

**Рабочая программа
по профессиональному обучению
(столярное дело)
для обучающихся 8 класс
с ОВЗ (умственная отсталость)**

Подписан: Семёновых
Ирина Николаевна
DN: C=RU, OU=директор,
O="МБОУ "Низовская
СОШ"", CN=Семёновых
Ирина Николаевна,
E=nzschool@list.ru

Составитель:
учитель технологии,
первой квалификационной категории
Гунина А.С.



2023 - 2024 учебный год

1. Планируемые результаты

Учащиеся должны знать:

- правила безопасной работы в мастерской.
- дефекты и пороки древесины.
- назначение и виды шпатлевки.
- характеристики разных видов шпатлевки.
- приемы подготовки шпатлевки и места ее нанесения.
- устройство и назначение одношпиндельного сверлильного станка.
- особенности конструкции и назначение многошпиндельного сверлильного и сверлильно-пазовального станков.
- Устройство для крепления сверла.
- правила безопасной работы при сверлении.
- правила безопасной работы при долблении.
- виды клея и правила безопасной работы с ним.
- правила безопасной работы при строгании.
- виды и назначение пиломатериалов.
- характеристики основных видов пиломатериалов.
- виды мебели.
- названия операций по изготовлению изделий.
- виды отделки изделий.
- правила безопасной работы при окраске лаком.
- требования к разметочным инструментам, материалы для изготовления инструментов, качество и точность изготовления.
- правила ухода за токарным станком.
- меры по предупреждению поломок;
- правила безопасной работы на токарном станке по дереву.
- устройство штангенциркуля.
- применение скобы и штангенциркуля.
- правила безопасной работы на токарном станке по дереву.
- элементы резца.
- виды резания древесины.
- способы соединения деталей и сборочных единиц.
- виды металлической фурнитуры для соединения сборочных единиц.
- определять вид соединения деталей и узлов.
- причины износа мебели, виды повреждений.
- виды ремонта мебели.
- причины травматизма и меры по его предупреждению.
- возможные причины пожаров.
- правила пользования первичными средствами пожаротушения;
- правила и пути эвакуации.
- способы соединения деталей в столярных изделиях.
- виды гвоздей и сфера их применения.
- виды шурупов и их назначение.
- виды крепежных изделий и мебельной фурнитуры и их назначение

Учащиеся должны уметь:

- определять пороки и дефекты древесины.
- изготавливать заделку.
- Выполнять застрагивание заделки.
- подготавливать шпатлевку к работе.

- заделывать пороки и дефекты древесины шпатлевкой
- организовывать рабочее место при сверлении.
- убирать и смазывать сверлильный станок.
- подготавливать сверлильный станок к работе.
- выполнять сверление отверстий на сверлильном станке.
- выполнять выдалбливание сквозных и несквозных гнезд.
- определять вид пиломатериала на рисунке и по образцу.
- определять вид мебели на рисунке и по натуральному образцу.
- читать техническую документацию.
- подбирать материалы;
- выполнять технический рисунки, чертежи.
- составлять последовательность изготовления изделий с опорой на сборочный чертеж, предметно-технологическую карту, образец.
- выполнять разметку и выстрагивать детали по размерам.
- изготавливать вставные шипы.
- выполнять отделку изделия.
- проверять состояние и пригодность к работе разметочных инструментов.
- готовить рубанок для строгания древесины твердой породы.
- использовать приемы работы со скобой и штангенциркулем.
- выполнять снятие конуса резцом.
- сверлить с использованием задней бабки.
- различать углы заточки и резания.
- определять по типу стружки вид резания.
- определять форму (элементы геометрии) резцов разных дереворежущих инструментов.
- изготавливать столярно-мебельное изделие в масштабе 1 : 5 с пооперационным разделением труда.
- выявлять повреждения на мебели.
- планировать ремонт мебели.
- составлять дефектную ведомость на ремонтируемое изделие.
- выполнять ремонт столярного изделия.
- определять возможные причины травматизма при работе с каким-либо инструментом или на каком-либо станке.
- пользоваться первичными средствами пожаротушения.
- правильно действовать при возникновении пожара.
- определять вид соединения по образцам или техническим рисункам.
- определять вид гвоздя, его длину на глаз.
- распознавать вид шурупов.
- распознавать виды мебельной фурнитуры и крепежных изделий.
- изготавливать крепежные изделия

Формы оценивания

Учитель должен подходить к оценочному баллу индивидуально, учитывая при оценочном суждении следующие моменты:

- Качество изготовленного школьником объекта работы и правильность применявшихся им практических действий (анализ работы).
- Прилежание ученика во время работы.
- Степень умственной отсталости.
- Уровень патологии органов зрения, слуха и речи.
- Уровень физического развития ученика.

