

краевое государственное бюджетное общеобразовательное учреждение

«Ачинская школа № 3»

Рассмотрено
Методическим советом
КГБОУ «Ачинская школа № 3»

Протокол № 1
от 30 августа 2021 года

Согласовано
Заместитель директора по
учебной работе
КГБОУ «Ачинская школа № 3»

Отделение № 2
Кокоулина Е.А.

Утверждено

Приказ № 362/17
от 31.08.2021 года

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА

по технологии «Слесарное дело»

класс 9 «д»

учитель: Кизелев Павел Александрович

Ачинск.2021 год

содержание

Пояснительная записка.....	3
УЧЕБНО-ТЕМАТИЧЕСКОЕ ПЛАНИРОВАНИЕ НА 9 КЛАСС.....	7
СОДЕРЖАНИЕ ПРОГРАММЫ.....	8

Пояснительная записка

Рабочая программа по предмету “Слесарное дело” для 9 класса разработана на основе адаптированной основной общеобразовательной программы образования для обучающихся с легкой умственной отсталостью (интеллектуальными нарушениями).

Обучение по профилю направлено на развитие умений обучающихся по подбору материалов для изготовления изделий; организацию рабочего места для различных видов деятельности; планирование своей работы; умения давать характеристику выполняемому изделию; соблюдение культуры труда и требований безопасности. В процессе обучения обучающиеся знакомятся с разметкой деталей, пилением, заточкой, сверлением, скреплением деталей в изделия. Приобретают навыки владения столярными инструментами и приспособлениями, узнают правила ухода за ними. Некоторые из инструментов и приспособлений изготавливают сами. Кроме этого, ребята учатся работать на сверлильном и токарном станках, применять лаки, клеи, краски, красители. Составление и чтение чертежей, планирование последовательности выполнения трудовых операций, оценка результатов своей и чужой работы также входят в программу обучения.

Цель: подготовка обучающихся к выполнению несложных видов работы по профилю “Слесарное дело”

Задачи:

- научить обучающихся осознанно подбирать материалы для изготовления изделий;
- организовывать рабочее место для различных видов деятельности;
- предварительно планировать свою работу, давать характеристику выполняемым операциям.

Такие задачи требуют применения разнообразных методов и приемов обучения, которые повышают эффективность познавательной деятельности обучающихся.

Основной формой обучения является учебно-практическая деятельность обучающихся. Приоритетными методами являются практические, самостоятельные работы.

Типы уроков: изучение нового материала, закрепления знаний, проверка и оценка знаний, комбинированный урок.

Текущая аттестация включает в себя поурочный и тематический контроль и оценивание результатов учебной деятельности обучающихся.

Формой промежуточной аттестации обучающихся по технологии являются контрольные работы. Промежуточная аттестация проводится для обучающихся на начало года, по итогам четверти в виде разработанных учителем тестов.

Распределение часов 9 «д» класс

1 четверть	2 четверть	3 четверть	4 четверть
67 часа	64 часов	86 часов	58 часов

Планируемые результаты освоения программы

Освоение обучающимися рабочей программы предполагает достижение ими двух видов результатов: личностных и предметных.

Личностные результаты освоения учебной программой по предмету «Слесарное дело» включают индивидуально-личностные качества и социальные (жизненные) компетенции обучающегося, социально значимые ценностные установки.

На уроках будут формироваться следующие личностные результаты:

- 1) развитие адекватных представлений о собственных возможностях, о насущно необходимом жизнеобеспечении;
- 2) овладение социально-бытовыми умениями, используемыми в повседневной жизни;
- 3) способность к осмыслению социального окружения, своего места в нем, принятие соответствующих возрасту ценностей и социальных ролей;

Предметные результаты включают освоенные обучающимися знания и умения, специфичные для учебного предмета.

Предполагаемый результат освоения программы

Минимальный	Достаточный
<p>Знает:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Измерительный инструмент. • Разметочный инструмент. Виды напильников. • Ударный инструмент. • Виды наждачной бумаги. 	<p>Знает:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Меры длины. • Чертежный инструмент. • Применение треугольника. • Применение разметочного инструмента. • Различие напильников по форме поперечного сечения.

•Технику безопасности при работе.

