**Краевое государственное казенное общеобразовательное учреждение, реализующее адаптированные основные общеобразовательные программы**

**«Школа-интернат № 5»**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **РАССМОТРЕНО**на заседании МО учителей\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ О.К. БридняПротокол № \_\_\_\_\_от «\_\_\_» \_\_\_\_\_\_\_ 2021г. | **СОГЛАСОВАНО**заместитель директорапо УВР \_\_\_\_\_\_ Г.А. Соколоваот «\_\_\_» \_\_\_\_\_\_\_ 2021г. | **УТВЕРЖДАЮ**директор КГКОУ ШИ 5\_\_\_\_\_\_\_\_ С. М. Налескинаот «\_\_\_» \_\_\_\_\_\_\_ 2021г. |

**РАБОЧАЯ ПРОГРАММА**

**по учебному предмету «Профильный труд (столярное дело)»**

**составлена на основе адаптированной основной**

**общеобразовательной программы обучающихся**

**(интеллектуальными нарушениями),**

**согласно ФГОС УО**

**за курс 7 класса**

 **Составитель:**

учитель трудового обучения

 первой квалификационной категории

 Гостев В.И.

**Содержание программы:**

1. **Пояснительная записка**
2. **Общая характеристика учебного предмета**
3. **Описание места учебного предмета в учебном плане**
4. **Содержание учебного предмета**
5. **Требования к уровню подготовки обучающихся по предмету**
6. **Материально – техническое обеспечение**
7. **Календарно – тематическое планирование**

**Хабаровск**

**2021 г**

1.Пояснительная записка

Нормативно-правовую базу разработки рабочей программы по учебному предмету «Профильный труд (столярное дело)» составляет:

- Федеральный закон от 29.12.2012 N 273-ФЗ (ред. от 01.05.2019) "Об образовании в Российской Федерации");

- Федеральный государственный образовательный стандарт образования обучающихся с умственной отсталостью (интеллектуальными нарушениями) приказ Минобрнауки России от 19.12.2014 N 1599;

- Адаптированная основная образовательная программа образования обучающихся с умственной отсталостью (интеллектуальными нарушениями) КГКОУ ШИ 5 от 31.08.2018 №49-од;

- Устав КГКОУ ШИ 5 от 01.10.2015 №212

Среди различных видов деятельности человека ведущее место занимает труд; он служит важным средством развития духовных, нравственных, физических способностей человека. В обществе именно труд обусловливает многостороннее влияние на формирование личности, выступает способом удовлетворения потребностей, созидателем общественного богатства, фактором социального прогресса.

**Цель** изучения предмета «Столярное дело» заключается во всестороннем развитии личности обучающихся с умственной отсталостью (интеллектуальными нарушениям) старшего возраста в процессе формирования их трудовой культуры.

Изучение этого учебного предмета в **V-IX классах** способствует получению обучающимися первоначальной профильной трудовой подготовки, предусматривающей формирование в процессе учебы и общественно полезной работы трудовых умений и навыков; развитие мотивов, знаний и умений правильного выбора профиля и профессии с учетом личных интересов, склонностей, физических возможностей и состояния здоровья.

Учебный предмет «Столярное дело» должен способствовать решению следующих **задач**:

― развитие социально ценных качеств личности (потребности в труде, трудолюбия, уважения к людям труда, общественной активности и т.д.);

― обучение обязательному общественно полезному, производительному труду; подготовка учащихся к выполнению необходимых и доступных видов труда дома, в семье и по месту жительства;

― расширение знаний о материальной культуре как продукте творческой предметно-преобразующей деятельности человека;

― расширение культурного кругозора, обогащение знаний о культурно- исторических традициях в мире вещей;

― расширение знаний о материалах и их свойствах, технологиях использования;

― ознакомление с ролью человека-труженика и его местом на современном производстве;

― ознакомление с массовыми рабочими профессиями, формирование устойчивых интересов к определенным видам труда, побуждение к сознательному выбору профессии и получение первоначальной профильной трудовой подготовки;

― формирование представлений о производстве, структуре производственного процесса, деятельности производственного предприятия, содержании и условиях труда по массовым профессиям и т. п., с которыми связаны профили трудового обучения в школе;

― ознакомление с условиями и содержанием обучения по различным профилям и испытание своих сил в процессе практических работ по одному из выбранных профилей в условиях школьных учебно-производственных мастерских в соответствии с физическими возможностями и состоянием здоровья учащихся;

― формирование трудовых навыков и умений, технических, технологических, конструкторских и первоначальных экономических знаний, необходимых для участия в общественно полезном, производительном труде;

― формирование знаний о научной организации труда и рабочего места, планировании трудовой деятельности;

― совершенствование практических умений и навыков использования различных материалов в предметно-преобразующей деятельности;

― коррекция и развитие познавательных психических процессов (восприятия, памяти, воображения, мышления, речи);

― коррекция и развитие умственной деятельности (анализ, синтез, сравнение, классификация, обобщение);

― коррекция и развитие сенсомоторных процессов в процессе формирование практических умений;

― развитие регулятивной функции деятельности (включающей целеполагание, планирование, контроль и оценку действий и результатов деятельности в соответствии с поставленной целью);

― формирование информационной грамотности, умения работать с различными источниками информации;

― формирование коммуникативной культуры, развитие активности, целенаправленности, инициативности.

2. Общая характеристика учебного предмета

Возможность овладения профессией обучающимися с ограниченными возможностями здоровья при изучении предмета «Столярное дело» во многом зависит от состояния коррекционной работы на уроках трудового обучения. Её основным направлением для учителя служат повышение уровня познавательной активности обучающихся и развитие их способностей к осознанной регуляции трудовой деятельности, формирование у обучающихся профессиональных знаний и умений.

Овладение доступными профессионально-трудовыми навыками станут необходимыми для подготовки обучающихся с ОВЗ к дальнейшей социализации. Таким образом, труд является эффективным средством развития личности школьника с ОВЗ.

Рабочая программа детализирует и раскрывает содержание стандарта, определяет общую стратегию обучения трудовой деятельности, воспитания и развития, обучающихся средствами учебного предмета и трудовой деятельности в соответствии с целями изучения столярного дела, которые определены стандартом.

Программа включает теоретические и практические занятия. Предусматриваются лабораторные работы и упражнения, экскурсии на профильные производства.

При составлении программы учтены принципы повторяемости пройденного учебного материала и постепенности ввода нового.

В процессе обучения школьники знакомятся с разметкой деталей, пилением, строганием, сверлением древесины, скреплением деталей в изделия и украшением их. Приобретают навыки владения столярными инструментами и приспособлениями, узнают правила ухода за ними. Некоторые из инструментов и приспособлений изготавливают сами. Кроме того, ребята учатся работать на сверлильном и токарном стайках, применять лаки, клеи, краски, красители. Составление и чтение чертежей, планирование последовательности выполнения трудовых операций, оценка результатом сноси и чужой работы также входят в программу обучения.

