

# Последовательно СТЬ ИЗГОТОВЛЕНИЯ деталей из древесины



МКОУ «Касторенская СОШ №1»  
Учитель технологии: Воронцов В.В.  
Курская область  
Касторное 2013.

# ***Аннотация***

**Презентация предназначена для обучающихся 5 класса (мальчики), изучающих последовательность изготовления изделий из древесины по учебнику «Технология. Индустриальные технологии» 5 класс под редакцией А.Т.Тищенко, В.Д.Симоненко , 2013.**

# ***Цель:***

- ознакомление с последовательностью изготовления деталей из древесины;**
- изучение основ составления технологических карт;**
- изучение операций, применяемых при изготовлении изделия из древесины;**
- развитие познавательного интереса к изучаемому материалу.**

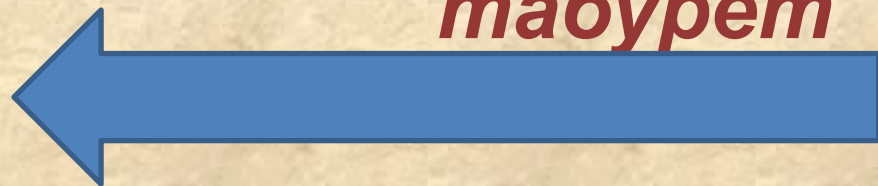
# **Задачи:**

- знать последовательность изготовления деталей из древесины;**
- уметь составлять технологическую карту;**
- уметь работать с новой информацией по теме (отбирать, выделять, обобщать);**
- бережно относиться к природным и хозяйственным ресурсам.**

Превращение исходных  
материалов в готовое  
изделие с помощью  
различных инструментов  
называют  
**производственным**



