

## **ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ МЕТОД УРОКА ТРУДА ПО МОДЕЛИРОВАНИЮ НЕ СЛОЖНОГО ИЗДЕЛИЯ**

С начала учебного года у преподавателя технологии или труда, возникают не мало вопросов к вновь пришедшим учащимся 5 классов: - с какими навыками пришли; - знакомы ли какими-либо материалами и инструментами; - на сколько готовы ученики воспринимать новый на первый взгляд предмет.

Не лёгкий труд приходится не смену стереотипов уроков труда. Ране полученные на сколько-бы знания навыки напрочь рассыпаются с классическим обучением. – Какая разница какой материал, как будет произведена разметка и как будет преобразован процесс с использованием ряда инструмента.

Приходится индивидуально каждому пред применять различные педагогические подходы, приемы для достижения результата жизни важного предмета труда.

### **С чего начинать.**

Каждому вновь пришедшим ученикам хочется скорее включится в процесс изготовления изделия поставленное перед ним. Такое обучение не к чему не приведет, как говорится «с чем пришел, с тем и ушёл».

Прямая задача учителя педагога среднего образования урока технологии или труда, научить не только к умению, практическим навыкам, но и к теоретическим знаниям.

С первого, ученик знакомится с определёнными правилами нахождения в мастерской для обучения, где следует обратить внимание и не перебегаться ряда инструкций. Казалось бы, на какие-то инструкции не следует обращать особое внимание, в этом закладывается культура действий отношения к материалам, инструментам, мастерской.

Второе, ученик знакомится с материалами обладающими своими свойствами их применения и преобразования приобретая своё качество в изделия. Воздействующие обрабатывающие инструменты – следует обратить внимание на поставленную технику обработки и надлежащего применений инструментария, приспособлений.

Третье научить ученика мыслить, понимать, разбираться, работать по чертежам, схемам.

На первой взгляд всё просто, раз и готово.

В каждом изделии свои тонкости технологического процесса, на что необходимо обращать внимание отслеживание последовательно по операциям обработки.

В качестве примера возьмём изготовления настольной игрушки «карандашница» 5 класса.

Дается макет изделия и чертеж (Рис 1 а,б).