Умеет:

- Пользоваться ударным инструментом.
- Пользоваться различными видами напильников.
- Соблюдать технику безопасности при работе.
- Гнуть металла.
- Править металла.
- Подготовить металл к разметке применяя наждачную бумагу

- Устройство напильника.
- Виды насечек.
- Приемы опилования.
- Виды металла.
- Устройство тисков.
- Гибка металла.
- Устройство сверлильного станка.
- Устройство сверла.
- Правку металла.
- Приемы резки металла.
- Виды ножниц и их устройство.
- Свойство металла. Физические свойства.

- Виды полотен. Установку и регулировку полотна. Назначение и устройство ножовки.
- Виды ножниц и их устройство.
- Спиральное сверло, основные его элементы. Назначения сверления.
- Устройство плашки и лерки.
- Сверлильный станок и устройство электродрели.

Умеет:

- Замерять изделия.
- Пользоваться треугольником.
- Размечать металл по размеру и по шаблону.
- Наносить разметку.
- Подготовить металл к разметке применяя наждачную бумагу.
- Резать металл по разметке, по шаблону.
- Различать металл по толщине и по свойствам металла.
- Пользоваться сверлильным станком.
- Рубить металл в тисках.
- Пользоваться сверлильным станком, ручной дрелью и коловоротом. Менять сверло в патроне. Подбирать сверло по назначению.

	• Пользоваться сверлильным станком и электродрелью.
--	---

Характеристика 9 «д» класса

В подгруппе 9 «д» класса обучается 7 человек. 5 из них усваивают материал на достаточном уровне, 2 на минимальном. Из них 1 справляется с заданиями самостоятельно, 1 человек использует незначительную помощь учителя, 3 ребенка работают по инструкции и с помощью учителя.

УЧЕБНО-ТЕМАТИЧЕСКОЕ ПЛАНИРОВАНИЕ НА 9 КЛАСС

№ п\п	Наименование раздела и тем	Часы учебного времени	Контрольных работ	Практических/лабораторных, самостоятельных и др. видов работ	Примечание
ПЕРВАЯ ЧЕТВЕРТЬ – 67 часа					
1	Вводное занятие	2			
2	Изготовление приспособлений для слесарных и столярных работ	11			
3	Сверление и зенкование	13			
4	Сплавы металлов и термическая обработка стали	3			
5	Изготовление профильных шаблонов	13			
6	Отделка и защита от коррозии поверхности деталей	13			
7	Контрольная работа по итогам I четверти	2			
8	Практическое повторение	12			
ВТОРАЯ ЧЕТВЕРТЬ – 61 часа					
9	Пространственная разметка и обработка по разметке	24			
10	Сверление	13			
11	Сплавы металлов и термическая обработка стали	2			
12	Соединение деталей заклепками	6			
13	Контрольная работа по итогам II четверти	2			
14	Практическое повторение	14			
ТРЕТЬЯ ЧЕТВЕРТЬ – 83 часов					
15	Санитарно-технические работы	24			
16	Жестяные работы с тонким листовым металлом (фонарь)	24			
17	Устройство и простейший ремонт электронагревательных приборов	13			
18	Работа с тонким листовым металлом	11			
19	Контрольная работа по итогам III четверти	2			
20	Практическое повторение	9			
ЧЕТВЕРТАЯ ЧЕТВЕРТЬ – 60 часа					

21	Изготовление контрольных инструментов	24			
22	Личная гигиена рабочего на производстве	8			
23	Основные виды обработки металла резанием	9			
24	Работа с металлом	11			
25	Контрольная работа по итогам года	2			
26	Практическое повторение	6			
ИТОГО					

СОДЕРЖАНИЕ ПРОГРАММЫ

9 класс ПЕРВАЯ ЧЕТВЕРТЬ

ВВОДНОЕ ЗАНЯТИЕ

Знакомство с организацией и порядком работы в мастерской. Беседа о профессиях слесаря. Знакомство с назначением оборудования мастерской и с общими правилами техники безопасности в слесарной мастерской. Распределение учащихся по рабочим местам. Ознакомление с устройством индивидуального рабочего места. Обсуждение плана работы на ближайшие занятия.

Практическое ознакомление учащихся с порядком и организацией поведения в мастерской (построение перед занятием, рассаживание на местах учебного участка, одевание спецодежды и др.).

ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПРИСПОСОБЛЕНИЙ ДЛЯ СЛЕСАРНЫХ И СТОЛЯРНЫХ РАБОТ

Изделие. Шарнирные тиски.

Технические сведения. Изучение чертежей деталей. Технические требования к изделию. Возможный брак при изготовлении и сборке деталей.

Краски для нанесения на металлические поверхности. Приемы сохранения кистей. Правила техники безопасности при окраске изделия.

Материалы: листовой металл толщиной до 2 мм.

Практические работы. Подбор материала и выполнение заготовок. Разметочный и чертежный инструмент. Их устройство и назначение. Организация рабочего места для разметки. Подготовка заготовок к разметке. Разметка металла. Отмеривание от базовой кромки и от вспомогательной риски. Определение остроты заточки чертилки. Нанесение рисок по угольнику с полкой. Ошибки при нанесении рисок.

Гибка металла по образцу.

Изготовление и контроль деталей. Организация рабочего места для опиливания и выравнивания заготовки. Тиски, приемы работ. Закрепление детали в тисках. Опилывание металла. Последовательность опиливания.

Окончательный контроль готовой продукции. Контроль опиливания по угольнику. Шлифовка металла наждачной бумагой. Ее назначение и разновидности.

Правила техники безопасности при работе с инструментами.

Антикоррозия металла. Виды красок для нанесения на металлические поверхности. Приемы сохранения кистей. Правила техники безопасности при окраске изделия.

Черчение. Изображение соединений деталей: резьбовые и сварные.

Упражнения. Построение чертежа. Нанесение резьбовые и сварочные соединения .

Межпредметные связи: математика, черчение.

Словарь: Керн. Штангенциркуль. Чертилка. Драчевый. Плоский. Молоток.

Примечание: Задание для учащихся II уровня – изготовления изделия из готовой заготовки(опиливание металла).

СВЕРЛЕНИЕ И ЗЕНКОВАНИЕ

Изделие. Сверление тисков шарнирных.

Технические сведения. Устройство вертикального сверлильного станка. Приспособления для сверления: конусные переходные втулки, сверлильный патрон (устройство), призмы для сверления цилиндрических деталей. Настройка станка на скорость в зависимости от обрабатываемого материала, диаметра и прочности сверла. Нагревание сверла и детали при сверлении. Понятие о теплопроводности и теплоотдаче. Охлаждение сверла. Устройство спирального сверла с коническим хвостовиком. Назначение лапки, ленточек и поперечной кромки. Углы резания при сверлении. Зенкование. Назначение и применение.

Одинарная (нормальная) заточка сверл. Другие виды заточки сверл.

Электродрель. Ее назначение и устройство. Правила безопасной работы на сверлильном станке и с электродрелью.

Практические работы. Кернение металла для сверления. Настольный вертикальный сверлильный станок, его работа и устройство. Патрон, его назначение и устройство. Спиральное сверло, основные его элементы. Крепление сверл в патроне. Сверление глубоких отверстий и полуотверстий. Сверление глухих отверстий и отверстий с уступами. Сверление отверстий ручной дрелью. Удаление сверл. Биение сверла, его причины и меры устранения. Сверление с последующим рассверливанием.

Выбор диаметра стержня и сверла для выполнения заданной резьбы. Нарезание резьбы в сквозном отверстии. Установка плашки в плашкодержатель. Нарезание наружной резьбы. Их устройство и применение. Обозначение резьбы на метчиках и плашках. Смазка при нарезании резьбы. Брак резьбы.

Словарь: кернер; пассатижи; патрон; сверло; штифт; канавка; хвостовик; тиски.

СПЛАВЫ МЕТАЛЛОВ И ТЕРМИЧЕСКАЯ ОБРАБОТКА СТАЛИ

Технические сведения. Сплавы цветных металлов и их применение: бронза, латунь, алюминиевые сплавы. Железоуглеродистые сплавы. Свойства чистого железа и углерода. Изменение свойств железоуглеродистых сплавов в зависимости от содержания углерода (чугуны, стали). Состав и структура чугуна. Свойства сталей в зависимости от содержания углерода.

ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПРОФИЛЬНЫХ ШАБЛОНОВ

Изделие. Шаблоны для слесарных работ.

Технические сведения. Требования к точности изготовления шаблонов. Угловые градусы. Универсальный угломер. Его назначение, устройство и величина отсчета. Малка, ее назначение и применение.