За теоретическую часть:

Оценка «5» ставится ученику, если теоретический материал усвоен в полном объеме, изложен без существенных ошибок с применением профессиональной терминологии.

Оценка «4» ставится ученику, если в усвоении теоретического материала допущены незначительные пробелы, ошибки, материал изложен не точно, применялись дополнительные наводящие вопросы.

Оценка «3» ставится ученику, если в усвоении теоретического материала имеются существенные пробелы, ответ не самостоятельный, применялись дополнительные наводящие вопросы.

Оценка «2» ставится ученику, если в ответе допущены грубые ошибки, свидетельствующие о плохом усвоении теоретического материала даже при применении дополнительных наводящих вопросов.

За практическую работу:

Оценка «5» ставится ученику, если качество выполненной работы полностью соответствует технологическим требованиям и работа выполнена самостоятельно.

Оценка «4» ставится ученику, если к качеству выполненной работы имеются замечания и качество частично не соответствует технологическим требованиям. Работа выполнена самостоятельно.

Оценка «3» ставится ученику, если качество выполненной работы не соответствует технологическим требованиям. Работа выполнена с помощью учителя.

Оценка «2» ставится ученику, если работа не выполнена.

Контроль

Контроль осуществляется в форме проведения самостоятельных работ, контрольной работы и анализа их качества в конце каждой четверти после проведения практического повторения.

Рабочая программа по трудовому обучению составлена на основе авторской программы Мирского С.Л., Журавлева Б.А., «Столярное дело» и в соответствии с программой специальных (коррекционных) общеобразовательных учреждений для обучающихся ОВЗ с умственной отсталостью под редакцией В.В. Воронковой Москва, ВЛАДОС, 2011г.

Настоящая программа рассчитана на 408 учебных часов (12 часов в неделю) и составлена с учетом психофизических возможностей обучающихся.

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.

Преподавание базируется на знаниях, получаемым учащимся на уроках математики, естествознания, истории и других предметов.

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 станках, применять лаки, клеи, красители. Составлять и читать чертежи, планировать последовательности выполнения трудовых операций, оценивание результатов своей и чужой работы также входят в программу обучения.

Данная программа предполагает обязательное обсуждение характеристик изделий, продумывание плана предстоящей работы, оценку сделанного. Формирование этих умений и навыков является обязательным условием коррекционной направленности трудового обучения в школах VIII вида. В ходе выполнения программы у учащихся развивается устойчивый интерес к труду, эстетический вкус при художественной отделке изделий, что способствует физическому, интеллектуальному и умственному развитию школьников.

Большое внимание уделяется технике безопасности и эстетическому воспитанию. Все это способствует физическому и интеллектуальному развитию подростков с нарушением интеллектуального развития.

Цель программы:

- Подготовить школьников по соответствующему профилю с дальнейшим поступлением в ПТУ соответствующего типа и профиля.

Задачи программы:

- Формирование доступных технических и технологических знаний.
- Развитие общетрудовых умений ориентироваться в производственном задании, планировать последовательность действий, выполнять и контролировать ход работы.
- Обучение учащихся профессиональным приемам и привитие им соответствующих трудовых навыков.
- Воспитание у обучающихся устойчивого положительного отношения к труду.
- Формирования необходимых в повседневной производственной деятельности качеств личности.
- Развитие художественного вкуса, общей культуры личности.
- Обучение практическим навыкам резьбы по дереву, техническим приемам геометрической резьбы

Воспитательная направленность трудового обучения осуществляется в ходе целенаправленной работы по формированию совокупностей ценностных качеств личности: трудолюбия и уважения к людям труда, ответственности и дисциплинированности, чувства коллективизма и товарищеской взаимопомощи,

бережного отношения к общественной собственности. Воспитание школьников организуется в процессе их трудовой деятельности, с использованием разъяснения и убеждения, бесед и демонстраций, примеров правильного отношения к труду, оценки состояния окружающей среды, практических заданий и общественных поручений.

Предметом осуждения является брак в работе, неэкономное расходование материалов, сломанный инструмент, случай нарушения правил безопасности труда, дисциплины и др.

В целях воспитания применяются на уроках коллективные формы труда, обеспечивающие взаимопомощь, взаимный контроль, совместное обсуждение результатов работы.