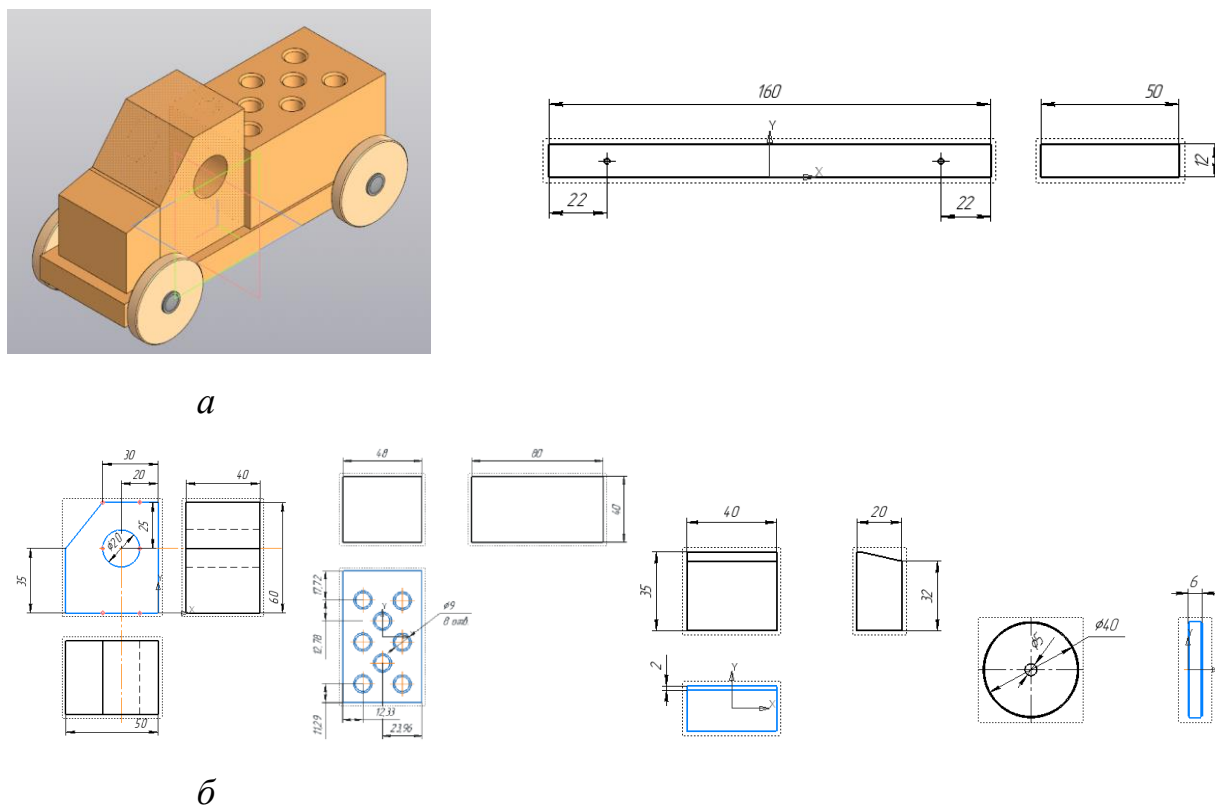


Рис. 1 *a* – макет карандашница, *б* – чертежи.

Сколько деталей расположение, из какого материала, какие размеры деталей изучаются по спецификации.

Объясняются подробности, как из бруска готовится заготовка (Рис 2).



Рис. 2 Заготовка бруска.

На заготовке производится разметка деталей (следует отметить, что детали малы, разметка и обработка производится на цельном бруске в целях безопасности (Рис. 3 б). Какие инструментальные операции необходимо последовательно произвести на каждую деталь на заготовке (строгание, сверление, пиление, опилование – зачистка, шкурное и сборка). Для визуального восприятия на схематичном рисунке указанные инструменты.

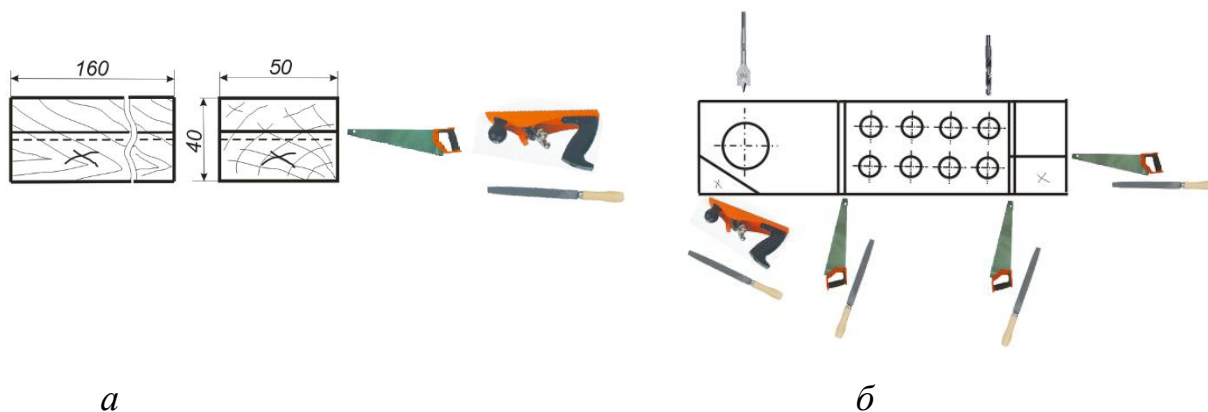


Рис. 3. а – продольная разметка и разделение детали; б – разметка и последующая обработка деталей на заготовке.

Для изготовления колёс используется фанера 6 мм, получением путём высверливания коронкой. Можно выточить и на токарном станке диаметра  $\varnothing$  40 мм. В целях безопасности ученики эту работу выполняют под наблюдением учителя.

Сборка изделия производится после зачистки напильником, наждачной бумаги (шкуркой) на клей используя струбцины. Колёса прикрепляются четырьмя шурупами пресс шайбой длиной 25 мм.

### На что необходимо обратить внимание

При изготовлении детали (1- шасси):

- выбор правильной разметки с двух сторон вдоль волокон;
- пиление у разметки вдоль волокон с припуском, для дальнейшей обработки рубанком.

При изготовлении трех деталей (2 - кабина):

- скос пропила на стусле;
- сквозное отверстие  $\varnothing$  20 мм;
- ровный поперечный разрез деталей 3 и 2 на припуске.

При изготовлении трех деталей (3 - кузов):

- разметка для глухих отверстий;
- установка ограничителя сверления (не сквозное).

При изготовлении трех деталей (4 - мотор):

- ровный поперечный разрез деталей 4 и 3 на припуске;
- к опиливанию мелкой детали.

При изготовлении парных деталей (5 - колеса):

- фанера 6 мм. ;
- выпиливанием при помощи сверлом «коронки» Ø 40 мм.

Сборка (6):

- удалить (зачистить) наждачной бумагой карандаш;
- аккуратная проклейка деталей с сжатием струбцины;
- колеса прикручиваются шурупом (пресс шайба) предварительно просверлив меньшим диаметром Ø 2 мм.