Материалы: листовой металл толщиной до 2 мм.

Практические работы. Измерение углов транспортиром, малкой и транспортиром. Установка малки на заданный угол. Измерение и разметка углов по универсальному угломеру.

Разметочный и чертежный инструмент. Их устройство и назначение. Подготовка заготовок к разметке (гибка, правка). Разметка металла по размерам. Отмеривание от базовой кромки и от вспомогательной риски. Определение остроты заточки чертилки. Нанесение рисок. Ошибки при нанесении рисок.

Резка металла ножницами. Виды ножниц. Устройство и назначение ножниц по металлу.

Организация рабочего места для опилования. Тиски, приемы работ. Закрепление детали в тисках. Опиливание металла. Виды напильников и классификация. Контроль опиленной кромки «на просвет». Последовательность опилования кромок. Контроль опилования по транспортиру. Шлифовка металла наждачной бумагой. Ее назначение и разновидности.

Маркировка шаблонов цифровыми и буквенными клеймами.

Примечание: Задание для учащихся II уровня – изготовления изделия из готовой заготовки (резка и опилование металла).

ОТДЕЛКА И ЗАЩИТА ОТ КОРРОЗИИ ПОВЕРХНОСТИ ДЕТАЛЕЙ

Изделие. Шаблоны для контроля токарных изделий.

Технические сведения. Назначение отделки поверхности деталей. Коррозия черных и цветных металлов. Зависимость коррозии от влажности воздуха и чистоты (шероховатости) поверхности металла. Коррозия при контакте разнородных металлов. Способы защиты металла от коррозии.

Краски масляные, эмалевые, на летучих растворителях. Кисти, пистолеты-распылители. Абразивные порошки и шлифовальные пасты.

Материалы: краска масляная, кисти, наждачная бумага.

Практические работы. Обработка поверхностей деталей шкурками, абразивными порошками и пастами. Окраска деталей красками.

КОНТРОЛЬНАЯ РАБОТА ПО ИТОГАМ I ЧЕТВЕРТИ

ПРАКТИЧЕСКОЕ ПОВТОРЕНИЕ

ВТОРАЯ ЧЕТВЕРТЬ

ПРОСТРАНСТВЕННАЯ РАЗМЕТКА И ОБРАБОТКА ПО РАЗМЕТКЕ

Изделие. Ковшик.

Технические сведения. Штангенрейсмус. Его устройство. Элемент окружности: хорда. Элемент круга: сегмент. Таблица хорд. Ее применение для деления окружности на равные части.

Материалы: листовой металл толщиной до 1,5 мм.

Практические работы. Разметка наклонных рисок на плоских гранях детали по малке и угломеру. Разметка с помощью штангенрейсмуса и штангенциркуля. Ознакомление с делением окружности на равные части циркулем.

Разметочный и чертежный инструмент. Их устройство и назначение. Подготовка заготовок к разметке (гибка, правка). Разметка металла по шаблону. Отмеривание от базовой кромки и от вспомогательной риски. Определение остроты заточки чертилки. Нанесение рисок. Ошибки при нанесении рисок.

Резка металла ножницами. Виды ножниц. Устройство и назначение ножниц по металлу.

Организация рабочего места для опилования. Тиски, приемы работ. Закрепление детали в тисках. Опиливание металла. Виды напильников и классификация. Контроль опиленной кромки «на просвет». Последовательность опилования кромок. Шлифовка металла наждачной бумагой. Ее назначение и разновидности.

Разметка металла по инструкционной карте.

Причины брака при гибке металла. Загибание кромок металла по разметке. Соединение заготовки фальцевым швом. Ударный инструмент и приемы ударов по металлу. Т.Б при работе.

Черчение. Построение ковшика в М.1:2. Построение шаблона.

Упражнения. Построение чертежа.

Межпредметные связи: математика, черчение.

Словарь: чертилка; драчевый напильник; штангенрейсмус; ножовка; тиски; уголок с полкой.

Примечание: Задание для учащихся II уровня – изготовления изделия из готовой заготовки (опиливание металла).

СВЕРЛЕНИЕ

Изделие. Сверление ковшика коловоротом и ручной дрелью.

Технические сведения.

Устройство и назначение коловорота и ручной дрели. Приспособления для сверления в тисках. Устройство сверла, и его назначение.

