## Муниципальное казённое общеобразовательное учреждение

## «Мыскаменская школа-интернат»

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| РАССМОТРЕНО и РЕКОМЕНДОВАНОметодическим объединением учителейэстетического циклаПротокол от «\_\_\_» \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_20 г. №\_\_\_\_Руководитель \_\_\_\_\_\_\_\_\_Ю.Ю. Кондратюк |

|  |
| --- |
| СОГЛАСОВАНОЗаместитель директора школы-интерната по УВР \_\_\_\_\_\_\_\_\_/ С.З. Рахимбакиев от «\_\_» \_\_\_\_\_\_\_\_20 г.  |

 |   СОГЛАСОВАНОЗаместитель директора школы - интерната по МР\_\_\_\_\_\_\_   Ю.Ю. Лезина «\_\_\_\_» \_\_\_\_\_\_\_20 г. Протокол НМС «\_\_\_\_»\_\_\_\_\_\_\_\_20 г. №\_\_\_\_\_ | УТВЕРЖДАЮДиректор\_\_\_\_\_\_\_\_\_Н.А. Подгорных «\_\_\_» \_\_\_\_\_\_\_\_20 г.Приказ «\_\_\_» \_\_\_20 г.№ \_\_\_\_ |

**РАБОЧАЯ ПРОГРАММА**

по профессионально-трудовому обучению

для 8 класса
(коррекционного VIII вида)

Автор-составитель: учитель технологии Волосников Евгений Петрович

2017 – 2018 учебный год

**1.ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА**

Рабочая программа по профессионально-трудовому обучению для 8 класса (технический труд) МКОУ «Мыскаменская школа интернат» составлена в соответствии:

1. ФЗ №279-ФЗ от 29.12.2012 «Об образовании в РФ».
2. Приказ Министерства образования РФ № 29/2065-п от 10.04.2002 года «Об утверждении учебных планов специальных (коррекционных) образовательных учреждений для обучающихся, воспитанников с отклонениями в развитии»;
3. Санитарно-гигиенические требования, введенные в действие постановлением Главного государственного санитарного врача Российской Федерации от 29 декабря 2010 г. № 189 «Об утверждении СанПиН 2.4.2.2821-10. Санитарно-эпидемиологические требования к условиям и организации обучения в общеобразовательном учреждении».
4. Основной образовательной программы основного общего образования МКОУ «Мыскаменская школа-интернат» на 2013-2018 учебный год»
5. Учебного плана МКУО «Мыскаменская школа-интернат» на 2015-2016 учебный год.

Рабочая программа по технологии для 7 класса составлена на основе программы специальных (коррекционных) образовательных учреждений VIII вида 5-9 кл.: В2 сб./ под редакцией В.В.Воронковой. – М.: Гуманитар. изд. центр ВЛАДОС. 2014. - Сб.2. - 304 с. к учебникам:

1. Тищенко А.Т.Технология. Технический труд. Учебник для учащихся общеобразовательных учреждений. 7 класс Москва. Вентана-Граф, 2010 г.
2. Трудовое обучение. 5-9 классы. Слесарное дело. Столярное дело: развёрнутое тематическое планирование/ авт.-сост. О.В.Павлова. - Волгоград: Учитель, 2011г
3. Самородский П.С., Тищенко А.Т. Технология. Технический труд. Учебник для учащихся общеобразовательных учреждений. 7 класс Москва. Вентана-Граф, 2011г.

Программа ориентирует на повышение уровня познавательной активности учащихся и развитие их способности к осознанной регуляции трудовой деятельности, что предполагает формирование у них необходимого объема профессиональных знаний и общетрудовых умений.

Цель программы – подготовить школьников к поступлению в ПТУ соответствующего типа и профиля.

Программа включает теоретические и практические занятия. Предусматриваются лабораторные работы и упражнения, экскурсии на профильные производства. Учтены принципы повторяемости пройденного учебного материала и постепенности ввода нового.

 В процессе обучения школьники знакомятся с разметкой деталей, пилением, строганием, сверлением древесины, различными видами соединений и отделкой изделий. 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 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.

Большое внимание уделяется технике безопасности. Затронуто эстетическое воспитание (художественная отделка столярных изделий).

Все это способствует физическому и интеллектуальному развитию подростков с нарушениями интеллектуального развития и их социально-бытовой ориентации.

Для успешного обучения по данной программе столярная мастерская оснащена всем необходимым оборудованием, станками и инструментами.

**2.ОБЩАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА УЧЕБНОГО ПРОЦЕССА**

Программа составлена с учетом опыта трудовой и технологической деятельности, полученного учащимися при обучении в начальной школе.

Основным предназначением образовательной области «Технология» в системе общего образования является формирование трудовой и технологической культуры школьника, системы технологических знаний и умений, воспитание трудовых, гражданских и патриотических качеств его личности, их профессиональное самоопределение в условиях рынка труда, формирование гуманистически ориентированного мировоззрения. Образовательная область «Технология» является необходимым компонентом общего образования, предоставляющая возможность обучающимся применить на практике знания, полученные на основных предметах. Программа включает все темы, предусмотренные федеральным компонентом государственного образовательного стандарта основного общего образования по столярному делу. Рабочая программа построена на основе концентрического подхода, особенность которого состоит в учете повторяемости пройденного учебного материала и постепенности ввода нового.

**Необходимость разработки и значимость** рабочей программы по технологии обусловлена, с одной стороны, требованиями, предъявляемыми к результатам освоения основной образовательной программы ступени основного общего образования, определенных ГОС ООО, с другой стороны, потребностью формирования разносторонне развитой, гармоничной личности, воспитания гражданина, патриота. Программа обеспечивает в системе общего образования формирование у школьников следующих **ключевых компетенций**: технологической, коммуникативной, информационной, что связано с овладением умениями осваивать разнообразные способы и средства преобразования материалов, учитывать экономическую эффективность и возможные экологические последствия технологической деятельности, способствует развитию способностей к созидательной, преобразовательной деятельности, подготовке к решению задач.

**Новизной** рабочей программы является присутствие в ней национально регионального компонента, который включает в себя изготовление кухонной утвари, других предметов обихода тундровой жизни.

**Интегративный характер** содержания обучения технологии предполагает построение образовательного процесса на осно­ве использования межпредметных связей. Это связи с алгеб­рой и геометрией при проведении расчетных и графических операций; с химией при характеристике свойств конструкци­онных материалов; с физикой при изучении механических свойств конструкционных материалов, устройства и принци­пов работы машин, механизмов, приборов, видов современ­ных технологий; с историей и искусством при освоении тех­нологий традиционных промыслов.

**Объектом изучения технологии** является изучение различных видов материала: древесины и металла, а также знакомство основами информационных технологии, элементами культуры дома.

Независимо от вида изучаемых технологий содержанием примерной программы предусматривается освоение материала по следующим сквозным образовательным линиям:

* технологическая культура производства;
* распространенные технологии современного производства;
* культура, эргономика и эстетика труда;
* получение, обработка, хранение и использование технической и технологической информации;
* основы черчения, графики, дизайна;
* элементы домашней и прикладной экономики, предпринимательства;
* знакомство с миром профессий, выбор учащимися жизненных, профессиональных планов;
* влияние технологических процессов на окружающую среду и здоровье человека;
* методы технической, творческой, проектной деятельности;
* история, перспективы и социальные последствия развития технологии и техники.

Основной формой обучения является учебно-практическая деятельность обучающихся. Приоритетными методами являются упражнения, лабораторно-практические, учебно-практические работы. Ведущей структурной моделью для организации занятий по технологии является комбинированный урок.

В программе предусмотрено выполнение школьниками творческих или проектных работ. При организации творческой или проектной деятельности обучающихся очень важно акцентировать их внимание на потребительском назначении того изделия, которое они выдвигают в качестве творческой идеи. **Основными видами деятельности** обучающихся по предмету являются: беседа (диалог); работа с книгой; практическая деятельность: изготовление изделий по чертежу, рисунку, наглядному изображению; самостоятельная работа; работа по карточкам; работа по плакатам; составление плана работ, планирование последовательности операций по технологической карте.