Большое внимание уделяется технике безопасности. Затронуто эстетическое воспитание (тема «Художественная отделка столярного изделия»). Все это способствует физическому и интеллектуальному развитию подростков с нарушениями интеллектуального развития.

Данная программа создана с учетом личностного, деятельного, дифференцированного, компетентного и культурно-ориентированного подходов в обучении и воспитании детей с ОВЗ и направлена на формирование функционально грамотной личности на основе полной реализации возрастных возможностей и резервов обучающихся, владеющей доступной системой знаний и умений, позволяющих применять эти знания для решения практических жизненных задач. Процесс обучения «столярному делу» неразрывно связан с решением специфической задачи специальных (коррекционных) образовательных учреждений и развитием познавательной деятельности, личностных качеств обучающихся, а также воспитанием трудолюбия, самостоятельности, терпимости, настойчивости, воли, любознательности, формированием умений планировать свою деятельность, осуществлять контроль и самоконтроль. Обучение столярному делу носит практическую направленность и тесно связано с другими учебными предметами, жизнью, готовит учащихся к овладению профессионально-трудовыми знаниями и навыками, учит использованию этих знаний в нестандартных ситуациях.

Обучение столярному делу в специальной (коррекционной) школе имеет свою специфику. У обучающихся с ОВЗ, характеризующихся задержкой психического развития, отклонениями в поведении, трудностями социальной адаптации различного характера, при изучении курса возникают серьезные проблемы. Характерной особенностью дефекта при умственной отсталости является нарушение отражательной функции головного мозга и регуляции поведения и деятельности, поэтому распределение материала по столярному делу представлено с учетом возможностей обучающихся.

Основной формой организации процесса обучения является урок. Ведущей формой работы на уроке является фронтальная работа при осуществлении дифференцированного и индивидуального подхода, учёт индивидуальных особенностей ребёнка.

На уроках трудового обучения для детей с нарушениями интеллекта важно использовать разнообразные методы:

1. Объяснительно-иллюстративный метод (учитель объясняет, а дети воспринимают, осознают и фиксируют в памяти).
2. Репродуктивный метод (воспроизведение и применение информации).
3. Метод проблемного изложения (учитель ставит проблему и показывает путь ее решения).
4. Частично-поисковый метод (дети пытаются сами найти путь к решению проблемы).
5. Исследовательский метод (учитель направляет, дети самостоятельно исследуют).

Основные пути повышения качества работы обучающихся заключаются в следующем:

1. Создание психологической установки на изготовление изделий, отвечающих техническим требованиям и имеющих товарный вид.
2. Обучение нормативно одобренным приемам труда и применение в работе эффективной технологии.
3. Достаточный уровень технического и материального обеспечения труда обучающихся.

**Ценностные ориентиры** содержания данной программы направлены на формирование представлений о близких и конкретных фактах общественной жизни, труда и быта людей.

Описание ценностных ориентиров содержания учебного предмета

* развитие инновационной творческой деятельности обучающихся в процессе решения прикладных учебных задач;
* активное использование знаний, полученных при изучении других учебных предметов;
* формирование представлений о социальных и этических аспектах научно-технического прогресса;
* формирование умений при изучении данного предмета;
* осознание роли техники и технологий для прогрессивного развития общества;
* овладение методами решения творческих задач, обеспечение сохранности продуктов труда;
* формирование представлений о мире профессий, связанных с изучаемыми технологиями, их востребованности на рынке труда.

Контрольный учёт теоретических знаний обучающихся осуществляется путём бесед, устного и письменного опросов, тестирования. Отслеживание и контроль за формированием практических умений и навыков в различных областях жизни осуществляется в процессе выполнения коллективных и индивидуальных практических работ.

**3. Описание учебного предмета в учебном плане.**

Учебный предмет «Профильный труд» входит в предметную область «Технологии» и относится к обязательной части учебного плана образования обучающихся с умственной отсталостью.

Программа предмета реализуется через урочную деятельность в соответствии с санитарно-эпидемиологическими правилами и нормами.

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| предмет | класс | часов в неделю | I четверть | IIчетверть | I полугодие | IIIчетверть | IVчетверть | IIполугодие | год |
| Столярное дело | 7 | 7 |  |  |  |  |  |  |  |

**4.Содержание учебного предмета.**

Программа по профильному труду в V-IX классах определяет содержание и уровень основных знаний и умений учащихся по технологии ручной и машинной обработки производственных материалов. Также в содержание программы включены первоначальные сведения об элементах организации уроков трудового профильного обучения.

Структуру программы составляют следующие обязательные содержательные линии, вне зависимости от выбора общеобразовательной организацией того или иного профиля обучения.

*Материалы*, *используемые в трудовой деятельности*. Перечень основных материалов используемых в трудовой деятельности, их основные свойства. Происхождение материалов (природные, производимые промышленностью и проч.).

*Инструменты и оборудование*: простейшие инструменты ручного труда, приспособления, станки и проч. Устройство, наладка, подготовка к работе инструментов и оборудования, ремонт, хранение инструмента. Свойства инструмента и оборудования ― качество и производительность труда.

*Технологии изготовления предмета труда*: предметы профильного труда; основные профессиональные операции и действия; технологические карты. Выполнение отдельных трудовых операций и изготовление стандартных изделий под руководством педагога. Применение элементарных фактических знаний и (или) ограниченного круга специальных знаний.

*Этика и эстетика труда*: правила использования инструментов и материалов, запреты и ограничения. Инструкции по технике безопасности (правила поведения при проведении работ). Требования к организации рабочего места. Правила профессионального поведения.

**7 класс**

**I четверть**

**Вводное занятие**

Повторение пройденного в 6 классе. Задачи обучения и план работы на четверть. Техника безопасности.

**Выполнение прямоугольного отверстия**

**Изделие.** Ключ накидной для вентилей.

**Теоретические сведения.** Требования к точности и качеству выполнения изделия. Надфиль: виды, их устройства, формы сечения, правила, приемы работы, сбережения, техника безопасности. Расчет диаметра сверла для выполнения прямоугольного отверстия. Виды возможного брака при распиливании отверстия.

**Умение.** Работа надфилем.

**Практические работы.** Разметка изделия. Прием исправления начала сверления при уводе сверла. Припиливание отверстия. Приемы предохранения от «поднутрения» сторон отверстия.

**Свойства и применение металлов**

**Теоретические сведения.** Железная руда: внешний вид, добыча, использование. Металл: применение, получение, виды (черный, цветной), свойства (физические, механические), сравнительная стоимость. Физические свойства металла: цвет, способность намагничиваться, плавкость, теплопроводность, тепловое расширение. Механические свойства металла: твердость, упругость, пластичность, обрабатываемость резанием. Черный металл: виды (сталь, чугун), получение, применение. Цветной металл: виды (медь, алюминий, олово, свинец), получение, применение. Внешний вид необработанной поверхности металла и его излома.

