

Ақмола облысы білім басқармасының жанындағы
«Степногорск қаласы, Индустриалдық-техникалық колледжі» МКҚМ
ГККП «Индустриально-технический колледж, город Степногорск»
при управлении образования Акмолинской области

ПРОВЕРОЧНЫЕ РАБОТЫ

Предмет: Производственное обучение , урок 17

Курс, группа: 1 курс Э19

Специальность: 1115000 «Электромеханическое оборудование в промышленности (по видам)»

Мастер п/о: Голубева И Я

Цели урока :

- ▣ Проверить знания, навыки и умения полученные на уроках производственного обучения за 1 семестр.
- ▣ Подвести итоги пройденного урока.

Техника безопасности

Перед началом работы:

- 1. Привести в порядок спецодежду .**
- 2. Получить у мастера работу , необходимый материал и инструмент.**
- 3. Проследить чтобы инструмент был в исправном состоянии.**
- 4. Организовать рабочее место.**

Во время работы :

- 1.Находясь в мастерской и приступая к работе, учащийся должен помнить об опасности и быть осторожным. Строго соблюдать дисциплину . Не отвлекаться и не отвлекать другого.**
- 2.Нельзя оставлять свое рабочее место надолго. Не доверяй свое рабочее место и инструмент постороннему лицу.**
- 3.На стеллаже нужно размещать только предметы необходимые для выполнения данной работы.**
- 4.Тщательно осмотреть инструменты и приспособления , убедиться в их исправности.**
- 5.Прежде чем приступить к работе на заточном станке , убедись в том что он отключен от действующей сети. Чтоб рукоятки пусковой аппаратуры были в положении «отключено»**

6. Во время работы следить за соблюдением выполнения техпроцесса соблюдая эстетический вид выполняемой детали

7. Перед сдачей детали , еще раз проверить соответствие размеров на чертеже и на готовой детали

▣ По окончании работы:

1. Убрать рабочее место.

2. Сдать инструмент и рабочее место мастеру.

3. Снять и аккуратно убрать спецодежду в специально отведенное для этого место.

1. РАБОТА ПО ТЕСТАМ .

Операция по обработке металлов и других материалов снятием небольшого слоя металла вручную инструментом:

- а) Резка
- б) Гибка
- в) Опиливание
- г) Рубка

Основной инструмент при опиливании :

- а) Ножовка
- б) Напильник
- в) Зубило
- г) Молоток

Виды насечек напильника :

- а) Тройная, косая
- б) Дверная, глубокая
- в) Трёхугольная, круговая
- г) Двойная, рашпильная, дуговая

Ножницы для резки металла классифицируются по направлению режущей кромки на :

- а) Левые и правые
- б) Силовые малогабаритные
- в) Квадратные
- г) Стуловые

Сила нажима на слесарный инструмент зависит от :

- а) Материала инструмента
- б) Положения рук
- в) Твёрдости металла
- г) Формы заготовок

Контроль опиленной поверхности осуществляется:

- а) Линейка, штангенциркуль
- б) Скоба, шаблон
- в) Метчики, плашки, резбовые шаблоны
- г) Поверчные линейки, угольники, поверочные плитки

Механизированное опиливание производится с помощью :

- а) Ножовка
- б) Ручные механизированные станки
- в) Прессножницы
- г) Заточной станок

Опиливание в труднодоступном месте производят с помощью:

- а) Плашка
- б) Брусок
- в) Сменная державка
- г) Рейсмасс.

Из какого материала изготавливается напильник :

- а) Ст.3, Ст. 10, Ст. 15
- б) Ст.40Х, Ст. 40,Ст. 3
- в)СТ. У8А, У10А, У12А
- г) Ст. 18ХГС, Х189, 09Г2

Вспомогательный инструмент при операции опилование :

- а) Зубило, плашка
- б) Чертилка, линейка
- в) Патрон сверлильного станка, верстак
- г) Верстак, тиски

Вспомогательный инструмент при операции резка :

- а) Зубило, плашка
- б) Штангенциркуль , линейка
- в) Патрон сверлильного станка, верстак
- г) Верстак, тиски

**Какой номер трубореза необходимо выбрать , обрабатывая трубу
d 1/4"-3/4" :**

- а) № 3
- б) № 1!
- в) № 2
- г) № 4

Напильники малых размеров обработки в труднодоступных местах :