Практические работы. Кернение металла для сверления. Устройство и назначение коловорота и ручной дрели. Патрон, его назначение и устройство. Спиральное сверло, основные его элементы. Крепление сверл в патроне. Удаление сверл. Сверление с последующим рассверливанием. Сверление тонкого листового металла.

СПЛАВЫ МЕТАЛЛОВ И ТЕРМИЧЕСКАЯ ОБРАБОТКА СТАЛИ

Технические сведения. Сплавы цветных металлов и их применение: бронза, латунь, алюминиевые сплавы. Железоуглеродистые сплавы. Изменение свойств железоуглеродистых сплавов в зависимости от содержания углерода.

СОЕДИНЕНИЕ ДЕТАЛЕЙ ЗАКЛЕПКАМИ

Изделие. Ведерко.

Технические сведения. Сведения о пластичности металлов. Назначение и применение клепки. Виды заклепок. Элементы заклепки, закладная головка, стержень, замыкающая головка. Зависимость прочности заклепочного соединения от качества заклепки. Инструменты: натяжка (осадка), плита. Расчет длины заклепки в зависимости от ее диаметра и толщины склепываемых деталей. Виды брака при клепке. Правила безопасной работы при склепывании деталей. Свойство металлов.

Материалы: заклепки простые, алюминиевые диаметром до 5 мм, вытяжные заклепки диаметром до 5 мм.

Практические работы. Разметка металла, кернение заготовки.

Закрепление материала, осадка, расклепывание. Склепывание при соединении стержня с пластиной.

Упражнение. Соединение фальцевого шва.

Межпредметные связи: математика.

Словарь: пассатижи; тиски; молоток; оправки.

КОНТРОЛЬНАЯ РАБОТА ПО ИТОГАМ II ЧЕТВЕРТИ

ПРАКТИЧЕСКОЕ ПОВТОРЕНИЕ

ТРЕТЬЯ ЧЕТВЕРТЬ

САНИТАРНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ РАБОТЫ

Изделие. Хомут

Технические сведения. Трубы, арматура и соединительные части, и требования к резьбовым трубным соединениям. Инструменты и приспособления для нарезания цилиндрической трубной резьбы: метчики, плашки, клуппы. Водоразборная, туалетная и смесительная арматура: краны водоразборные и туалетные, смесители для умывальников.

Санитарные приборы и приемники: умывальники, раковины, ванны, бачки смывные. Слесарно-монтажный инструмент: ключи трубные рычажные, пассатижи, электродрель. Уплотнительный материал для соединения труб на резьбе. Правила безопасности при выполнении работ.

Материалы: листовой металл толщиной до 1 мм.

Практические работы. Устройство метчика и лерки и их применение. Нарезание трубной резьбы. Ремонт кранов водоразборных и туалетных: замена уплотнительных прокладок, набивка сальников, крепление маховичков. Разборка и соединение водопроводных труб арматуры. Изготовление хамутов.

Упражнения. Разборка и сборка кранов туалетных. Нарезание трубной резьбы и соединение труб с помощью соединительных частей трубопровода.

ЖЕСТЯНЫЕ РАБОТА С ТОНКИМ ЛИСТОВЫМ МЕТАЛЛОМ

Изделие. Фонарь.

Технические сведения. Виды металла свойство и его применение. Построения чертежа. Измерительный и разметочный инструмент, его устройство и назначение. Подготовка металла к работе (гибка, правка). Кровельное железо и листовой металл толщиной до 1,5 мм. Виды обработки тонкого листового металла: разрезание ножницами по металлу. Знакомство с их устройством и назначением.

Развертка изделия с припуском на фальцы по кромкам и фальцевые швы. Выполнение фальцевых швов различных видов. Технические требования к швам.

Материалы: листовой металл толщиной до 1 мм.

Практические работы. Правка листового металла на плите. Разметка металла по размерам. Резка металла по разметке. Устройство и назначение ножниц по металлу. Приемы безопасной работы ножницами. Ударный инструмент. Рубка металла на плите по разметке. Устройство зубила. Т.Б. при рубке металла. Крепление металла в тисках. Гибка металла по разметке и по образцу в тисках. Классификация напильников. Опиливание металла по разметке. Пропиливание углов. Типичные ошибки при опиливании. Правила безопасности при опиливании. Шлифовка металла наждачной бумагой. Виды наждачной бумаги, и ее применение.