**Демонстрация опытов.** Теплопроводность металла. Тепловое расширение металла. Воздействие магнита на металл.

**Лабораторная работа**. Сравнение твердости, пластичности, упругости металлов.

**Токарное дело: обтачивание гладких валиков**

**Объекты работы**. Заготовка детали.

**Теоретические сведения**. Понятия вращательное и поступательное движения. Токарный станок: назначение, основные узлы (станина, передняя бабка, суппорт, задняя бабка, электродвигатель), правила безопасности работы. Назначение основных узлов. Диаметр детали. Устройство проходного резца. Правила установки резца и заготовки. Причины брака изделия и поломки резца. Центровая линия (штрихпунктирная).

**Умение.** Работа на токарном станке.

**Упражнения.** Установка размеров на штангенциркуле. Измерение штангенциркулем. Пуск и остановка станка. Установка заготовки в патроне. Установка резца. Управление суппортом. Установка резца на глубину резания. Снятие пробной стружки.

**Практические работы.** Установка на заданный размер и измерение штангенциркулем. Работа на токарном станке: установка детали в патроне; установка резца по центру задней бабки; проверка установки резца методом снятия пробной стружки; проверка установки детали на биение; продольная и поперечная подача суппорта вручную; обтачивание цилиндрической поверхности с контролем диаметра детали штангенциркулем.

**Практическое повторение**

**Вид работы.** Изготовление воротка простого для метчиков малых размеров.

**Самостоятельная работа**

Изготовление угольников крепежных для столярных изделий.

**II четверть**

**Вводное занятие**

План работы на четверть. Правила техники безопасности в мастерской.

**Опиливание плоскостей, сопряженных под внешним и внутренним углами**

**Изделия.** Угольник для работы с бумагой и картоном в младших классах. (Длина катетов 150—200 мм. Выполняется из листовой стали толщиной 5 мм.) Угольник-центроискатель (состоит из угольника (колодки) и линейки. К одной из сторон угольника на заклепках присоединяют линейку. Рабочая грань (кромка) линейки делит угол, образованный внутренними сторонами угольника, пополам).

**Теоретические сведения**. Разница между напильниками по числу насечек, приходящихся на 10 мм длины (характеристика напильников по насечке). Одинарная и двойная (перекрестная) насечка.

Понятие шероховатость поверхности детали. Обозначение шероховатости на чертежах при основных видах обработки металла. Транспортир: виды (школьный, разметочный), назначение, устройство, пользование.

**Умение.** Работа с разметочным транспортиром.

**Упражнения.** Измерение и откладывание заданного угла с помощью транспортира. Проведение параллельных линий с помощью штангенциркуля ШЦ-2.

**Токарное дело: обтачивание ступенчатого валика, подрезание торцов и уступов**

**Объекты работы.** Заготовки для болтов и винтов.

**Теоретические сведения.** Токарный станок: назначение коробки скоростей, коробки подач и фартука станка; рукоятки изменения частоты вращения, подачи; увеличение окружной скорости с ростом диаметра детали; влияние подачи на качество обработки поверхности. Подрезной резец: устройство, признаки затупления. Обтачивание с помощью продольной механической подачи и при подрезании: приемы, техника безопасности. Операционная карта на токарную операцию.

**Упражнения.** Опробование станка. Установка скоростей, автома­тическая подача детали (вхолостую). Подрезание торца или уступа.

**Практические работы.** Установка заданной частоты вращения шпинделя. Включение и выключение продольной механической подачи. Установка подрезного резца. Разметка заготовок. Обтачивание с применением продольной механической подачи.

**Нарезание резьбы вручную**

**Объекты работы.** Заготовки для болтов и гаек.

**Теоретические сведения**. Винтовая резьба: назначение, виды (наружная, внутренняя), элементы (наружный диаметр, профиль, шаг). Инструменты и приспособления для нарезания резьбы: виды (метчик, плашка, вороток, плашкодержатель), устройства, применение. Обозначение резьбы на метчиках и плашках. Таблица диаметров стержней и отверстий для основной резьбы. Смазка, применяемая при нарезании резьбы. Причины поломки метчиков и брака при резьбе. Обозначение резьбы на чертеже.

**Практические работы.** Выбор диаметра стержня и сверла для выполнения заданной резьбы. Нарезание резьбы в сквозном отверстии. Подготовка и проверка стержня для нарезания резьбы. Установка плашки в плашкодержателе. Нарезание резьбы клуппом. Проверка выполненной резьбы на глаз и резьбовым калибром.

**Токарное дело: вытачивание наружной канавки, отрезание**

**Объекты работы.** Заготовки для винтов к струбцинам.

**Теоретические сведения**. Резец: виды (прорезной, отрезной), устройство, установка, проверка установки. Выбор резца. Правила безопасности при вытачивании канавок и отрезании.

**Практические работы**. Установка и контроль прорезных и отрезных резцов. Последовательность вытачивания узких канавок за один проход. Вытачивание широких канавок. Измерение канавок штангенциркулем. Отрезание ручной подачей с одновременным расширением канавки, отрезание за счет поперечной подачи.

**Практическое повторение**

**Виды работы.** Изготовление струбцины (простые, раздвижные, двухвинтовые), нарезка гаек-барашков.

**Самостоятельная работа**

Изготовление двухвинтовой струбцины.

**III четверть**

**Вводное занятие**

План работы на четверть. Правила техники безопасности в мастерской.

**Работа с тонколистовым металлом**

**Изделия.** Поддон для цветов. Коробочка. Ванночка. Плакато- держатель. Лоток совка.

**Теоретические сведения.** Тонколистовой металл: получение, применение, правка на плите. Кровельная сталь: черная и оцинкованная. Черная и белая жесть. 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 жестью. Виды брака при работе с кровельным материалом. Правила безопасной работы с тонколистовым металлом.

**Практические работы.** Разметка развертки. Пометка линий разреза. Последовательность вырезания развертки. Наладка ножниц. Приемы безопасной работы ножницами. Загибание кромок и неразрезанных углов коробки. Окраска изделий эмалевой краской с помощью кисти.

**Распиливание отверстия и проймы**

**Изделия.** Рейсмус слесарный (с проймой для передвижения чертилки). Вороток раздвижной.

**Теоретические сведения.** Использование в технике равноплечного и неравноплечного рычагов. Понятие взаимозаменяемость деталей.

Практические работы. Подбор сверл по диаметру для рационального высверливания проймы (отверстия). Контроль опиливаемых кромок в пройме шаблоном. Притупление углов и выполнение фасок в отверстии (пройме) напильниками и надфилями. Отделка изделия шлифованием и полированием.