Методы обучения: беседа, словесные, практические, наглядные.

Методы стимуляции: демонстрация натуральных объектов, ИТК, дифференцирование, разноуровневое обучение, наглядные пособия, раздаточный материал, создание увлекательных ситуаций, занимательные упражнения, экскурсии, декады трудового обучения, участие в конкурсах, участие в выставках декоративно-прикладного творчества.

**3.МЕСТО УЧЕБНОГО ПРЕДМЕТА В УЧЕБНОМ ПЛАНЕ**

Базисный учебный (образовательный) план школы-интерната отводит на изучение предмета «Технология» в 7 коррекционном классе VIII вида 10 часов в неделю, при 35 учебных неделях в году.

Особенность данной рабочей программы заключается в том, что она модифицирована через формы занятий, методы и приемы обучения и объем изучаемого материала, для обучения учащихся в 8в классе специального (коррекционного) класса VIII вида.

Для реализации программы используется учебник: Тищенко А.Т. Технология. Технический труд. Учебник для учащихся общеобразовательных учреждений. 7 класс Москва. Вентана-Граф, 2011 г.

**4.ТРЕБОВАНИЯ К РЕЗУЛЬТАТАМ ОСВОЕНИЯ КУРСА**

**Личностными результатами** **являются:**

* проявление познавательных интересов и активности в данной области предметной технологической деятельности;
* выражение желания учиться и трудиться в промышлен­ном производстве для удовлетворения текущих и перспектив­ных потребностей;
* бережное отношение к природным и хозяйственным ре­сурсам;
* готовность к рациональному ведению домашнего хозяй­ства;

**Предметными результатами являются:**

**1.В познавательной сфере:**

* рациональное использование учебной и дополнительной технической и технологической информации для проектиро­вания и создания объектов труда;
* оценка технологических свойств сырья, материалов и областей их применения;
* ориентация в имеющихся и возможных средствах и тех­нологиях создания объектов труда;
* владение алгоритмами и методами решения организа­ционных и технико-технологических задач;
* классификация видов и назначения методов получения и преобразования материалов, энергии, информации, объек­тов живой природы и социальной среды, а также соответству­ющих технологий промышленного производства;
* распознавание видов, назначения материалов, инстру­ментов и оборудования, применяемого в технологических процессах;
* владение кодами и методами чтения, и способами гра­фического представления технической, технологической и инструктивной информации;
* владение способами научной организации труда, фор­мами деятельности, соответствующими культуре труда и тех­нологической культуре производства;
* применение элементов прикладной экономики при обосновании технологий и проектов.

**2.В трудовой сфере:**

* планирование технологического процесса и процесса труда;
* подбор материалов с учетом характера объекта труда и технологии;
* проведение необходимых опытов и исследований при подборе сырья, материалов и проектировании объекта труда;
* подбор инструментов и оборудования с учетом требова­ний технологии и материально-энергетических ресурсов;
* проектирование последовательности операций и состав­ление операционной карты работ;
* выполнение технологических операций с соблюдением установленных норм, стандартов и ограничений;
* соблюдение норм и правил безопасности труда, пожар­ной безопасности, правил санитарии и гигиены;
* соблюдение трудовой и технологической дисципли­ны;
* обоснование критериев и показателей качества проме­жуточных и конечных результатов труда;
* выбор и использование кодов, средств и видов пред­ставления технической и технологической информации и зна­ковых систем в соответствии с коммуникативной задачей, сферой и ситуацией общения;
* подбор и применение инструментов, приборов и обо­рудования в технологических процессах с учетом областей их применения;
* контроль промежуточных и конечных результатов труда по установленным критериям и показателям с использова­нием контрольных и измерительных инструментов;
* выявление допущенных ошибок в процессе труда и обоснование способов их исправления;
* документирование результатов труда и проектной дея­тельности;
* расчет себестоимости продукта труда;
* примерная экономическая оценка возможной прибыли с учетом сложившейся ситуации на рынке товаров и услуг.

**3.В мотивационной сфере:**

* оценивание своей способности и готовности к труду в конкретной предметной деятельности;
* оценивание своей способности и готовности к пред­принимательской деятельности;
* выбор профиля технологической подготовки в старших классах полной средней школы или профессии в учреждени­ях начального профессионального или среднего специального обучения;
* выраженная готовность к труду в сфере материального производства или сфере услуг;
* согласование своих потребностей и требований с по­требностями и требованиями других участников познавательно-трудовой деятельности;
* осознание ответственности за качество результатов труда;
* наличие экологической культуры при обосновании объ­екта труда и выполнении работ;
* стремление к экономии и бережливости в расходовании времени, материалов, денежных средств и труда.

**4.В эстетической сфере:**

* дизайнерское проектирование изделия или рациональ­ная эстетическая организация работ;
* моделирование художественного оформления объекта труда и оптимальное планирование работ;
* разработка варианта рекламы выполненного объекта или результатов труда;
* эстетическое и рациональное оснащение рабочего мес­та с учетом требований эргономики и научной организации труда;
* рациональный выбор рабочего костюма и опрятное со­держание рабочей одежды.

**Межпредметные связи:** математика, черчение, физика, информатика, ИЗО.

Уроки спланированы с учетом знаний, умений и навыков по предмету, которые сформированы у школьников в процессе реализации образовательной программы на предыдущих этапах. Предусматривается обучение технологии в 8 классе на доступном уровне трудности. На первый план выдвигается раскрытие и использование познавательных возможностей, обучающихся как средства их развития и как основы для овладения учебным материалом.

Повысить интенсивность и плотность процесса обучения позволяет использование различных форм работы: письменной и устной, под руководством учителя и самостоятельной и др. Сочетание коллективной работы с индивидуальной и групповой снижает утомляемость обучающихся от однообразной деятельности, создает условия для контроля и анализа полученных знаний, качества выполненных заданий.

**Форма организации образовательного процесса**: классно-урочная система.

В основе обучения лежит системно-деятельностный подход, обеспечивающий активную учебно-познавательную деятельность обучающихся. Для достижения планируемых результатов предполагается использование элементов следующих **образовательных технологий:**

* Технология проектного обучения ;
* Технология исследовательской направленности;
* Здоровьесберегающая технология ;
* Технология игрового обучения;
* Технология интенсификации обучения на основе схемных и знаковых моделей учебного материала;
* Информационно-коммуникационные технологии;
* Дистанционные образовательные технологии;
* Технология имитационного моделирования;
* Технология проблемного обучения.

**Основные формы и средства контроля:**

* Тестирование
* Контрольная работа
* Практическая работа
* Электронная презентация по материалам сети Интернет
* Тематический кроссворд
* Проект

**Критерии оценивания учащихся**

**Оценка качества знаний и умений по технологии**

* **Балл «5»** ставится, если ученик:
* С достаточной полнотой знает изученный материал;
* Опирается в ответе на естественнонаучные знания и обнаруживает ясное понимание учебного теоретического материала;
* Полученные знания умеет творчески применять в практической работе – лабораторной и производственной, в частности, при проведении лабораторного эксперимента;
* Практические работы выполняет достаточно быстро и правильно, умеет подготовить рабочее место, средства труда и правильно пользоваться ими в работе с соблюдением правил техники безопасности, производственной санитарии и личной гигиены;
* Активно участвует в проведении опытов и наблюдений и систематически ведёт записи в рабочей тетради и альбоме для чертежей.
* **Балл «4»** ставится, если ученик:
* Даёт правильные ответы и выполняет практическую и опытную работу, удовлетворяющую требованиям балла «5», но допускает незначительные ошибки в изложении учебного теоретического материала или в выполнении практической работы, которые сам исправил после замечания учителя.
* **Балл «3»** ставится, если ученик:
* Обнаруживает знания и умения лишь основного и учебного материала;
* В основном правильно, но недостаточно быстро выполняет практические и лабораторные работы, допуская лишь некоторые погрешности, и пользуется средствами труда ТВ основном правильно;
* Может объяснить естественнонаучные основы выполняемой работы по наводящим вопросам учителя;
* Принимает участие в проведении опытов и наблюдений, но недостаточно аккуратно ведёт записи в тетради и в альбоме для чертежей.
* **Балл «2»** ставится, если ученик:
* Обнаруживает незнание, и непонимание большей части учебного материала;
* Не умеет выполнять практические работы и объяснять их значение и естественнонаучные основы;
* Не принимает участие в проведение опытов и наблюдений, не ведёт записи в рабочей тетради и альбоме для чертежей
* **Балл «1»** ставится, если ученик:
* Учащийся абсолютно не знает учебный материал, отказывается от ответа
* Учащийся отказался от выполнения так и не смог к нему приступить
* Полное незнание правил организации рабочего места