Межпредметные связи: математика.

Словарь: Киянка. Наждачная бумага. Киянка. Молоток. Напильник. Ромбический.

Линейка. Штангенциркуль. Чертилка. Ударная часть. Одинарный. Одинарный стоящий. Двойной стоящий. Самозащелкивающий. Молоток. Зубило

Примечание: Задание для учащихся II уровня – изготовления изделия из готовой заготовки.

УСТРОЙСТВО И ПРОСТЕЙШИЙ РЕМОНТ ЭЛЕКТРОНАГРЕВАТЕЛЬНЫХ ПРИБОРОВ

Объекты работы. Электроутюг, соединительный шнур, электроплитка.

Технические сведения. Применение электричества в технике и быту. Источники постоянного электрического тока. Проводники и изоляторы. Тепловое действие тока. Понятие о силе тока, напряжении и сопротивлении. Действие электрического тока на организм человека. Первая помощь при поражении электротоком. Принципиальная схема прохождения тока в электронагревательных приборах. Понятие о различном напряжении в электросети и соответствии этому напряжению приемников тока. Требования к изоляции проводников тока. Типичные неисправности: обрыв цепи, замыкание на корпус, подгорание мест соединения токоведущих частей, механические неисправности (износ винтовых соединений, поломка ручек).

Практические работы. Приемы проверки электрической цепи прибора. Разборка, ремонт, сборка и испытание прибора.

РАБОТА С ТОНКИМ ЛИСТОВЫМ МЕТАЛЛОМ

Изделие. Поддон с неразрезными краями.

Технические сведения. Кровельная сталь: черная и оцинкованная. Черная и белая жечь. Свойства и применение этих материалов. Предохранение стали от ржавления.

Ножницы для разрезания металла. Их виды и назначение. Оправки для загиба кромок и углов коробочек. Киянка для работы с кровельным материалом и жечью. Виды брака при работе с кровельным материалом. Правила безопасной работы с тонким листовым металлом.

Материалы: листовой металл толщиной до 1 мм.

Практические работы. Разметка развертки. Пометка линий разреза. Последовательность вырезания развертки. Разрезание по разметке ножницами по металлу. Устройство и назначение ножниц по металлу. Определение правильной наладки и заточки ножниц. Приемы безопасной работы ножницами. Крепление металла в тисках, и их устройство. Загибание кромок и неразрезных углов коробки. Классификация напильников. Виды насечек. Опиливание металла. Сохранность напильников. Типичные ошибки при опиливании. Правила безопасности при опиливании. Загибание кромок и неразрезных углов коробки. Шлифовка наждачной бумагой. Ее виды и назначение.

Черчение: Построение чертежа (поддон).

Межпредметные связи: математика.

Словарь: ножницы; чертилка; тиски; напильник; киянка; молоток; наждачная бумага.

КОНТРОЛЬНАЯ РАБОТА ПО ИТОГАМ III ЧЕТВЕРТИ

ПРАКТИЧЕСКОЕ ПОВТОРЕНИЕ

ЧЕТВЕРТАЯ ЧЕТВЕРТЬ

ИЗГОТОВЛЕНИЕ КОНТРОЛЬНЫХ ИНСТРУМЕНТОВ

Изделия. Угольник контрольный.

Технические сведения. Допуски на обработку деталей. Контрольно-измерительный инструмент повышенной точности. Штангенциркуль ШЦ-2. Его устройство. Использование нониуса при измерении.

Углеродистые инструментальные стали. Содержание в них углерода. Назначение притирки. Притирочные материалы, плиты и бруски.

Материалы: листовой металл толщиной до 2 мм.

Практические работы. Определение припуска на доводку. Доводка и притирка абразивными материалами.

Разметочный и измерительный инструмент. Рубка металла в тисках. Т.Б. при рубке металла. Крепление металла в тисках, и их устройство. Классификация напильников. Виды насечек. Опиливание металла. Сохранность напильников. Типичные ошибки при опиливании. Правила безопасности при опиливании.

Определение припуска на доводку. Доводка и притирка абразивными материалами. Виды наждачной бумаги. Шлифовка металла от ржавчины и краски.