**Сверление**

**Объекты работы.** Заготовки к изделиям.

**Теоретические сведения.** Общее представление о вертикальном сверлильном станке: назначение, устройство. Понятие коническая поверхность.

**Практические работы.** Крепление сверл с помощью переходных втулок. Удаление сверл и втулок. Биение сверла, его причины и меры устранения. Сверление с последующим рассверливанием. Сверление тонкого листового металла в пакете, с прокладкой, с прижимом.

**Нарезание резьбы**

**Объекты работы.** Детали к изделиям.

**Теоретические сведения.** Передача движения с помощью резьбового соединения. Резьба, профили (треугольный, прямоугольный), обозначение на чертеже, виды. Трубная резьба. Крепежная резьба: резьбомер, получение в промышленных условиях. Резьбы с мелким шагом. Левая и правая резьбы. Правила безопасной работы при нарезании резьбы.

**Умение.** Определение резьбы резьбомером. Упражнение. Определение резьбы по наружному диаметру и шагу с помощью оттиска на бумаге, а также резьбомером.

**Практические работы.** Нарезание наружной резьбы раздвиж­ными (призматическими) плашками. Определение резьб на крепеж­ных деталях разного назначения (резьбомером, измерением). Наре­зание резьбы в глухих отверстиях.

**Практическое повторение**

**Виды работы.** Изготовление струбцины раздвижной, петли шарнирной.

**Самостоятельная работа**

Изготовление совка для мусора.

**IV четверть**

**Вводное занятие**

План работы на четверть. Правила техники безопасности в мастерской.

**Изготовление контрольных инструментов**

**Изделия.** Угольник с полкой для столярных работ. Угольник с колодкой.

**Теоретические сведения.** Понятие допуск размера. Размер: виды (номинальный, действительный). Отклонения (верхнее, нижнее). Величина допуска. Масштабы увеличения и уменьшения. Наибольший и наименьший предельные размеры. Штангенциркуль ШЦ-2.

**Практические работы.** Чтение чертежа. Уяснение технических требований к изделию. Выбор материала для заготовок. Изготовление и проверка деталей. Сборка и отделка изделия. Заключительный контроль выполненной работы. Штангенциркуль ШЦ-2.

**Изготовление и ремонт садово-огородного инвентаря**

**Изделия.** Лопата. Грабли. Мотыга. Полольник. Носилки.

**Теоретические сведения.** Технические требования к садово-огородному инвентарю. Особенности металла для данных изделий. Виды дефектов инвентаря (погнутости, разрывы деталей и т. п.). Приемы удаления заклепок. Прием гибки втулок на оправках. Смазка: назначение, виды (жидкая, густая). Керосин как очищающая жидкость. Опасность воспламенения керосина.

**Практические работы.** Правка погнутостей и заточка лопаты. Ремонт граблей и мотыги с заменой деталей.

Изготовление садово-огородного инвентаря.

**Токарное дело: сверление на токарном станке**

**Изделия.** Упорная втулка для сверления глухого отверстия. Шайба. Гайка. Натяжка для клепки.

**Теоретические сведения**. Назначение и устройство задней бабки токарного станка. Назначение. Центрование. Центроискатель. Центровое отверстие: назначение, формы. Центровочное комбинированное сверло. Брак при центровании и сверлении. Правила безопасной работы при центровании и сверлении.

**Упражнение.** Нахождение центра окружности на бумаге, на торце круглой заготовки.

**Практические работы.** Установка и снятие сверла. Выверка положения центра задней бабки. Сверление отверстий ручной подачей с установкой сверла в пиноли задней бабки. Приемы сверления глухих отверстий при заданной их глубине.

Разметка центра циркулем и центроискателем. Центрование спиральным сверлом с последующим зенкованием. Установка и закрепление детали в патроне с поддержкой центром задней бабки.

**Обработка металла резанием**

**Теоретические сведения.** Клин — основа режущего инструмента. Элементы клина: передняя и задняя грани, режущая кромка. Элементы токарного резца: передняя поверхность, главная и вспомогательная задние поверхности. Угол резца: виды (задний, передний, заострения, резания), значение каждого вида. Понятие температуростойкость и износостойкость инструмента. Движение резания и подачи. Общее представление о конструкционных и инструментальных углеродистых сталях.

**Упражнение.** Нахождение элементов клина на рабочих частях режущих инструментов.

**Практическое повторение**

**Вид работы.** Изготовление оконной и дверной фурнитуры (шпингалета, крючка ветрового, запора форточного), штатива для демонстрации наглядных пособий.

**Контрольная работа**

По выбору учителя.

5. Требования к уровню подготовки обучающихся по предмету

Освоение обучающимися программы учебного предмета «Профильный труд» предполагает достижение ими двух видов результатов: *личностных и предметных*.

***Личностные результаты*** включают индивидуально-личностные качества и социальные (жизненные) компетенции обучающегося, социально значимые ценностные установки. К личностным результатам относятся:

1) осознание себя как гражданина России; формирование чувства гордости за свою Родину;

2) воспитание уважительного отношения к иному мнению, истории и культуре других народов;

3) сформированность адекватных представлений о собственных возможностях, о насущно необходимом жизнеобеспечении;

4) овладение начальными навыками адаптации в динамично изменяющемся и развивающемся мире;

5) овладение социально-бытовыми навыками, используемыми в повседневной жизни;

6) владение навыками коммуникации и принятыми нормами социального взаимодействия;

7) способность к осмыслению социального окружения, своего места в нем, принятие соответствующих возрасту ценностей и социальных ролей;

8) принятие и освоение социальной роли обучающегося, проявление социально значимых мотивов учебной деятельности;

9) сформированность навыков сотрудничества с взрослыми и сверстниками в разных социальных ситуациях;

10) воспитание эстетических потребностей, ценностей и чувств;

11) развитие этических чувств, проявление доброжелательности, эмоционально-нравственной отзывчивости и взаимопомощи, проявление сопереживания к чувствам других людей;

12) сформированность установки на безопасный, здоровый образ жизни, наличие мотивации к творческому труду, работе на результат, бережному отношению к материальным и духовным ценностям;

13) проявление готовности к самостоятельной жизни.

Программа определяет два уровня овладения личностными результатами: *минимальный и достаточный*.

Достаточный уровень овладения личностных результатов не является обязательным для всех обучающихся. Минимальный уровень является обязательным для всех обучающихся с умственной отсталостью.

***Предметные результаты*** включают освоенные обучающимися знания и умения, специфичные для данного предмета, готовность их применения.

Программа определяет два уровня овладения предметными результатами: *минимальный и достаточный*.

Достаточный уровень овладения предметных результатов не является обязательным для всех обучающихся. Минимальный уровень является обязательным для всех обучающихся с умственной отсталостью.