**5.СОДЕРЖАНИЕ УЧЕБНОГО КУРСА**

**I четверть**

**Раздел 1 «Введение. Вводный инструктаж по охране труда.**

**Заделка пороков и дефектов древесины» 26 часов**

Вводное занятие. Первичный инструктаж по охране труда. Распределение обязанностей. Материалы и инструменты для работы. Дефекты и пороки древесины. Группы пороков древесины. Дефекты обработки и хранения. Определение пороков и дефектов. Шпатлёвка: назначение и виды. Характеристика по основному составу. Выявление пороков и дефектов древесины. Приёмы заделки пороков и дефектов шпатлёвкой. Заделка пороков и дефектов шпатлёвкой: подготовка шпатлёвки. Зачистка поверхности. Устройство и назначение одношпиндельного сверлильного станка. Устройство для крепления сверла. Уборка и смазка станка. Правила безопасной работы. Приёмы и способы работы на сверлильном станке. Подготовка станка к работе. Заточка свёрл. Сверление сквозных отверстий. Сверление несквозных (глухих) отверстий. Сверление и выдалбливание сквозных гнёзд. Сверление и выдалбливание несквозных гнёзд. Подготовка заготовки к заделке дефекта: выявление дефекта. Определение формы дефекта. Выполнение разметки под заделку. Высверливание, долбление отверстия под заделку. Правила безопасности. Изготовление заделки. Виды клея, применяемые для вставки заделки. Вставка заделки на клею. Застрагивание заделки. Оценка качества работ.

**Раздел 2 «Пиломатериалы» 4 часа**

Пиломатериалы: виды, назначение. Получение пиломатериалов. Распознавание вида пиломатериала. Характеристика основных видов пиломатериалов. Хранение пиломатериалов, их обмер и стоимость.

**Раздел 3 «Изготовление столярно-мебельного изделия» 34 часа**

Рисунок детали изделия: назначение, выполнение, обозначение размеров. Изображение деталей (упражнения). Последовательность изготовления изделия. Инструменты для разметки. Разметка деталей изделия. Заготовка деталей изделия. Одновременная заготовка одинаковых деталей. Пиление полос в приспособлении по линии разметки. Технические требования. Подготовка отверстий для шурупов. Технические требования. Виды и назначение мебели. Комплектование мебели для разных помещений. Выстрагивание деталей по размерам. Выстрагивание деталей по размерам. Технические требования к качеству. Изготовление вставных шипов. Технические требования к качеству. Выполнение отверстий в деталях. Технические требования к качеству. Склеивание: виды клея. Вклеивание вставных шипов. Соединение ножек с царгами. Проверка прямоугольности конструкции. Прессование. Удаление излишек клея. Склеивание корпуса табурета: разметка и сверление отверстий. Соединение деталей на шипах и клею. Прессование. Соединение в зажимах. Проверка прямоугольности конструкции. Изготовление сиденья: разметка и отпиливание деталей. Технические требования к качеству. Зачистка сиденья и корпуса табурета. Виды шлифовальной шкурки. Зачистка. Правила безопасного труда. Соединение корпуса табурета с сиденьем: разметка отверстий для круглых вставных шипов. Сверление отверстий. Установка сиденья на клею. Прессование соединений в струбцине. Удаление излишек клея. Отделка изделия: виды отделки. Подготовка к отделке. Окраска табурета морилкой и лаком. Правила безопасной работы. Оценка качества изделия. Анализ.

**Раздел 4 «Практическое повторение» 18 часов**

Изготовление изделий: табурет, аптечка. Чертежи изделий и деталей. Технический рисунок. Правила безопасной работы. Технические требования к качеству. Подбор материала. Черновая разметка. Отпиливание заготовок. Строгание заготовок. Чистовая разметка. Отпиливание припусков. Перенос контуров деталей на заготовку по шаблону. Выпиливание деталей табурета. Отделка деталей рашпилем, наждачной шкуркой. Разметка центров отверстий для саморезов. Сверление отверстий в деталях. Подгонка соединений деталей. Сборка табуретов. Проверка перпендикулярности конструкции. Шлифование поверхностей наждачной шкуркой. Шлифование поверхностей наждачной шкуркой. Отделка изделий морилкой. Отделка изделий лаком.

**Раздел 5 Самостоятельная работа» 8 часов**

Изготовление изделий: скамейка, табурет. Выпиливание заготовок. Строгание заготовок. Черновая разметка. Чистовая разметка. Отпиливание припусков. Выпиливание заготовок деталей. Сверление. Отделка деталей. Шлифование. Сборка изделий. Отделка морилкой. Отделка лаком.

**II четверть.**

**Раздел 6 «Изготовление разметочного инструмента» 20 часов**

Введение. План работы на четверть. Правила безопасного труда. Разметочные инструменты: Требования к разметочным инструментам. Материал для изготовления инструмента. Качество изготовления. Точность. Проверка имеющегося в мастерской инструмента и пригодности его к работе. Подготовка рубанка для строгания древесины твёрдых пород. Столярный угольник: материал, последовательность операций. Технический рисунок. Изготовление столярного угольника: Разметка деталей по чертежу. Выпиливание заготовок. Выстрагивание поверхностей по размерам. Разметка и выпиливание проушины. Зачистка проушины. Подгонка деталей. Изготовление шкантов. Склеивание угольника. Проверка контрольными инструментами. Сборка угольника «насухо». Сверление отверстий под шканты. Отпиливание припусков. Закрепление инструмента в струбцине. Удаление излишек клея. Зачистка инструмента. Отделка лаком. Ярунок: назначение, применение. Особенности конструкции. Последовательность изготовления. Название операций. Изготовление ярунка: технологическая карта. Выпиливание заготовок. Строгание заготовок. Шлифование. Сборка изделия. Установка малки по транспортиру. Проверка качества ярунка малкой.

**Раздел 7«Токарные работы» 22 часа**

Токарный станок: управление, уход, неисправности. Меры по предупреждению поломок. Правила безопасной работы на станке. Устройство станка. Инструмент для работы на станке. Технология точения на токарном станке. Скоба и штангенциркуль: устройство, применение. Приёмы работы скобой и штангенциркулем. Приёмы работы на станке: Снятие конуса резцом. Выполнение шипов у ножек для табуретов, скамеек. Сверление с помощью задней бабки. Проверка размеров скобой и штангенциркулем. Знакомство с изделием: ручка для стамески, долота, напильника. Материалы для изготовления. Формы. Чертёж изделий. Последовательность и название операций. Заготовка для ручки: подбор материала из твёрдой древесины. Разметка и отпиливание. Вытачивание цилиндра. Технические требования. Обработка ручки по размеру. Технические требования. Сверление отверстия для хвостовика: установка сверла. Сверление отверстия по длине хвостовика. Зачистка ручки напильником. Шлифование наждачной шкуркой.

**Раздел 8 «Практическое повторение» 16 часов**

Изготовление изделий: скамейка, ярунок, солонка. Чертежи изделий. Изготовление скамейки: выпиливание заготовок. Строгание заготовок. Разметка деталей. Выпиливание деталей. Сверление отверстий для саморезов. Сборка изделия. Шлифование. Отделка краской, лаком. Изготовление ярунка: выпиливание заготовок. Строгание заготовок. Разметка деталей. Выпиливание деталей. Сверление отверстий. Сборка изделия. Шлифование. Изготовление изделия: солонка. Чертёж изделия. Выпиливание заготовок. Разметка центров на торцах. Подготовка торцов для установки в бабках станка. Установка заготовки в станок. Установка подручника. Точение цилиндра и внутренней поверхности. Контроль размеров. Отделка изделия на станке напильником и шкуркой. Отпиливание. Отделка торца. Украшение.