Тематический план

| № | Раздел, тема | Кол – во часов |
|--------------|---|----------------|
| 1 | Вводное занятие. | 2 |
| 2 | Заделка пороков и дефектов древесины. | 27 |
| 3 | Пиломатериалы. | 4 |
| 4 | Изготовление столярно-мебельного изделия | 67 |
| 5 | Самостоятельная работа | 6 |
| 6 | Вводное занятие. | 2 |
| 7 | Изготовление разметочного инструмента | 16 |
| 8 | Токарные работы. | 21 |
| 9 | Практическое повторение | 33 |
| 10 | Самостоятельная работа | 9 |
| 11 | Вводное занятие. | 2 |
| 12 | Технология изготовления строгального инструмента. | 2 |
| 13 | Представление о процессе резания древесины. | 5 |
| 14 | Изготовление столярно-мебельного изделия. | 69 |
| 15 | Практическое повторение. | 40 |
| 16. | Самостоятельная работа | 6 |
| 17. | Вводное занятие | 2 |
| 18. | Ремонт столярного изделия | 20 |
| 19. | Безопасность труда во время столярных работ. | 4 |
| 20. | Крепежные изделия и мебельная фурнитура. | 9 |
| 21 | Практическое повторение | 64 |
| 22 | Контрольная работа. | 9 |
| ИТОГО | | 420 |

2. Учебно – тематическое планирование

| № | Раздел, тема | Кол – во часов | Элементы содержания | Умение |
|---|--------------|----------------|---------------------|--------|
|---|--------------|----------------|---------------------|--------|

| | | | | |
|--|---|---|--|--|
| 1-2 | Вводное занятие. Первичный инструктаж по охране труда | 2 | Задачи обучения в 8 классе. План работы на четверть. Распределение обязанностей. Первичный инструктаж по охране труда. Основные материалы и инструменты, используемые в столярной мастерской | Соблюдать правила безопасной работы в мастерской |
| Заделка пороков и дефектов древесины (27 ч) <u>ИЗДЕЛИЕ:</u> куб (дополнительно - заготовки для предстоящих работ) | | | | |
| 3-4 | Дефекты и пороки древесины | 2 | Дефекты и пороки древесины. Группы пороков древесины. Дефекты обработки и хранения. Определение пороков и дефектов древесины | определять пороки и дефекты древесины |
| 5-7 | Шпатлевка: разные виды, приемы заделки пороков древесины | 3 | Назначение и виды шпатлевки. Характеристика по основному составу пленкообразующего вещества (масляная, клеевая, лаковая и др.). Выявление пороков и дефектов древесины, заделываемых шпатлевкой. Приемы заделки пороков древесины шпатлевкой | - определять пороки и дефекты древесины под заделку шпатлевкой; - подготавливать шпатлевку к работе |
| 8-10 | Заделка пороков и дефектов древесины шпатлевкой (на отходах материалов) | 3 | Подготовка шпатлевки и места для ее нанесения. Заделка пороков и дефектов древесины шпатлевкой. Зачистка поверхности | заделывать пороки и дефекты древесины шпатлевкой |
| 11-12 | Устройство и назначение сверлильного станка | 2 | Сверлильный станок: назначение, конструкция, устройство механизмов. Организация рабочего места для сверления. Устройство для крепления сверла. Уборка и смазка сверлильного станка. | : организовывать рабочее место при сверлении; убирать и смазывать сверлильный станок |

| | | | | |
|----------------------------|--|---|--|--|
| | | | Правила безопасной работы при сверлении | |
| 13-14 | Ознакомление с многошпиндельным сверлильным и сверлильно-пазовальным станками Подготовка сверлильного станка к работе | 2 | Ознакомление с многошпиндельным сверлильным и сверлильно-пазовальным станками Подготовка сверлильного станка к работе | подготавливать сверлильный станок к работе |
| 15-17 | Сверление сквозных и глухих отверстий (на отходах материалов) | 3 | Сверление сквозных и глухих отверстий (на отходах материалов) | выполнять сверление отверстий на сверлильном станке |
| 18-19 | Выдалбливание сквозных и несквозных гнезд с предварительным сверлением | 2 | Выдалбливание сквозных и несквозных гнезд с предварительным сверлением | выполнять выдалбливание сквозных и несквозных гнезд |
| 20-21 | Подготовка заготовки куба к заделке дефекта | 2 | Выявление дефектов, требующих заделки. Определение формы дефекта. Выполнение разметки под заделку | Уметь: - выявлять дефекты; - определять форму заделки; - выполнять разметку под заделку |
| 22-24 | Высверливание, долбление отверстия | 3 | Выполнение отверстия под заделку (высверливание или выдалбливание). Технические требования к качеству выполненной операции | выполнять отверстия под заделку |
| 25-27 | Изготовление заделки | 3 | Изготовление заделки. Технические требования к качеству выполнения операции | изготавливать заделку. Понимать, что от качества выполнения заделки зависит прочность ее соединения с древесиной |
| 28-29 | Вставка заделки на клею. Застрагивание заделок и | 2 | Виды клея, используемые для вставки заделки. Вставка заделки на клею. Технические требования к качеству выполнения операции. Застрагивание заделки. Оценка качества выполненной работы | выполнять вставку заделки на клею, выполнять застрагивание заделки; оценивать качество выполненной работы |
| Пиломатериалы (4 ч) | | | | |
| 30- | Пиломатериалы: | 2 | Пиломатериалы: виды | определять вид пилома- |