- а) Натфиль
- б) Метчик
- в) Ножовка
- г) Плашка

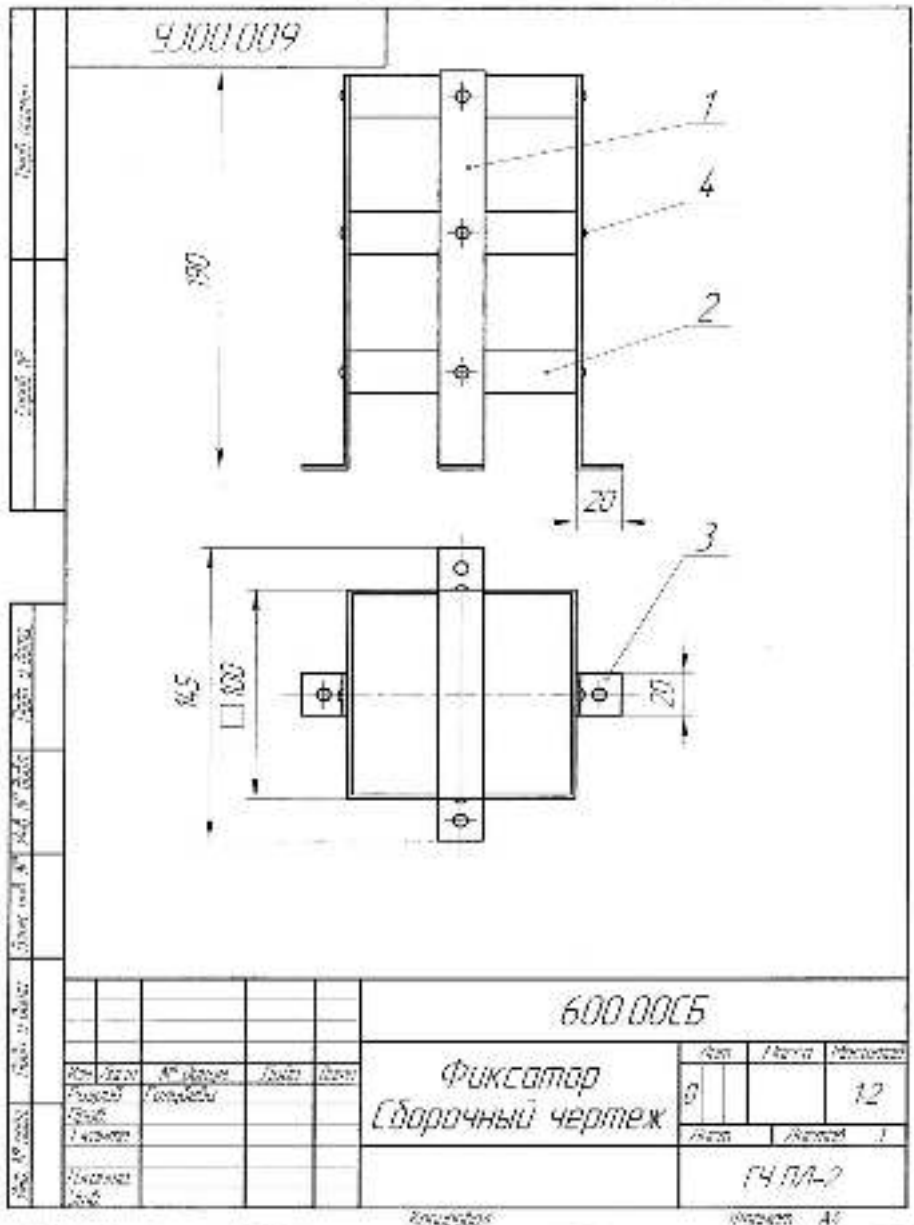
Способ резки металла без снятия стружки производится :

- а) Ручными ножницами
- б) Ножовкой
- в) Круглогубцами
- г) Труборезом

Массу слесарного молотка выбирают в зависимости :

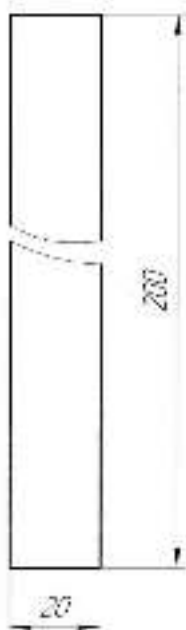
- а) От формы заготовки
- б) Размера зубила и толщины снимаемого слоя
- в) От массы заготовки
- г) От твёрдости материала

2. ВЫПОЛНЕНИЕ ПРАКТИЧЕСКОГО ЗАДАНИЯ.

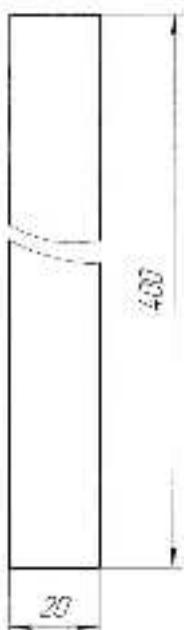


10009

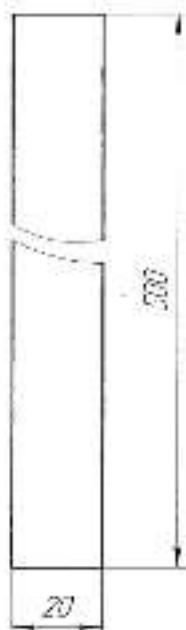
nos.1



nos.2



nos.3



600.01

№ п/п	№	№	№	№

Лента

201081 19914-74
Лента по ГОСТ 14637-89
Изготовитель

№	№	№
0		11
№	№	1

ЛЕНТА 2

Рисунки АС