- 一、多排钻的安全操作规程
- 二、多排钻操作注意事项

<<板式家具制造技术及应用>>

三、多排钻的维护保养

知识点4 单排钻的安全操作规程与保养

一、单排钻的安全操作规程

二、单排钻的操作注意事项

三、单排钻的维护保养

知识点5 钻孔机的安全操作规程与保养

一、钻孔机的安全操作规程

二、钻孔机的操作注意事项

三、钻孔机的维护保养

知识点6 宽带砂光机的安全操作与保养

一、宽带砂光机安全操作规程

二、宽带砂光机的润滑与保养

知识点7 数控加工中心安全操作规程

一、数控加工中心安全操作规程

二、机器的维护保养

知识点8 喷枪的安全操作规程与保养

一、喷枪的安全操作规程

二、喷枪的维护保养

知识点9 磨刀机的安全操作规程与保养

一、磨刀机的使用调整安全操作规范

二、磨刀机的安全操作注意事项

三、磨刀机的维护保养

拓展知识3 板式家具企业物料编码基础与方法

知识点1 家具企业物料编码的主要内容

一、编码的定义和在家具企业应用的现状

二、物料编码及其作用

三、物料编码的原则和方法

四、家具制造企业物料编码

五、小结

知识点2 家具产品的编码设计案例分析

附录 名词术语与单位换算

参考文献

<<板式家具制造技术及应用>>

章节摘录

3.产品开发及科研上的优势 家具产品开发虽然整体上还处于追随国际化风格的阶段,但原创设计和具有鲜明个性的设计和品牌已开始出现,并呈快速发展趋势。

20世纪90年代中期以来,家具展览会成为新产品推出的平台。

在一波一波的开发中,形成了目前比较完整的门类体系和系列品种,包括民用家具、办公家具、厨房家具和公共家具(如宾馆家具,校用家具,影剧院家具,车站码头、空港用家具等)。

如按用材分有木质(实木、人造板)家具、金属家具(钢家具、钢木家具及其他金属家具)、软包家具(床垫、沙发、软包椅等)、玻璃家具、塑料家具、竹藤家具等。

进入21世纪以来,企业的研发能力大大加强,专利和自主研发产品增加。

一些地区和企业成立了研发机构,这些机构在功能上逐步替代了计划经济条件下的家具研究所。

此外,远红外辐射及其加热技术的应用、光敏涂料及光固化工艺、人造柚木薄木及应用试验、板式家具造型结构及加工工艺、人造板塑贴装饰热压新工艺、改性橡胶木的推广应用等,对发展生产起到了明显的促进作用。

在标准制定上,我国现已相继颁布实施了65项标准,其中33项为国家标准,32项为轻工行业标准,使我国的家具标准初具规模。

从标准的属性来看,有5项强制执行标准,其余60项为推荐性标准。

按照国际惯例,增加了对家具表面漆膜的理化性能要求和家具的结构、工艺等的力学性能要求。

4.人才培养等方面的优势我国已建立了较为完备的从中等职业、专业学校到高等学校的大专、本科、硕士研究生和博士研究生的家具专业人才培养体系;基本建立和完善了有关的科研、测试机构,开展了大量的科研工作,并取得了一批成果;相继办起了多本专业科技杂志及多份专业报纸,发表了大量的科技论文、研究报告,报道了国际国内家具业的信息和动态,近年还成立了许多专业网站。中国家具业的科技体系已初步形成。

5.存在的问题优势的背后是令人警醒的不足。

它表现在以下一些方面:在全行业仍没有建立起全国性的技术研究机构及共享的信息资源数据库;科学研究实力不强,优秀拔尖人才比较匮乏;科技投入不足;大多数企业仍没有真正把科学技术作为最主要的发展动力;在关键技术上,存在着较大的对外技术依赖,缺乏拥有自主知识产权的发明、专利等,并且在数量和技术含量上都远低于发达国家;产品的技术含量和附加值较低。

就科学技术的发展程度而言,中国家具业仍处在较落后于发达国家的水平。

与国际先进家具业在科学技术水平上的差距还表现在生产的集中度、生产的规范化、资源的集约化利用、生产管理、加工技术的自动化及加工精度等方面。

我国家具业是一个生产集中度较低的行业,我国最大的10家工厂的产值总量只及全国生产总值的3%,而美国前10家工厂的产值占美国家具生产总量的40%。

.....

<<板式家具制造技术及应用>>

版权说明

本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介，请支持正版图书。

更多资源请访问:<http://www.tushu007.com>