*Пример:  
готовое изделие -  
табурет*

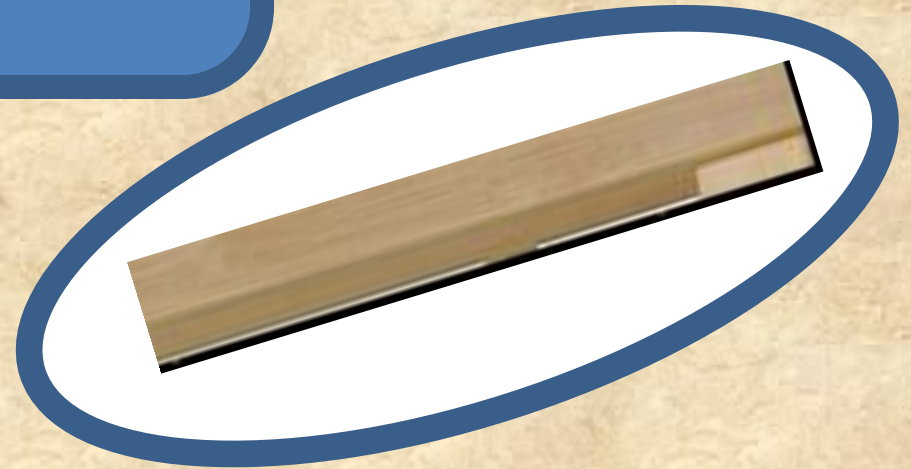




**Технологический процесс** это часть производственного процесса

*Пример:  
изготовление  
ножки  
табурета*

технологические операции  
**подготовительные**



**ЫС**

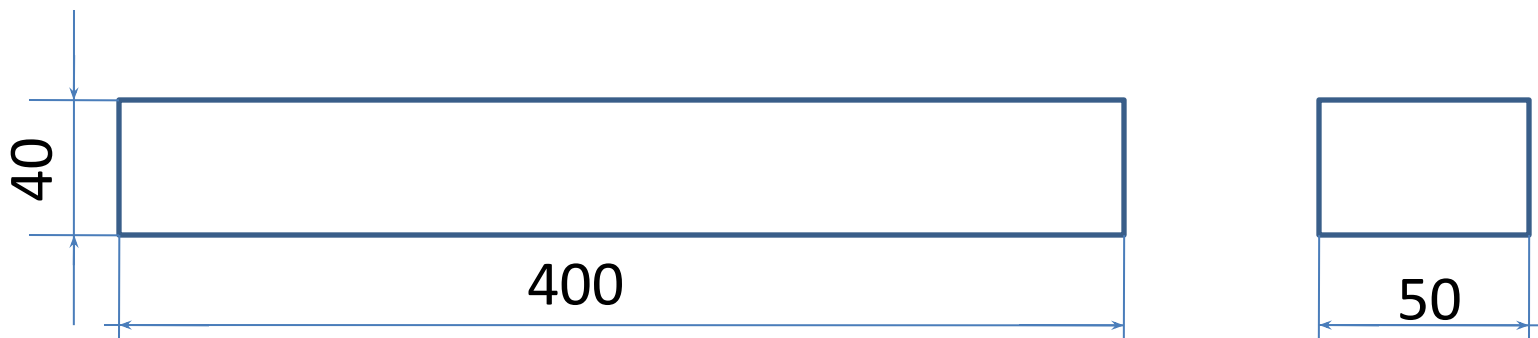
технологические операции  
**обрабатывающие**

технологические операции  
**отделочные**

На предприятиях технологические процессы разрабатывают ***технологи.***

***Технолог*** устанавливает последовательность операций, выбирает вид заготовки, инструменты и приспособления, определяет квалификацию рабочего, необходимую для выполнения данной работы.

Для изготовления ножки табурета  
необходим **чертёж**



Ножка табурета

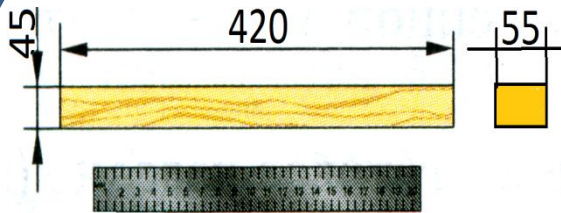
М

Древесина берёза

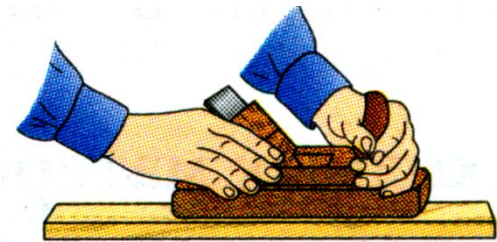
1:2



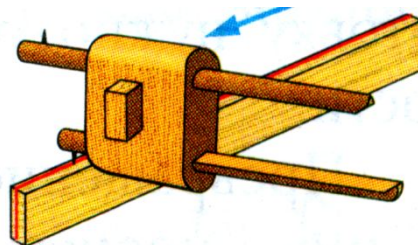
# Рассмотрим технологический процесс



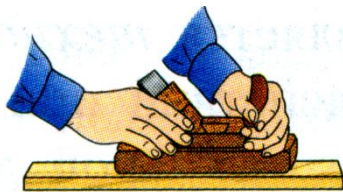
1. Выбрать заготовку



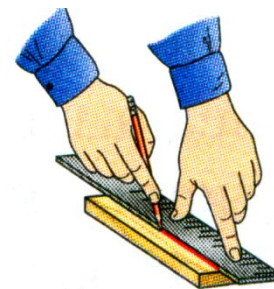
2. Строгать  
базовую пласт



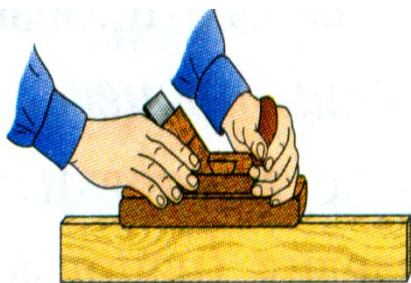
3. Разметить заготовку по  
толщине от базовой пласти