***Минимальный уровень****:*

знание названий некоторых материалов; изделий, которые из них изготавливаются и применяются в быту, игре, учебе, отдыхе;

представления об основных свойствах используемых материалов; знание правил хранения материалов; санитарно-гигиенических требований при работе с производственными материалами;

отбор (с помощью учителя) материалов и инструментов, необходимых для работы;

представления о принципах действия, общем устройстве машины и ее основных частей (на примере изучения любой современной машины: металлорежущего станка, швейной машины, ткацкого станка, автомобиля, трактора и др.);

представления о правилах безопасной работы с инструментами и оборудованием, санитарно-гигиенических требованиях при выполнении работы;

владение базовыми умениями, лежащими в основе наиболее распространенных производственных технологических процессов (шитье, литье, пиление, строгание и т. д.);

чтение (с помощью учителя) технологической карты, используемой в процессе изготовления изделия;

представления о разных видах профильного труда (деревообработка, металлообработка, швейные, малярные, переплетно-картонажные работы, ремонт и производств обуви, сельскохозяйственный труд, автодело, цветоводство и др.);

понимание значения и ценности труда; понимание красоты труда и его результатов;

заботливое и бережное отношение к общественному достоянию и родной природе;

понимание значимости организации школьного рабочего места, обеспечивающего внутреннюю дисциплину;

выражение отношения к результатам собственной и чужой творческой деятельности («нравится»/«не нравится»);

организация (под руководством учителя) совместной работы в группе; осознание необходимости соблюдения в процессе выполнения трудовых заданий порядка и аккуратности;

выслушивание предложений и мнений товарищей, адекватное реагирование на них;

комментирование и оценка в доброжелательной форме достижения товарищей, высказывание своих предложений и пожеланий;

проявление заинтересованного отношения к деятельности своих товарищей и результатам их работы;

выполнение общественных поручений по уборке мастерской после уроков трудового обучения;

посильное участие в благоустройстве и озеленении территорий; охране природы и окружающей среды.

***Достаточный уровень:***

определение (с помощью учителя) возможностей различных материалов, их целенаправленный выбор (с помощью учителя) в соответствии с физическими, декоративно-художественными и конструктивными свойствам в зависимости от задач предметно-практической деятельности;

экономное расходование материалов;

планирование (с помощью учителя) предстоящей практической работы; знание оптимальных и доступных технологических приемов ручной и машинной обработки материалов в зависимости от свойств материалов и поставленных целей;

осуществление текущего самоконтроля выполняемых практических действий и корректировка хода практической работы;

понимание общественной значимости своего труда, своих достижений в области трудовой деятельности.

Система оценки достижения возможных результатов освоения адаптированной основной образовательной программы обучающимися с умственной отсталостью.

В качестве содержательной и критериальной базы оценки ***личностного развития*** выступают планируемые личностные результаты обучения.

Оценка личностного прогресса проводится:

1. По контекстной информации – интерпретации результатов педагогических измерений на основе портфеля достижений и других форм накопительной оценки, используемых в школе. Педагог может отследить, как меняются, развиваются интересы ребёнка, его мотивация, уровень самостоятельности, и ряд других личностных действий. Главный критерий личностного развития – наличие положительной тенденции развития.
2. В ходе урока учитель включает задания на знание моральных норм и сформированности морально-этических суждений. Результаты фиксируются в листах анализа, накопительная оценка показывает освоенность данных учебных действий.
3. В ходе ежедневных наблюдений за обучающимися на уроках и во внеурочное время. Результаты фиксируются в листах анализа, накопительная оценка показывает сформированность отдельных личностных результатов.
4. Психологическая диагностика, проводимая психологом, имеющим специальную профессиональную подготовку.

На основании сравнения показателей текущей и предыдущей оценки делается вывод о динамике развития жизненной компетенции обучающегося с УО за год по каждому показателю по следующей шкале:

0 –регресс.

1 – отсутствие динамики.

2 – минимальная динамика.

3 – средняя динамика.

4 – выраженная динамика.

5 – полное освоение действия.

Оценка достижений ***предметных результатов*** по практической составляющей производится путем фиксации фактической способности к выполнению учебного действия, обозначенного в качестве возможного предметного результата по следующей шкале:

0 – не выполняет, помощь не принимает.

1 – выполняет совместно с педагогом при значительной тактильной помощи.

2 – выполняет совместно с педагогом с незначительной тактильной помощью или после частичного выполнения педагогом.

3 – выполняет самостоятельно по подражанию, показу, образцу.

4 – выполняет самостоятельно по словесной пооперациональной инструкции.

5 – выполняет самостоятельно по вербальному заданию.

Оценка достижений предметных результатов по знаниевой составляющей производится путем фиксации фактической способности к воспроизведению (в т.ч. и невербальному) знания, обозначенного в качестве возможного предметного результата по следующей шкале:

0 – не воспроизводит при максимальном объеме помощи.

1 – воспроизводит по наглядным опорам со значительными ошибками и пробелами.

2 – воспроизводит по наглядным опорам с незначительными ошибками.

3 – воспроизводит по подсказке с незначительными ошибками.

4 – воспроизводит по наглядным опорам или подсказкам без ошибок.

5 – воспроизводит самостоятельно без ошибок по вопросу.

На основании сравнения показателей за четверть текущей и предыдущей оценки учитель делает вывод о динамике усвоения АООП каждым обучающимся с УО по каждому показателю по следующей шкале:

0– отсутствие динамики или регресс.

1– динамика в освоении минимум одной операции, действия.

2– минимальная динамика.

3– средняя динамика.

4– выраженная динамика.

5– полное освоение действия

Данная система оценки позволяет объективно оценить промежуточные и итоговые достижения каждого учащегося в овладении конкретными учебными действиями, получить общую картину сформированности учебных действий у всех учащихся, и на этой основе осуществить корректировку процесса их формирования на протяжении всего времени обучения. В соответствии с требованиями Стандарта обучающихся с умственной отсталостью (интеллектуальными нарушениями) Организация самостоятельно определяет содержание и процедуру оценки БУД.