**Раздел IX «Самостоятельная работа» 12 часов**

Последовательность технологических операций при изготовлении изделий. Изготовление изделий на токарном станке. Скалка: чертежи изделий. Выполнение технологической карты изделий. Выпиливание заготовок. Разметка центров. Установка подручника. Установка заготовки в станок. Подготовка резцов. Технические требования. Точение цилиндра. Вытачивание ручек скалки. Отделка на станке напильником и шкуркой. Отделка древесиной более твёрдых пород. Отпиливание. Отделка торцов ручек. Отделка ручек красками, лаком. Отделка ручек красками, лаком.

**III четверть**

**Раздел 10 «Изготовление строгального инструмента» 24 часа**

Введение. Повторный инструктаж по охране труда. Строгальные инструменты: технические требования. Материал для изготовления инструментов. Экономические и эстетические требования к инструментам. Основные части инструмента. Шерхебель. Последовательность изготовления. Основные части шерхебеля. Инструменты для изготовления шерхебеля. Изготовление колодки шерхебеля: основные части, подбор материала. Разметка заготовки для колодки. Выпиливание заготовок по длине и ширине. Выстрагивание пласти. Подготовка заготовок к склеиванию. Склеивание. Выполнение летка. Обработка торцов гнезда. Выполнение пропилов внутри гнезда. Отпиливание припусков. Зачистка. Изготовление клина: подбор материала. Выпиливание заготовки. Выстрагивание заготовки. разметка и спиливание уклона. Подгонка клина к постели строганием. Разметка рожков. Срезание уклона. Разметка длины клина. Отпиливание. Обработка торцов и пласти. Зачистка клина. Изготовление рожка: подбор материалов. Выпиливание заготовки. Выстрагивание. Скругление углов. Зачистка. Разметка и изготовление паза в колодке. Подгонка рожка колодке. Настройка и отделка шерхебеля: Фугование подошвы. Проведение пробного строгания. Разборка шерхебеля. Зачистка колодки, клина и рожка. Лакирование рожка, клина и колодки. Заточка режущего ножа. Доводка ножа. Сборка шерхебеля. Оценка качества работ.

**Раздел 11 «Представление о процессе резания древесины» 2 часа**

Элементы резца. Виды резания древесины.

**Раздел 12 «Изготовление столярно-мебельного изделия» 42 часа**

Знакомство с изделием: щитовой стол и табурет в масштабе 1:5. Детали, материалы. Чертёж. Технология изготовления сборочных единиц. Распознавание сборочных единиц в выполненном изделии. Способы соединения деталей и сборочных единиц. Способы соединения в сборочных зажимах. Факторы, влияющие на качество соединений. Разборные соединения в столярно-мебельных изделиях. Металлическая фурнитура для соединения сборочных единиц. Бригадный метод работы. Пооперационная работа. Учёт производительности труда. Последовательность изготовления изделия. Организация бригад. Пооперационное разделение труда внутри бригад. Изготовление деталей и сборочных единиц: подбор материала. Изготовление щитового стола: выпиливание заготовок. Строгание заготовок. Разметка деталей крышки стола. Выпиливание деталей крышки стола. Отпиливание припусков. Отделка деталей. Шлифование. Изготовление ножек стола (из брусков или на станке). Выпиливание заготовок. Строгание заготовок. Разметка ножек по чертежу. Выпиливание и выстрагивание ножек (или точение на станке). Отпиливание припусков. Отделка напильником. Шлифование наждачной шкуркой (или на станке). Изготовление проножек и клиньев. Выпиливание заготовок. Строгание заготовок. Разметка ножек по чертежу. Выпиливание и выстрагивание проножек (или точение на станке). Отпиливание припусков. Отделка напильником. Шлифование наждачной шкуркой (или на станке). Зачистка деталей и соединений. Сборка изделия. Отделка морилкой, лаком. Отделка морилкой, лаком. Изготовление табурета рамочной конструкции с мягким сиденьем. Чертёж. Выпиливание заготовок.Строгание заготовок. Черновая разметка. Отпиливание припусков. Чистовая разметка. Выпиливание деталей. Выпиливание деталей. Разметка и изготовление шипов и проушин. Разметка и изготовление шипов и проушин. Зачистка шипов и проушин. Склеивание боковых рамок. Изготовление сиденья. Зачистка корпуса табурета. Соединение корпуса и сиденья. Отделка изделия лаком.

**Раздел 13 «Практическое повторение» 20 часов**

Изготовление изделий: Столярный угольник, табурет, скамейка. Чертежи. Изготовление табурета: Выбор материала. Выпиливание заготовок. Черновая разметка. Строгание заготовок. Чистовая разметка. Отпиливание припусков. Выпиливание заготовок. Сверление отверстий для саморезов. Подгонка соединений. Отделка деталей напильником. Шлифование деталей наждачной шкуркой. Сборка изделий «насухо». Сборка изделий. Отделка лаком. Изготовление скамейки: Выбор материала. Выпиливание заготовок. Черновая разметка. Строгание заготовок. Чистовая разметка. Отпиливание припусков. Выпиливание заготовок. Сверление отверстий для саморезов. Подгонка соединений. Отделка деталей напильником. Шлифование деталей наждачной шкуркой. Сборка изделий. Отделка лаком.

**Раздел 14 «Самостоятельная работа» 12 часов**

Изготовление изделий на токарном станке. Чертежи изделий. Технологическая карта на изготовление изделия. Выбор материалов. Выпиливание заготовок. Строгание заготовок. Скругление углов. Разметка центров. Запиливание и сверление центров. Правка и доводка режущего инструмента. Закрепление заготовки в центрах станка. Установка подручника. Вытачивание изделий. Отделка на станке напильником и шлифовальной шкуркой. Отпиливание. Отделка торцов. Отделка лаком. Изготовление изделий на токарном станке. Чертежи изделий. Технологическая карта на изготовление изделия.

**IV четверть**

**Раздел 15 «Ремонт столярного изделия» 20 часов**

Введение. Правила безопасной работы. Эксплуатация мебели и причины её износа. Виды износа. Выявление повреждений на мебели. Виды ремонта мебели. Технические требования к качеству ремонта. Последовательность операций при ремонте мебели. Составление дефектной ведомости. Ремонт столярного изделия: разборка частично или полностью. Очистка соединений от старого клея. Ремонт или замена деталей: выпиливание и отделка деталей. Ремонт или замена деталей. Склеивание элементов. Усиление узлов и соединений болтами или металлическими уголками. Подгонка узлов. Установка фурнитуры. Зачистка поверхности. Окраска изделия лаком. Технические требования к качеству. Анализ выполненной работы. Учёт производительности труда. Оценка качества работ. Введение. Правила безопасной работы. Эксплуатация мебели и причины её износа. Виды износа.

**Раздел 16 «Безопасность труда во время столярных работ. 4 часа**

Значение техники безопасности: гарантия от несчастных случаев и травм. Причины травматизма. Неисправность инструмента, станка. Травмы при неосторожном обращении с электричеством. Предупреждение пожаров. Первичные средства. Действия при пожаре.

**Раздел 17 «Крепёжные изделия и мебельная фурнитура» 6 часов**

Способы соединения деталей в столярных изделиях. Виды гвоздей и их использование. Виды и назначение шурупов. Мебельная фурнитура и крепёжные изделия. Виды крепёжных изделий. Назначение крепёжных изделий. Распознавание видов крепёжных изделий и мебельной фурнитуры.