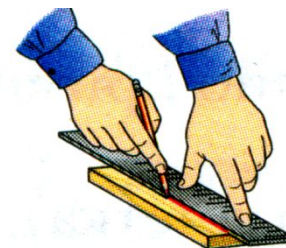
4. Стругать вторую пластъ,  
выдерживая размер 40 мм  
по толщине



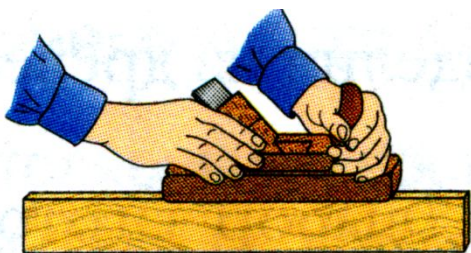
5. Разметить базовую  
кромку



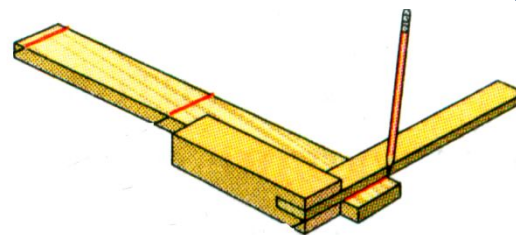
6. Стругать базовую кромку



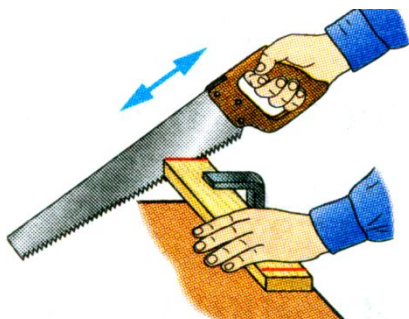
7. Разметить вторую  
кромку от базовой  
кромки



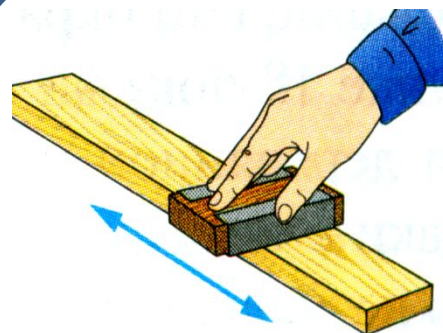
**8. Стругать вторую кромку в размер 50 мм**



**9. Разметить заготовку по длине 400 мм**



**10. Отпилить заготовку выдержав длину 400 мм**



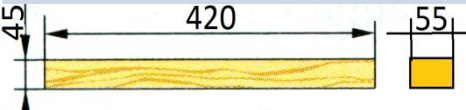
**11. Зачистить поверхности**



**Составим  
технологическую  
карту  
изготовления  
детали**

( на примере операции № 1)

***Технологическая карта*** это таблица в которой в упрощенном виде излагается технологический процесс изготовления детали.

Номер операции	Последовательность выполнения работ	Изображение эскиза	Инструменты, приспособления
1	Выбрать заготовку		Карандаш, линейка
2	..... .....	..... .....	..... .....

# **Закрепление знаний**

## ***Вопросы***

- 1. Что такое производственный процесс?**
- 2. В чём отличие технологического процесса от производственного?**
- 3. Из каких этапов состоит технологический процесс изготовления детали из древесины?**
- 4. Какого специалиста называют**



# ***Литература:***

**- Технология. Индустриальные технологии :**

**5 класс : учебник для учащихся общеобразовательных учреждений / А. Т.Тищенко, В.Д.Симоненко. – М.: Вентана-Граф, 2013.**

**-  
[http://malm.com.ua/shop/20/175/437/p-24046](http://malm.com.ua/shop/20/175/437/p-24046/)  
/**