**6. Материально-техническое обеспечение учебного предмета**

**Перечень учебной литературы**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Учебник | Автор | Год | Количество учебников |
|  «Столярное дело 5-6 класс». Москва, «Просвещение», утверждено МОРФ. | Журавлев Б.А. | 1992 |  |

**Материально-техническое и методическое обеспечение**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| №п/п | Наименование оборудования, инструментов, наглядных пособий, раздаточного материала | Имеется вналичии |
| 1. | Верстак универсальный | 2 |
| 2. | Тиски столярные | 3 |
| 3. | Тиски слесарные | 3 |
| 4. | Разметочная плита | 1 |
| 5. | Станок сверлильный | 1 |
| 6. | Станок токарный | 3 |
| 7. | Электроточило | 1 |
| 8. | Электрическая дисковая пила | 1 |
| 9. | Строгальная машина | 1 |
| 10. | Стусло металлическое | 1 |
| 11. | Плоскогубцы | 8 |
| 12. | Клещи | 1 |
| 13. | Молоток  | 12 |
| 14. | Бокорезы  | 2 |
| 15. | Ножовки по дереву рабочие | 10 |
| 16. | Ножовки по дереву специальные | 10 |
| 17. | Круглогубцы  | 2 |
| 18. | Очки защитные  | 4 |
| 19. | Метр складной металлический  | 2 |
| 20. | Дрель ручная | 2 |
| 21. | Напильники | 3 компл |
| 22. | Напильник трёхгранный | 4 |
| 23. | Стамеска 12 | 4 |
| 24. | Стамеска 15 | 1 |
| 25. | Стамеска 14 | 2 |
| 26. | Стамеска 8 | 2 |
| 27. | Стамеска 6 | 6 |
| 28. | Стамеска 12 (специальная) | 1 |
| 29. | Коловорот | 4 |
| 30. | Рубанок рабочий | 12 |
| 31. | Рубанок специальный | 10 |
| 32. | Сверла | 1 компл |
| 33. | Напильники драчёвые разной конфигурации | 14 |
| 34. | Резцы токарные по дереву | 8 |
| 35. | Транспортир | 5 |
| 36. | Отвертка крестовая | 2 |
| 37. | Отвертка плоская | 4 |
| 38. | Стамески рабочие | 10 |
| 39. | Стамески специальные | 10 |
| 40. | Ключ гаечный 8-32 | 1 компл |
| 41. | Угольник | 6 |
| 42. | Линейка измерительная металлическая | 4 |
| 43. | Линейка мерная деревянная | 3 |
| 44. | Рукавицы рабочие | 4 компл |
| 45. | Перчатки рабочие | 5 компл |
| 46. | Плакаты по темам | комплект |
| 47. | Технологические карты | комплект |
| 48. | Карточки – задания | комплект |

**7. Календарно-тематическое планирование**

|  |
| --- |
| I четверть 7 класс |
| **№ ур.****в уч.г** | **№ ур.****в теме** | **Тема урока** | **Кол-во часов** | **Дата** | **ЭОР** |
| 1 | 1 | **Вводное занятие** | 1 |  |  |
| **Фугование.** |
| 2-3 | 1-2 | Назначение фуганка со строганием. Рубанок. | 2 |  |  |
| 4-5 | 3-4 | Устройство рубанка, полуфуганка, фуганка. | 2 |  |  |
| 6-7 | 5-7 | Техника безопасности при заточке ножа. | 2 |  |  |
| 8-9 | 7-8 | Тех.условия при строгании заготовок. | 2 |  |  |
| 10-11 | 9-10 | Строгание заготовок для щита. | 2 |  |  |
| 12-13 | 11-12 | Фугование кромок. Проверка обработки изделия (линейкой) | 2 |  |  |
| 14-15 | 13-14 | Склеивание щита в приспособлениях различных видов (струбцинах, клиньях и т.д.) | 2 |  |  |
| 16-17 | 15-16 | Строгание лицевой пластины щита. | 2 |  |  |
| 18-19 | 17-18 | Заключительная проверка (угольником - углы) (проверка по диагонали), и т.д.  | 2 |  |  |
| **Хранение и сушка древесины.** |
| 20-21 | 1-2 | Значение правильного хранения материалов. | 2 |  |  |
| 22-23 | 3-4 | Искусственная сушка в камерах и естественная сушка на улице в штабелях. | 2 |  |  |
| **Геометрическая резьба по дереву.** |
| 24-25 | 1-2 | Резьба по дереву | 2 |  |  |
| 26-27 | 3-4 | Геометрически орнамент, выражения геометрического орнамента. | 2 |  |  |
| 28-29 | 5-7 | Выбор и разметка рисунка (правила деления окруж. на ровные части) | 2 |  |  |
| **Практическое повторение** |
| 30-34 | 1-5 | Нанесения рисунка на поверхность изделия. | 5 |  |  |
| 35 | 6 | Затачивание инструмента (название резцов), (косяк, нож) и т.д. | 1 |  |  |
| 36-37 | 7-8 | Виды, правила безопасности работы на пробной доске. | 2 |  |  |
| 38-39 | 9-10 | Работа на пробной доске. | 2 |  |  |
| 40-41 | 11-12 | Работа на основном изделии. Вырезание орнамента. | 2 |  |  |
| 42-43 | 13-14 | Крепление заготовки изделия (вырезание узора). | 2 |  |  |
| 44-45 | 15-16 | Вырезание узора. | 2 |  |  |
| 46-47 | 17-18 | Практическое повторение (изготовление разделочной доски). | 2 |  |  |
| 48-49 | 19-20 | Выбор форм разделочной доски. | 2 |  |  |
| 50-51 | 21-22 | Изготовление разделочной доски, нанесение рисунка. | 2 |  |  |
| 52-54 | 23-25 | Вырезание узора. | 3 |  |  |
| 55-56 | 26-27 | Отделка изделия (морилкой, мастикой, анилиновой краской, лаком). | 2 |  |  |