**Раздел 18 «Практическое повторение» 46 часов**

Изготовление крепежных изделий для плечиков (крючок). Изготовление направляющих брусков для ящика стола. Изготовление продольных брусков в ящиках, скамейках, табуретах. Изготовление средних брусков в ящичках, скамейках, табуретах. Изготовление боковых брусков в ящичках, скамейках, табуретах. Изготовление ножек в ящичках, скамейках, табуретах. Изготовление обкладок в рамках и щитах. Изготовление штапиков в рамках и щитах. Изготовление ножек для стульев и кресел. Изготовление проножек для стульев и кресел. Изготовление царг для стульев и кресел. Точение декоративных ручек для мебели: выпиливание заготовок. Скругление углов рубанком. Разметка центров. Сверление и запиливание центров. Закрепление заготовок в центрах станка. Установка подручника. Правка и доводка режущего инструмента. Правила безопасного труда при точении на станке. Точение декоративных ручек по шаблону. Контроль размеров. Отделка ручек напильником на станке. Отделка шлифовальной шкуркой на станке. Отпиливание ручек. Отделка торцов напильником и шкуркой. Разметка центров для саморезов. Отделка лаком. Точение декоративных ручек для мебели: выпиливание заготовок. Скругление углов рубанком. Разметка центров. Сверление и запиливание центров. Закрепление заготовок в центрах станка. Установка подручника. Правка и доводка режущего инструмента. Правила безопасного труда при точении на станке. Точение декоративных ручек по шаблону. Контроль размеров. Точение декоративных ручек по шаблону. Контроль размеров. Отделка ручек напильником на станке. Отделка шлифовальной шкуркой на станке. Отпиливание ручек. Отделка торцов напильником и шкуркой. Отделка лаком. Изготовление крепежных изделий для плечиков (крючок). Изготовление направляющих брусков для ящика стола. Изготовление продольных брусков в ящиках, скамейках, табуретах. Изготовление средних брусков в ящичках, скамейках, табуретах. Изготовление боковых брусков в ящичках, скамейках, табуретах. Изготовление ножек в ящичках, скамейках, табуретах. Изготовление обкладок в рамках и щитах. Изготовление штапиков в рамках и щитах. Изготовление ножек для стульев и кресел. Изготовление проножек для стульев и кресел. Изготовление царг для стульев и кресел. Точение декоративных ручек для мебели: выпиливание заготовок.

**Раздел 19 «Контрольная работа» 14 часов**

Изготовление изделий: скамейка садовая и табурет. Чертежи изделий. Выбор материала. Черновая разметка. Отпиливание по размерам. Строгание заготовок. Чистовая разметка. Отпиливание припусков. Выпиливание деталей. Выпиливание деталей. Сверление отверстий для саморезов. Подгонка деталей. Отделка напильником. Подгонка деталей. Отделка напильником. Зачистка соединений. Шлифование шкуркой. Сборка изделий. Технические требования к качеству изделия. Отделка изделий морилкой. Отделка изделий лаком.