ЛИЧНАЯ ГИГИЕНА РАБОЧЕГО НА ПРОИЗВОДСТВЕ

Значение личной гигиены на производстве. Причины быстрого наступления усталости: недостаточный отдых перед работой, неправильная поза работающего, нерациональные приемы труда, отсутствие перерыва в работе для отдыха, заболевание.

Влияние на утомляемость: курение, употребление спиртных напитков, наркотиков.

Роль физической культуры и закаливания. Рациональная организация питания. Способы предохранения при работе с едкими и быстро летучими веществами (щелочами, красками).

ОСНОВНЫЕ ВИДЫ ОБРАБОТКИ МЕТАЛЛА РЕЗАНИЕМ

Технические сведения. Группы металлорежущих станков: токарные, сверлильные, шлифовальные, фрезерные, строгальные. Виды работ, выполняемых на станках каждой группы. Обычные станки, автоматические.

Типы режущих инструментов: резцы, свёрла, фрезы, шлифовальные круги. Общий принцип работы режущих инструментов.

РАБОТА С МЕТАЛЛОМ

Изделие. Ложечка обувная.

Технические сведения. Ножницы для разрезания металла. Их виды и назначение. Оправки для загиба. Киянка для работы с металлом.

Материалы: листовой металл толщиной до 1,5 мм.

Практические работы. Разметка металла. Разрезание по разметке ножницами по металлу. Устройство и назначение ножниц по металлу. Определение правильной наладки и заточки ножниц. Приемы безопасной работы ножницами. Крепление металла в тисках, и их устройство. Классификация напильников. Виды насечек. Опиливание металла. Сохранность напильников. Типичные ошибки при опиливании. Правила безопасности при опиливании. Шлифовка наждачной бумагой. Ее виды и назначение.

Черчение: Построение чертежа (Ложечки).

Межпредметные связи: математика.

Словарь: ножницы; чертилка; тиски; напильник; киянка; молоток; наждачная бумага.

КОНТРОЛЬНАЯ РАБОТА ПО ИТОГАМ ГОДА

ПРАКТИЧЕСКОЕ ПОВТОРЕНИЕ

<p>Знать:</p> <ul style="list-style-type: none">• Чертежный инструмент.• Измерительный инструмент.• Виды напильников.• Технику безопасности при работе.• Различие напильников по форме. <p>Уметь:</p> <ul style="list-style-type: none">• Пользоваться тисками по назначению.• Пользоваться напильником.• Пользоваться коловоротом.• Соблюдать технику	<p>Знать:</p> <ul style="list-style-type: none">• Меры длины.• Виды полотен. Установку и регулировку полотна. Назначение и устройство ножовки.• Устройство тисков.• Как и где применяется разметочный инструмент.• Различие напильников по форме поперечного сечения. Устройство напильника. Виды насечек. Приемы опиливания.• Виды ножниц. Устройство и назначение ножниц. Приемы резки металла.
---	---

безопасности при работе.

- Виды металла. Свойство металла.
- Устройство метчика.
- Виды красок по металлу.
- Гибку металла. Правку металла.
- Спиральное сверло, основные его элементы. Назначения сверления. Основные части настольного сверлильного станка.
- Виды фальцевых швов.
- Коррозия цветных и черных металлов.
- Способы защиты металла от коррозии.
- Виды красок по металлу.
- Виды, назначение и применение клепки. Инструменты для клепки металла.
- Устройство штангенциркуля, и его применение.

•

•

Уметь:

- Подготавливать и наносить краску на металл.
- Размечать металл по разметке ножовкой. Замена полотна. Поворачивать полотно и резать металл под углом.
- Выбирать напильники для различных работ по металлу.
- Наносить разметку. Проводить прямые линии.
- Гнуть металл. Править металл.
- Нарезать внутреннюю резьбу.
- Пользоваться сверлильным

	<p>станком, ручной дрелью и коловоротом. Менять сверло в патроне. Подбирать сверло по назначению.</p> <ul style="list-style-type: none">• Различать металл по толщине и по свойствам металла.• Изготавливать клепку. Склепывать соединения.• Отшлифовывать металл от ржавчины и коррозии.• Изготавливать клепку. Склепывать соединения.• Отшлифовывать металл от ржавчины и коррозии.• Выполнять ремонт бытовых приборов.
--	--