|  |
| --- |
| II четверть 7 класс |
| **№ ур.****в уч.г** | **№ ур.****в теме** | **Тема урока** | **Кол-во часов** | **Дата** | **ЭОР** |
| 57 | 1 | **Вводное занятие** | 1 |  |  |
| Угловое **концевое соединение** |
| 58 | 1 | Изготовление табуретки, технические характеристики изделия. | 1 |  |  |
| 59 | 2 | Теоретические сведения. Понятие о шероховатости обработанной поверхности. **Практическая работа** строгание заготовок по размерам. | 1 |  |  |
| 60 | 3 | Теоретические сведения. Неровность поверхности виды и причины. **Практическая работа** - выявление неровности двумя линейками и угольником. | 1 |  |  |
| 61 | 4 | Теоретические сведения. Приемы строгания шерхебелем и рубанком. **Практическая работа** - строгание заготовок для табуретки. | 1 |  |  |
| 62 | 5 | Теоретические сведения. Чертежи деталей табуретки. **Практическая работа** – выполнение чертежей в тетради деталей для табуретки. | 1 |  |  |
| 63-64 | 6-7 | Теоретические сведения. Ножовка зависимость пропила от величины развода зуба. **Практическая работа**—разметка шипов и запилевание по разметке.  | 2 |  |  |
| 65-66 | 8-9 | Теоретические сведения. Угловой концевой шип его разметка. **Практическая работа**—несквозное сверление для шипа приемы долбления. | 2 |  |  |
| 67-68 | 10-11 | Теоретические сведения. Угловые концевые шипы их виды. **Практическая работа –** изготовление царги и проножки. | 2 |  |  |
| 69-70 | 12-13 | Теоретические сведения. Приемы разметки угловых шипов. **Практическая работа**- контроль за долблением и спиливание шипа. | 2 |  |  |
| 71-72 | 14-15 | Теоретические сведения. Приемы сборки изделия без клея. **Практическая работа** - сборка изделия на клей. | 2 |  |  |
| **Отделка столярных изделий Непрозрачная отделка. Назначение непрозрачной отделки. Покраска изделия табуретка водоэмульсионной краской** |
| 73-74 | 1-2 | Теоретические сведения. Ознакомление с производственным способом нанесения красок. Время выдерживания окрашенной поверхности до полного высыхания. Промывка и хранение кистей. | 2 |  |  |
| 75-76 | 3-4 | Теоретические сведения. Шпоклевание. **Практическая работа**—шпатлевка углублений, трещин, торцов сушка зачистка шлифовальной шкуркой. | 2 |  |  |
| **Токарные работы** |
| 77-78 | 1-2 | Теоретические сведения. Устройство токарного станка. **Практическая работа** - изучение станка. | 2 |  |  |
| 79-80 | 3-4 | Теоретические сведения - устройство основных частей станка, название и назначение. **Практическая работа** - смазка основных подшипников станка. | 2 |  |  |
| 81-82 | 5-7 | Теоретические сведения о резцах для черновой обработке. **Практическая работа** - пробный пуск станка. | 2 |  |  |
| 83-84 | 7-8 | Токарные резцы их применение правила безопасного обращения. **Практическая работа** - заточка резцов, пробные работы. | 2 |  |  |
| 85-86 | 9-10 | Теорет. Сведения - мерительный инструмент (кронциркуль) его применение практическая работа на станке. | 2 |  |  |
| 87-88 | 11-12 | Организация рабочего места. **Практическая работа** - предварительная обработка заготовки. | 2 |  |  |
| 89-90 | 13-14 | Основные правила электробезопасности при работе. **Практическая работа** - нахождение центра на заготовке. | 2 |  |  |
| 91-92 | 15-16 | Теорет. Свед. Техника безопасности при работе на токарном станке. Точение цилиндра. | 2 |  |  |
| 93-94 | 17-18 | **Практическая работа** - приемы шлифовки изделия. | 2 |  |  |
| 95-96 | 19-20 | Теоретич . сведения - крепление заготовки в центрах и взаколотку. Пробные работы. | 2 |  |  |
| 97-98 | 21-22 | **Практическое повторение** - изготовление табуретки с точеными ножками, разметка шипов. | 2 |  |  |
| 99-100 | 23-24 | **Практическое повторение** - черновая и чистовая обработка заготовки. | 2 |  |  |
| 101-102 | 25-26 | **Практическое повторение** - чистовая обработка фигурной ручки для напильника. | 2 |  |  |
| 103-104 | 27-28 | **Практическое повторение** - точеная ручка для молотка. | 2 |  |  |
| 105-106 | 29-30 | **Практическое повторение** - чистовая обработка заготовки для молотка шлифовка и приемы отрезания резцом. | 2 |  |  |
| 107-108 | 31-32 | **Практическое повторение** - точеные накладные украшения составление эскиза. | 2 |  |  |
| 109-110 | 33-34 | **Практическое повторение** - точеные накладные украшения изготовление и распиливание вдоль волокон. | 2 |  |  |
| 111-112 | 35-36 | **Практическое повторение** - тонирование изделия водными красителями, покрытие прозрачным лаком. | 2 |  |  |

|  |
| --- |
| III четверть 7 класс |
| **№ ур.****в уч.г** | **№ ур.****в теме** | **Тема урока** | **Кол-во часов** | **Дата** | **ЭОР** |
| 113 | 1 | Вводное занятие. Повторный инструктаж по охране труда. | 1 |  |  |
| **Обработка деталей из древесины твердых пород.** |
| 114-115 | 1-2 | Твердые породы древесины. Лиственные твердые породы: береза, дуб, бук, рябина, вяз, клен, ясень. Технические характеристики каждой породы. | 2 |  |  |
| 116-117 | 3-4 | Особенности обработки древесины из твердых пород. Объяснение нового материала. | 2 |  |  |
| 118-119 | 5-7 | Знакомство с изделием (ручка для молотка, стамески или долота) Подбор материала для изделия. | 2 |  |  |
| 120-121 | 7-8 | Последовательность изготовления изделия. Название операций по изготовлению изделия. | 2 |  |  |
| 122-123 | 9-10 | Подбор материала и черновая обработка заготовки. Черновая разметка с учетом направления волокон древесины. | 2 |  |  |
| 124-125 | 11-12 | Строгание заготовки. Строгание заготовки по размерам указанным на чертеже. | 2 |  |  |
| 126-127 | 13-14 | Придание заготовке овального сечения. **Практическая работа**. Разметка, строгание фаски, закругление грани и т. д. | 2 |  |  |
| 128-129 | 15-16 | Отпиливание припуска по длине. Технические требования к качеству выполнения операции. | 2 |  |  |
| 130-131 | 17-18 | Обработка торца ручки. Технические требования к качеству выполнения данной операции. | 2 |  |  |
| 132-133 | 19-20 | Отделка изделия ручки для молотка. Способы и приемы отделки изделия. Требования к качеству выполнения операции. | 2 |  |  |
| 134-135 | 21-22 | Насадка молотка на ручку. Клинья для расклинивания ручки молотка. Проверка качества насадки ручки на молоток. | 2 |  |  |
| **Угловое концевое соединение УК - 2.** |
| 136-137 | 1-2 | Знакомство с изделием (рамка для портрета). Материал для рамки. Применение бруска с профильной поверхностью. Детали и способы их соединения. | 2 |  |  |
| 138-139 | 3-4 | Последовательность изготовления изделия. Объяснение по теме. Название операций по изготовлению изделия. | 2 |  |  |
| 140-141 | 5-7 | Инструмент для строгания профильной поверхности. Виды и приемы обработки профильной поверхности. | 2 |  |  |
| 142-143 | 7-8 | Изготовление бруска с профильной поверхностью. Технические требования к качеству выполнения данной операции. | 2 |  |  |
| 144-145 | 9-10 | Устройство и назначение зензубеля и фальцгобеля. Разборка и сборка, правила безопасной работы. | 2 |  |  |
| 146-147 | 11-12 | Приемы работы зензубелем и фальцгобелем. Приемы разметки и строгания фальца. Техника безопасности. | 2 |  |  |
| 148-149 | 13-14 | Выполнение фальца на заготовках для рамки. Пробные работы на отходах материала. | 2 |  |  |
| 150-151 | 15-16 | Угловое концевое соединение на ус со вставным плоским шипом. Разметка соединения деталей с профильной поверхностью. | 2 |  |  |
| 152-153 | 17-18 | Изготовление соединения УК-2 (из отходов материала). Спиливание углов в стусле для соединения деталей. | 2 |  |  |
| 154-155 | 19-20 | Сборка изделия (рамка для портрета). Сборка изделия проверка плотности соединения и подгонка мест сопряжения. | 2 |  |  |
| 156-157 | 21-22 | Соединение деталей рамки угловым концевым соединением УК-2. Изготовление и вклеивание вставного шипа. | 2 |  |  |
| 158-159 | 23-24 | Отделка изделия.Зачистка поверхности , окраска лаком или краской . Оценка качества готового изделия. | 2 |  |  |
| **Круглые лесоматериалы.** |
| 160-161 | 1-2 | Круглые лесоматериалы. Бревна, кряжи, чурки. Хранение круглых лесоматериалов. Теоретические сведения. | 2 |  |  |
| 162-163 | 3-4 | Защита древесины от гниения. Теоретические сведения. Стойкость пород древесины к поражению насекомыми, грибами, гнилями и. т. д. | 2 |  |  |
| 164-166 | 5-7 | Способы распиловки бревен. Пиломатериалы, получаемые при распиловке. | 3 |  |  |
| **Практическое повторение.** |
| 167-169 | 1-3 | Изготовление поделок на усмотрение учителя. **Практическая работа.** Последовательность изготовления изделия. Контроль за действием, контроль за качеством. | 3 |  |  |