**6.УЧЕБНО-ТЕМАТИЧЕСКИЙ ПЛАН**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **№ п/п** | **Наименование раздела, темы урока** | **Кол-во часов** |
| **I четверть (90 часов)** |
| **Раздел 1 «Введение. Вводный инструктаж по охране труда. Заделка пороков и дефектов древесины» 26 часов** |
|  | Вводное занятие. Первичный инструктаж по охране труда. | 1 |
|  | Распределение обязанностей. Материалы и инструменты для работы.  | 1 |
|  | Дефекты и пороки древесины.  | 1 |
|  | Группы пороков древесины | 1 |
|  | Дефекты обработки и хранения.  | 1 |
|  | Определение пороков и дефектов. | 1 |
|  | Шпатлёвка: назначение и виды. Характеристика по основному составу. | 1 |
|  | Выявление пороков и дефектов древесины. Приёмы заделки пороков и дефектов шпатлёвкой. | 1 |
|  | Заделка пороков и дефектов шпатлёвкой: подготовка шпатлёвки. Заделка пороков. | 1 |
|  | Заделка дефектов. Зачистка поверхности. | 1 |
|  | Устройство и назначение одношпиндельного сверлильного станка. | 1 |
|  | Устройство для крепления сверла. Уборка и смазка станка. Правила безопасной работы. | 1 |
|  | Приёмы и способы работы на сверлильном станке. | 1 |
|  | Подготовка станка к работе. Заточка свёрл. | 1 |
|  | Сверление сквозных отверстий. | 1 |
|  | Сверление несквозных (глухих) отверстий. | 1 |
|  | Сверление и выдалбливание сквозных гнёзд. | 1 |
|  | Сверление и выдалбливание несквозных гнёзд. | 1 |
|  | Подготовка заготовки к заделке дефекта: выявление дефекта. | 1 |
|  | Определение формы дефекта. Выполнение разметки под заделку. | 1 |
|  | Высверливание, долбление отверстия под заделку. | 1 |
|  | Технические требования. Правила безопасности. | 1 |
|  | Изготовление заделки. | 1 |
|  | Технические требования. Виды клея, применяемые для вставки заделки. | 1 |
|  | Вставка заделки на клею. Технические требования. | 1 |
|  | Застрагивание заделки. Оценка качества работ. | 1 |
| **Раздел II «Пиломатериалы» 4 часа** |
|  | Пиломатериалы: виды, назначение. | 1 |
|  | Получение пиломатериалов. Распознавание вида пиломатериала. | 1 |
|  | Характеристика основных видов пиломатериалов. | 1 |
|  | Хранение пиломатериалов, их обмер и стоимость. | 1 |
| **Раздел III «Изготовление столярно-мебельного изделия» 34 часа** |
|  | Рисунок детали изделия: назначение, выполнение, обозначение размеров. | 1 |
|  | Изображение деталей (упражнения). | 1 |
|  | Последовательность изготовления изделия. | 1 |
|  | Инструменты для разметки. Технические требования  | 1 |
|  | Разметка деталей изделия. | 1 |
|  | Заготовка деталей изделия. Одновременная заготовка одинаковых деталей. | 1 |
|  | Пиление полос в приспособлении по линии разметки. Технические требования. | 1 |
|  | Подготовка отверстий для шурупов. Технические требования. | 1 |
|  | Виды и назначение мебели. | 1 |
|  | Комплектование мебели для разных помещений. | 1 |
|  | Выстрагивание деталей по размерам. | 1 |
|  | Выстрагивание деталей по размерам. | 1 |
|  | Технические требования к качеству. | 1 |
|  | Изготовление вставных шипов. | 1 |
|  | Технические требования к качеству. | 1 |
|  | Выполнение отверстий в деталях. | 1 |
|  | Технические требования к качеству. | 1 |
|  | Склеивание: виды клея. Вклеивание вставных шипов. Соединение ножек с царгами. | 1 |
|  | Проверка прямоугольности конструкции. Прессование. Удаление излишек клея. | 1 |
|  | Склеивание корпуса табурета: разметка и сверление отверстий.  | 1 |
|  | Соединение деталей на шипах и клею. | 1 |
|  | Прессование. Соединение в зажимах.  | 1 |
|  | Проверка прямоугольности конструкции. | 1 |
|  | Изготовление сиденья: разметка и отпиливание деталей. | 1 |
|  | Технические требования к качеству. | 1 |
|  | Зачистка сиденья и корпуса табурета. Виды шлифовальной шкурки. | 1 |
|  | Зачистка. Правила безопасного труда. | 1 |
|  | Соединение корпуса табурета с сиденьем: разметка отверстий для круглых вставных шипов. | 1 |
|  | Сверление отверстий. | 1 |
|  | Установка сиденья на клею. | 1 |
|  | Прессование соединений в струбцине. Удаление излишек клея. | 1 |
|  | Отделка изделия: виды отделки. Подготовка к отделке. | 1 |
|  | Окраска табурета морилкой и лаком. Правила безопасной работы. | 1 |
|  | Оценка качества изделия. Анализ. | 1 |
| **Раздел IV «Практическое повторение» 18 часов** |
|  | Изготовление изделий: табурет, аптечка. Чертежи изделий и деталей. Технический рисунок. | 1 |
|  | Правила безопасной работы. Технические требования к качеству. | 1 |
|  | Подбор материала. Черновая разметка.  | 1 |
|  | Отпиливание заготовок.  | 1 |
|  | Строгание заготовок. | 1 |
|  | Чистовая разметка. Отпиливание припусков. | 1 |
|  | Перенос контуров деталей на заготовку по шаблону. | 1 |
|  | Выпиливание деталей табурета. | 1 |
|  | Отделка деталей рашпилем, наждачной шкуркой. | 1 |
|  | Разметка центров отверстий для саморезов. | 1 |
|  | Сверление отверстий в деталях.  | 1 |
|  | Подгонка соединений деталей. | 1 |
|  | Сборка табуретов.  | 1 |
|  | Проверка перпендикулярности конструкции. | 1 |
|  | Шлифование поверхностей наждачной шкуркой. | 1 |
|  | Шлифование поверхностей наждачной шкуркой. | 1 |
|  | Отделка изделий морилкой. | 1 |
|  | Отделка изделий лаком. | 1 |
| **Раздел V Самостоятельная работа» 8 часов** |
|  | Изготовление изделий: скамейка, табурет. Выпиливание заготовок. | 1 |
|  | Строгание заготовок. Черновая разметка. | 1 |
|  | Чистовая разметка. Отпиливание припусков. | 1 |
|  | Выпиливание заготовок деталей. Сверление. | 1 |
|  | Отделка деталей. Шлифование | 1 |
|  | Сборка изделий. | 1 |
|  | Отделка морилкой | 1 |
|  | Отделка лаком. | 1 |
| **II четверть (70 часов)** |
| **Раздел VI «Изготовление разметочного инструмента» 20 часов** |
|  | Введение. План работы на четверть. Правила безопасного труда. | 1 |
|  | Разметочные инструменты: Требования к разметочным инструментам. Материал для изготовления инструмента | 1 |
|  | Качество изготовления. Точность. Проверка имеющегося в мастерской инструмента и пригодности его к работе. | 1 |
|  | Подготовка рубанка для строгания древесины твёрдых пород. | 1 |
|  | Столярный угольник: материал, последовательность операций. Технический рисунок. | 1 |
|  | Изготовление столярного угольника: Разметка деталей по чертежу. Выпиливание заготовок. | 1 |
|  | Выстрагивание поверхностей по размерам | 1 |
|  | Разметка и выпиливание проушины. | 1 |
|  | Зачистка проушины. Подгонка деталей. | 1 |
|  | Изготовление шкантов. Склеивание угольника. Проверка контрольными инструментами. | 1 |
|  | Сборка угольника «насухо». Сверление отверстий под шканты. | 1 |
|  | Отпиливание припусков. Закрепление инструмента в струбцине. Удаление излишек клея. | 1 |
|  | Зачистка инструмента.  | 1 |
|  | Отделка лаком. | 1 |
|  | Ярунок: назначение, применение. Особенности конструкции. | 1 |
|  | Последовательность изготовления. Название операций. | 1 |
|  | Изготовление ярунка: технологическая карта. | 1 |
|  | Выпиливание заготовок. Строгание заготовок. Шлифование. | 1 |
|  | Сборка изделия. | 1 |
|  | Установка малки по транспортиру. Проверка качества ярунка малкой. | 1 |
| **Раздел VII «Токарные работы» 22 часа** |
|  | Токарный станок: управление, уход, неисправности. | 1 |
|  | Меры по предупреждению поломок. | 1 |
|  | Правила безопасной работы на станке. | 1 |
|  | Устройство станка. | 1 |
|  | Инструмент для работы на станке. | 1 |
|  | Технология точения на токарном станке. | 1 |
|  | Скоба и штангенциркуль: устройство, применение. | 1 |
|  | Приёмы работы скобой и штангенциркулем. | 1 |
|  | Приёмы работы на станке: Снятие конуса резцом. | 1 |
|  | Выполнение шипов у ножек для табуретов, скамеек. | 1 |
|  | Сверление с помощью задней бабки. | 1 |
|  | Проверка размеров скобой и штангенциркулем. | 1 |
|  | Знакомство с изделием: ручка для стамески, долота, напильника. Материалы для изготовления. Формы. Чертёж изделий. | 1 |
|  | Последовательность и название операций. | 1 |
|  | Заготовка для ручки: подбор материала из твёрдой древесины. Разметка и отпиливание. | 1 |
|  | Вытачивание цилиндра. Технические требования. | 1 |
|  | Обработка ручки по размеру. | 1 |
|  | Технические требования. | 1 |
|  | Сверление отверстия для хвостовика: установка сверла. | 1 |
|  | Сверление отверстия по длине хвостовика. | 1 |
|  | Зачистка ручки напильником. | 1 |
|  | Шлифование наждачной шкуркой. | 1 |
| **Раздел VIII «Практическое повторение» 16 часов** |
|  | Изготовление изделий: скамейка, ярунок, солонка. Чертежи изделий. | 1 |
|  | Изготовление скамейки: выпиливание заготовок. | 1 |
|  | Строгание заготовок. Разметка деталей. | 1 |
|  | Выпиливание деталей. Сверление отверстий для саморезов. | 1 |
|  | Сборка изделия. Шлифование.  | 1 |
|  | Отделка краской, лаком. | 1 |
|  | Изготовление ярунка: выпиливание заготовок. | 1 |
|  | Строгание заготовок. Разметка деталей. | 1 |
|  | Выпиливание деталей. Сверление отверстий. | 1 |
|  | Сборка изделия. Шлифование. | 1 |
|  | Изготовление изделия: солонка. Чертёж изделия. | 1 |
|  | Выпиливание заготовок. Разметка центров на торцах. | 1 |
|  | Подготовка торцов для установки в бабках станка. | 1 |
|  | Установка заготовки в станок. Установка подручника. | 1 |
|  | Точение цилиндра и внутренней поверхности. Контроль размеров. | 1 |
|  | Отделка изделия на станке напильником и шкуркой. Отпиливание. Отделка торца. Украшение. | 1 |
| **Раздел IX «Самостоятельная работа» 12 часов** |
|  | Последовательность технологических операций при изготовлении изделий. | 1 |
|  | Изготовление изделий на токарном станке. Скалка: чертежи изделий. | 1 |
|  | Выполнение технологической карты изделий. | 1 |
|  | Выпиливание заготовок. Разметка центров. Установка подручника. | 1 |
|  | Установка заготовки в станок. Подготовка резцов. Технические требования. | 1 |
|  | Точение цилиндра.  | 1 |
|  | Вытачивание ручек скалки. | 1 |
|  | Отделка на станке напильником и шкуркой. | 1 |
|  | Отделка древесиной более твёрдых пород. Отпиливание. | 1 |
|  | Отделка торцов ручек. | 1 |
|  | Отделка ручек красками, лаком. | 1 |
|  | Отделка ручек красками, лаком. | 1 |
| **III четверть (100 часов)** |
| **Раздел X «Изготовление строгального инструмента» 24 часа** |
|  | Введение. Повторный инструктаж по охране труда.  | 1 |
|  | Строгальные инструменты: технические требования. Материал для изготовления инструментов.  | 1 |
|  | Экономические и эстетические требования к инструментам. Основные части инструмента. | 1 |
|  | Шерхебель. Последовательность изготовления. | 1 |
|  | Основные части шерхебеля. Инструменты для изготовления шерхебеля. | 1 |
|  | Изготовление колодки шерхебеля: основные части, подбор материала. Разметка заготовки для колодки. | 1 |
|  | Выпиливание заготовок по длине и ширине. Выстрагивание пласти. | 1 |
|  | Подготовка заготовок к склеиванию. Склеивание.  | 1 |
|  | Выполнение летка. Обработка торцов гнезда | 1 |
|  | Выполнение пропилов внутри гнезда. Отпиливание припусков. Зачистка. | 1 |
|  | Изготовление клина: подбор материала. Выпиливание заготовки.  | 1 |
|  |  Выстрагивание заготовки. разметка и спиливание уклона.  | 1 |
|  | Подгонка клина к постели строганием.  | 1 |
|  | Разметка рожков. Срезание уклона. | 1 |
|  | Разметка длины клина. Отпиливание.  | 1 |
|  | Обработка торцов и пласти. Зачистка клина. | 1 |
|  | Изготовление рожка: подбор материалов. Выпиливание заготовки. Выстрагивание. Скругление углов. | 1 |
|  | Зачистка. Разметка и изготовление паза в колодке. Подгонка рожка колодке. | 1 |
|  | Настройка и отделка шерхебеля: Фугование подошвы. | 1 |
|  | Проведение пробного строгания. Разборка шерхебеля. | 1 |
|  | Зачистка колодки, клина и рожка. | 1 |
|  | Лакирование рожка, клина и колодки. | 1 |
|  | Заточка режущего ножа. Доводка ножа. | 1 |
|  | Сборка шерхебеля. Оценка качества работ. | 1 |
| **Раздел XI «Представление о процессе резания древесины» 2 часа** |
|  | Элементы резца.  | 1 |
|  | Виды резания древесины. | 1 |
| **Раздел XII «Изготовление столярно-мебельного изделия» 42 часа** |
|  | Знакомство с изделием: щитовой стол и табурет в масштабе 1:5. Детали, материалы. Чертёж. | 1 |
|  | Технология изготовления сборочных единиц | 1 |
|  | Распознавание сборочных единиц в выполненном изделии. | 1 |
|  | Способы соединения деталей и сборочных единиц.  | 1 |
|  | Способы соединения в сборочных зажимах | 1 |
|  | Факторы, влияющие на качество соединений. | 1 |
|  | Разборные соединения в столярно-мебельных изделиях. | 1 |
|  | Металлическая фурнитура для соединения сборочных единиц. | 1 |
|  | Бригадный метод работы. Пооперационная работа. | 1 |
|  | Учёт производительности труда. | 1 |
|  | Последовательность изготовления изделия. Организация бригад. | 1 |
|  | Пооперационное разделение труда внутри бригад. | 1 |
|  | Изготовление деталей и сборочных единиц: подбор материала. | 1 |
|  | Изготовление щитового стола: выпиливание заготовок. | 1 |
|  | Строгание заготовок. Разметка деталей крышки стола. | 1 |
|  | Выпиливание деталей крышки стола. Отпиливание припусков. | 1 |
|  | Отделка деталей.  | 1 |
|  | Шлифование. | 1 |
|  | Изготовление ножек стола (из брусков или на станке). Выпиливание заготовок. | 1 |
|  | Строгание заготовок. Разметка ножек по чертежу. | 1 |
|  | Выпиливание и выстрагивание ножек (или точение на станке). Отпиливание припусков. Отделка напильником. | 1 |
|  | Шлифование наждачной шкуркой (или на станке). | 1 |
|  | Изготовление проножек и клиньев. Выпиливание заготовок | 1 |
|  | Строгание заготовок. Разметка ножек по чертежу. Выпиливание и выстрагивание проножек (или точение на станке). | 1 |
|  | Отпиливание припусков. Отделка напильником. Шлифование наждачной шкуркой (или на станке). | 1 |
|  | Зачистка деталей и соединений. Сборка изделия.  | 1 |
|  | Отделка морилкой, лаком. | 1 |
|  | Отделка морилкой, лаком. | 1 |
|  | Изготовление табурета рамочной конструкции с мягким сиденьем. Чертёж. | 1 |
|  | Выпиливание заготовок. | 1 |
|  | Строгание заготовок. | 1 |
|  | Черновая разметка. Отпиливание припусков. | 1 |
|  | Чистовая разметка. Выпиливание деталей. | 1 |
|  | Выпиливание деталей. | 1 |
|  | Разметка и изготовление шипов и проушин. | 1 |
|  | Разметка и изготовление шипов и проушин. | 1 |
|  | Зачистка шипов и проушин. | 1 |
|  | Склеивание боковых рамок. | 1 |
|  | Изготовление сиденья. | 1 |
|  | Зачистка корпуса табурета. | 1 |
|  | Соединение корпуса и сиденья. | 1 |
|  | Отделка изделия лаком. | 1 |
| **Раздел XIII «Практическое повторение» 20 часов** |
|  | Изготовление изделий: Столярный угольник, табурет, скамейка. Чертежи.  | 1 |
|  | Изготовление табурета: Выбор материала. Выпиливание заготовок. | 1 |
|  | Черновая разметка. Строгание заготовок. | 1 |
|  | Чистовая разметка. Отпиливание припусков. | 1 |
|  | Выпиливание заготовок. | 1 |
|  | Сверление отверстий для саморезов. | 1 |
|  | Подгонка соединений. | 1 |
|  | Отделка деталей напильником. | 1 |
|  | Шлифование деталей наждачной шкуркой. | 1 |
|  | Сборка изделий «насухо». | 1 |
|  | Сборка изделий.  | 1 |
|  | Отделка лаком. | 1 |
|  | Изготовление скамейки: Выбор материала. Выпиливание заготовок. | 1 |
|  | Черновая разметка. Строгание заготовок. | 1 |
|  | Чистовая разметка. Отпиливание припусков | 1 |
|  | Выпиливание заготовок. Сверление отверстий для саморезов. | 1 |
|  | Подгонка соединений. Отделка деталей напильником. | 1 |
|  | Шлифование деталей наждачной шкуркой. | 1 |
|  | Сборка изделий.  | 1 |
|  | Отделка лаком. | 1 |
| **Раздел XIV «Самостоятельная работа» 12 часов** |
|  | Изготовление изделий на токарном станке. Чертежи изделий. | 1 |
|  | Технологическая карта на изготовление изделия. | 1 |
|  | Выбор материалов. Выпиливание заготовок. | 1 |
|  | Строгание заготовок. Скругление углов. | 1 |
|  | Разметка центров. Запиливание и сверление центров. | 1 |
|  | Правка и доводка режущего инструмента. | 1 |
|  | Закрепление заготовки в центрах станка. Установка подручника. | 1 |
|  | Вытачивание изделий. | 1 |
|  | Отделка на станке напильником и шлифовальной шкуркой. | 1 |
|  | Отпиливание. Отделка торцов. Отделка лаком. | 1 |
|  | Изготовление изделий на токарном станке. Чертежи изделий. | 1 |
|  | Технологическая карта на изготовление изделия. | 1 |
| **IV четверть (90 часов)** |
| **Раздел XV «Ремонт столярного изделия» 20 часов** |
|  | Введение. Правила безопасной работы. | 1 |
|  | Эксплуатация мебели и причины её износа. Виды износа. | 1 |
|  | Выявление повреждений на мебели. | 1 |
|  | Виды ремонта мебели. | 1 |
|  | Технические требования к качеству ремонта. | 1 |
|  | Последовательность операций при ремонте мебели. | 1 |
|  | Составление дефектной ведомости. | 1 |
|  | Ремонт столярного изделия: разборка частично или полностью. | 1 |
|  | Очистка соединений от старого клея. | 1 |
|  | Ремонт или замена деталей: выпиливание и отделка деталей. | 1 |
|  | Ремонт или замена деталей. | 1 |
|  | Склеивание элементов. | 1 |
|  | Усиление узлов и соединений болтами или металлическими уголками. | 1 |
|  | Подгонка узлов. | 1 |
|  | Установка фурнитуры. | 1 |
|  | Зачистка поверхности. | 1 |
|  | Окраска изделия лаком. Технические требования к качеству.  | 1 |
|  | Анализ выполненной работы. Учёт производительности труда. Оценка качества работ. | 1 |
|  | Введение. Правила безопасной работы. | 1 |
|  | Эксплуатация мебели и причины её износа. Виды износа. | 1 |
| **Раздел XVI «Безопасность труда во время столярных работ. 4 часа** |
|  | Значение техники безопасности: гарантия от несчастных случаев и травм. Причины травматизма. | 1 |
|  | Неисправность инструмента, станка. Травмы при неосторожном обращении с электричеством. | 1 |
|  | Предупреждение пожаров. | 1 |
|  | Первичные средства пожаротушения. Действия при пожаре. | 1 |
| **Раздел XVII «Крепёжные изделия и мебельная фурнитура» 6 часов** |
|  | Способы соединения деталей в столярных изделиях. | 1 |
|  | Виды гвоздей и их использование. | 1 |
|  | Виды и назначение шурупов. | 1 |
|  | Мебельная фурнитура и крепёжные изделия. Виды крепёжных изделий. | 1 |
|  | Назначение крепёжных изделий. | 1 |
|  | Распознавание видов крепёжных изделий и мебельной фурнитуры. | 1 |
| **Раздел XVIII «Практическое повторение» 46 часов** |
|  | Изготовление крепежных изделий для плечиков (крючок) | 1 |
|  | Изготовление направляющих брусков для ящика стола. | 1 |
|  | Изготовление продольных брусков в ящиках, скамейках, табуретах. | 1 |
|  | Изготовление средних брусков в ящичках, скамейках, табуретах. | 1 |
|  | Изготовление боковых брусков в ящичках, скамейках, табуретах. | 1 |
|  | Изготовление ножек в ящичках, скамейках, табуретах. | 1 |
|  | Изготовление обкладок в рамках и щитах. | 1 |
|  | Изготовление штапиков в рамках и щитах. | 1 |
|  | Изготовление ножек для стульев и кресел. | 1 |
|  | Изготовление проножек для стульев и кресел. | 1 |
|  | Изготовление царг для стульев и кресел. | 1 |
|  | Точение декоративных ручек для мебели: выпиливание заготовок. | 1 |
|  | Скругление углов рубанком. | 1 |
|  | Разметка центров. Сверление и запиливание центров. | 1 |
|  | Закрепление заготовок в центрах станка. Установка подручника.  | 1 |
|  | Правка и доводка режущего инструмента. | 1 |
|  | Правила безопасного труда при точении на станке. | 1 |
|  | Точение декоративных ручек по шаблону. Контроль размеров. | 1 |
|  | Отделка ручек напильником на станке. | 1 |
|  | Отделка шлифовальной шкуркой на станке. | 1 |
|  | Отпиливание ручек. Отделка торцов напильником и шкуркой. | 1 |
|  | Разметка центров для саморезов. Отделка лаком. | 1 |
|  | Точение декоративных ручек для мебели: выпиливание заготовок. | 1 |
|  | Скругление углов рубанком. | 1 |
|  | Разметка центров. Сверление и запиливание центров. | 1 |
|  | Закрепление заготовок в центрах станка. Установка подручника. | 1 |
|  | Правка и доводка режущего инструмента. | 1 |
|  | Правила безопасного труда при точении на станке. | 1 |
|  | Точение декоративных ручек по шаблону. Контроль размеров. | 1 |
|  | Точение декоративных ручек по шаблону. Контроль размеров. | 1 |
|  | Отделка ручек напильником на станке. | 1 |
|  | Отделка шлифовальной шкуркой на станке. | 1 |
|  | Отпиливание ручек. Отделка торцов напильником и шкуркой. | 1 |
|  | Отделка лаком. | 1 |
|  | Изготовление крепежных изделий для плечиков (крючок) | 1 |
|  | Изготовление направляющих брусков для ящика стола. | 1 |
|  | Изготовление продольных брусков в ящиках, скамейках, табуретах. | 1 |
|  | Изготовление средних брусков в ящичках, скамейках, табуретах. | 1 |
|  | Изготовление боковых брусков в ящичках, скамейках, табуретах. | 1 |
|  | Изготовление ножек в ящичках, скамейках, табуретах. | 1 |
|  | Изготовление обкладок в рамках и щитах. | 1 |
|  | Изготовление штапиков в рамках и щитах. | 1 |
|  | Изготовление ножек для стульев и кресел. | 1 |
|  | Изготовление проножек для стульев и кресел. | 1 |
|  | Изготовление царг для стульев и кресел. | 1 |
|  | Точение декоративных ручек для мебели: выпиливание заготовок. | 1 |
| **Раздел XIX «Контрольная работа» 14 часов** |
|  | Изготовление изделий: скамейка садовая и табурет. Чертёжи изделий. | 1 |
|  | Выбор материала. Черновая разметка. | 1 |
|  | Отпиливание по размерам. Строгание заготовок. | 1 |
|  | Чистовая разметка. Отпиливание припусков. | 1 |
|  | Выпиливание деталей.  | 1 |
|  | Выпиливание деталей. | 1 |
|  | Сверление отверстий для саморезов. | 1 |
|  | Подгонка деталей. Отделка напильником.  | 1 |
|  | Подгонка деталей. Отделка напильником. | 1 |
|  | Зачистка соединений. | 1 |
|  | Шлифование шкуркой.  | 1 |
|  | Сборка изделий. Технические требования к качеству изделия. | 1 |
|  | Отделка изделий морилкой. | 1 |
|  | Отделка изделий лаком. | 1 |
| итого |  | 350 |