|  |
| --- |
| IV четверть 7 класс |
| **№ ур.****в уч.г** | **№ ур.****в теме** | **Тема урока** | **Кол-во часов** | **Дата** | **ЦОР** |
| 170 | 1 | Вводное занятие План работы на четверть. Правила безопасной работы в мастерской. | 1 |  |  |
| Угловое ящичное соединение |
| 171-172 | 1-2 | Угловое ящичное соединение. Соединение на шип прямой открытый соединение на шип ласточкин хвост. | 2 |  |  |
| 173 | 3 | Угловое ящичное соединение. Выполнение технических рисунков угловых ящичных соединений. | 1 |  |  |
| 174 | 4 | Шпунтубель: устройство, применение, наладка. Работа шпунтубелем техника безопасности. | 1 |  |  |
| 175-176 | 5-6 | Малка и транспортир: устройство и применение. Измерение углов транспортиром. Установка на малке заданного угла по транспортиру. | 2 |  |  |
| 177 | 7 | Изготовление углового ящичного соединения. Заготовка материала. | 1 |  |  |
| 178 | 8 | Разметка проушин, приемы разметки, Запиливание проушины. Выдалбливание проушин. | 1 |  |  |
| 179 | 9 | Разметка шипов по проушинам. Разметка торцов шипов по угольнику. Запиливание шипов. | 1 |  |  |
| 180-181 | 10-11 | Запиливание шипов. Спиливание и выдалбливание щечек. Соединение деталей. | 2 |  |  |
| 182-183 | 12-13 | Последовательность изготовления углового ящичного соединения. Разметка длинны шипов и глубины проушин рейсмусом. | 2 |  |  |
| 184 | 14 | Разметка торцов проушин и их долбление. Разметка шипов по проушине на пласти. | 1 |  |  |
| 185-186 | 15-16 | Запиливание и долбление шипов. Спиливание щечки. Соединение деталей. | 2 |  |  |
| 187 | 17 | Ящик для картотеки: назначение, детали, виды соединения. Чертеж, технический рисунок изделия. | 1 |  |  |
| 188 | 18 | Последовательность изготовления изделия. Название операций по изготовлению изделий. | 1 |  |  |
| 189 | 19 | Последовательность изготовления изделия. Строгание и торцевание заготовок. | 1 |  |  |
| 190-191 | 20-21 | Разметка шипов и проушин рейсмусом и угольником. | 2 |  |  |
| 192 | 22 | Разметка по малке или шаблону. Требования к качеству выполнения операции. | 1 |  |  |
| 193-194 | 23-24 | Запиливание и долбление проушин. Запиливание шипов, долбление лишнего материала. | 2 |  |  |
| 195-196 | 25-26 | Изготовление дна ящика. Вырубка паза по толщине фанеры шпунтубелем. | 2 |  |  |
| 197 | 27 | Сборка изделия насухо. Склеивание ящичного соединения. Требование к качеству сборки. | 1 |  |  |
| 198 | 28 | Виды отделки изделия. Отделка ящика. Оценка качества готового изделия. | 1 |  |  |
| **Свойства древесины.** |
| 199 | 1 | Древесина: внешний вид, запах, влажность, усушка и разбухание, плотность, электро - и теплопроводимость. | 1 |  |  |
| 200 | 2 | Свойства древесины. Определение влажности, прочности,на сжатие, растяжение, изгиб, и . т. д. | 1 |  |  |
| 201 | 3 | Свойства древесины. Основные технологические свойства древесины — твердость, износостойкость, сопротивление раскалыванию. | 1 |  |  |
| **Выполнение криволинейного отверстия.** |
| 202 | 1 | Особенности криволинейного пиления. Понятие выпуклая и вогнутая поверхность | 1 |  |  |
| 203 | 2 | Элементы черчения: (сопряжение) двух окружностей, окружности с прямой, углов, двух параллельных. | 1 |  |  |
| 204-205 | 3-4 | Особенности разметки криволинейных кромок с помощью циркуля и по шаблону. | 2 |  |  |
| 206-207 | 5-6 | Приемы обработки криволинейных кромок. Примеры ручной обработки, пример механической обработки | 2 |  |  |
| 208 | 7 | Типы сверл - пробочные, спиральные, с подрезателем, спиральное с конической заточкой, и т д. | 1 |  |  |
| 209 | 8 | Элементы черчения - сквозное и несквозное отверстие Обозначение радиуса, обозначение диаметра. | 1 |  |  |
| 210-211 | 9-10 | Разметка отверстий, высверливание по контуру, Обработка гнезда стамеской, напильником, наждачной бумагой. Изделие - ручка для ножовки. | 2 |  |  |
| 212 | 11 | Какие материалы для ручкиножовки лучше. Последовательность изготовления изделия. | 1 |  |  |
| **Практическое повторение** |
| 213 | 1 | **Практическая работа.** Последовательность изготовления изделия - ручки для ножовки. | 1 |  |  |
| 214 | 2 | **Практическая работа** - обработка внутренних и наружных контуров ручки. | 1 |  |  |
| 215-216 | 3-4 | **Практическая работа**- отделка ручки – зачистка, шлифовка. Выполнение пропила для полотна. | 2 |  |  |
| 217 | 5 | Оценка качества выполненной работы. | 1 |  |  |