**7.УЧЕБНО-МЕТОДИЧЕСКОЕ И МАТЕРИАЛЬНО-ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОГО ПРОЦЕССА**

В учебно-методический комплекс в качестве основных средств обучения входят учебные программы, учебные пособия, учебники, учебно-методические пособия для учителей. Используются также дополнительные пособия, компьютерные программные продукты и другие средства. Их сочетание должно содействовать повышению эффективности обучения обучающихся.

В процессе обучения целесообразно использовать электронные средства, которые включают наборы мультимедийных ресурсов, интерактивные компьютерные модели, электронные энциклопедии и справочники, электронные тренажёры. Они повысят степень наглядности, будут способствовать конкретизации изучаемых понятий, наиболее полно ответят научным и культурным интересам и запросам учащихся, будут создавать эмоциональное отношение обучаемых к учебной информации.

В данный момент материальная база кабинета трудового обучения включает необходимый минимум для осуществления учебно-воспитательного процесса.

Прежде всего, это современные технические средства обучения: компьютер и мультимедийный проектор, телевизор и DVD–плеер. Необходимые для их использования электронные пособия систематически пополняются и классифицируются по разделам, так же, как и приобретаемая литература: справочники, методические пособия, контрольно-измерительные материалы.

 С целью выполнения требований техники безопасностинепрерывноосуществляется слежение за наличием и исправностью противопожарного оборудования (огнетушитель, песок), а также средств первой помощи при несчастных случаях (срок годности медицинских препаратов); своевременно проводятся различные виды инструктажей.

**Литература**

**для учителя:**

1. Федеральный закона Российской Федерации «Об образовании в Российской Федерации» (№ 273-ФЗ от 29.12.2012).
2. Технология: 7 класс: учебник для учащихся общеобразовательных учреждений. - 2-е изд., перераб. / [Б.А. Гончаров, е.В. Елисеева, А.А. Электов и др.]; под ред. В.Д. Симоненко. - М: Вентана-Граф, 2011. - 208 с.: ил.
3. Бешенков А.К. Метoдика oбучения технoлoгии. 5-9 классы. Издательство: Дрофа, 2007.
4. Бешенков, А. К. Раздаточные материалы по технологии (технический труд). 5-8 классы / А.К. Бешенков. - М.: Дрoфа, 2003.
5. Федеральный компонент государственного стандарта общего образования. Федеральный базисный учебный план и примерные учебные планы. // Сборник нормативных документов для образовательных учреждений Российской Федерации, реализующих программы общего образования. -М.,2004.
6. Хохлова М.В., Самородский П.С., Синицина Н.В., Симоненко В.Д., Программа начального и основного общего образования по «Технологии» /Москва. Издательский центр «Вентана-Граф», 2007.

*WEB – сайты для дополнительного образования по технологии:*

<http://www.trudovik.narod.ru/>

http://bankportfolio.ru

trudovik45.ucoz.ru

<http://ssf79.narod.ru>

**для обучающихся:**

1. Технология: 7 класс: учебник для учащихся общеобразовательных учреждений. - 2-е изд., перераб. / [Б.А. Гончаров, е.В. Елисеева, А.А. Электов и др.]; под ред. В.Д. Симоненко. - М: Вентана-Граф, 2011. - 208 с.: ил.
2. Карабанов И.А. Технология обработки древесины: 5-9 кл. - М.: Просвещение, 2005.
3. Матвеева Т.А. Мозаика и резьба по дереву: - М.: Высшая школа, 2001.
4. Муравьев Е.М. Технология обработки металла: 5-9 кл. - М.: Просвещение, 2003.

**Оборудование:**

Верстак комбинированный, ножовки по дереву в ассортименте, набор напильников, рашпиль, рубанок, набор стамесок, стусло, молоток, киянка, станок токарный по дереву, станок токарный по металлу, станок сверлильный, сверла по дереву, сверла по металлу.