| | | | | |
|---|--|---|---|---|
| 31 | виды, назначение, получение материалов | | (бруски, доски, брусья, обапол, шпалы, рейки, дощечки, планки), назначение, получение. Распознавание вида пиломатериалов | териала на рисунке и по образцу |
| 32-33 | Характеристика основных видов пиломатериалов | 2 | Характеристика основных видов пиломатериалов. Хранение пиломатериалов, их обмер и стоимость | Иметь представление о расчете стоимости пиломатериалов |
| Изготовление столярно-мебельного изделия (67 ч) <u>ИЗДЕЛИЕ:</u> кухонный табурет (шкатулка-дополнительно). | | | | |
| 34-35 | Виды и назначение мебели | 2 | Мебель: виды (стул, кресло, стол, тумба, комод, сервант, диван и др.), назначение и комплектование мебели для разных помещений | определять вид мебели на рисунке и по натуральному образцу |
| 36-37 | Ознакомление с производственным процессом изготовления мебели. Содержание сборочного чертежа | 2 | Производственный процесс изготовления мебели. Содержание сборочного чертежа: спецификация и обозначение составных частей изделия. Чтение технической документации | Иметь: - представление о производственном процессе изготовления мебели; - представление о содержании сборочного чертежа. Уметь читать техническую документацию |
| 38-39 | Знакомство с табуретом | 2 | Табурет: назначение, детали, материалы для изготовления. Сборочный чертеж табурета. Технический рисунок изделия | - подбирать материалы; - выполнять технический рисунок, читать чертежи |
| 40-42 | Технологическая последовательность изготовления табурета. | 3 | Технологическая последовательность изготовления табурета. Названия операций по изготовлению табурета. | - составлять последовательность изготовления табурета с опорой на сборочный чертеж, предметно-технологическую карту, образец; - распознавать вид работ |
| 43-45 | Заготовка деталей | 3 | Заготовка деталей: подбор материала, отпиливание | выполнять разметку заготовок деталей (ножек, проножек, царг) |

| | | | | |
|--------------|--|---|--|---|
| | | | | с припуском на обработку; - отпиливание заготовок |
| 46-48 | Выпиливание черновых заготовок ножек. | 3 | Черновые заготовки ножек | выполнять разметку заготовок деталей (ножек, проножек, царг) с припуском на обработку; - отпиливание заготовок |
| 49-51 | Изготовление чистовых заготовок ножек. | 3 | Выстрагивание деталей табурета по размерам. Технические требования к качеству выполнения операции | выполнять разметку и выстрагивать детали по размерам. |
| 52-53 | Изготовление чистовых заготовок ножек. | 2 | Выстрагивание деталей табурета по размерам. Технические требования к качеству выполнения операции | выполнять разметку и выстрагивать детали по размерам. |
| 54-55 | Изготовление чистовых заготовок ножек. | 2 | Выстрагивание деталей табурета по размерам. Технические требования к качеству выполнения операции | выполнять разметку и выстрагивать детали по размерам. |
| 56-57 | Изготовление чистовых заготовок ножек. | 2 | Выстрагивание деталей табурета по размерам. Технические требования к качеству выполнения операции | выполнять разметку и выстрагивать детали по размерам. |
| 58-59 | Разметка и выпиливание чистовых заготовок ножек | 2 | Разметка и отпиливание заготовок по длине. Технические требования к выполнению данной операции | изготавливать чистовые заготовки ножек |
| 60-62 | Обработка торцов ножек напильником и шлифовальной шкуркой. | 3 | Обработка кромок напильником. Правила безопасной работы с напильниками. Зачистка кромок шлифовальной шкуркой. Правила безопасной работы. | - обрабатывать кромки напильником; - выполнять обработку кромок шкуркой |
| 63-65 | Разметка и строгание скосов на ножках. | 3 | Выстрагивание деталей табурета по размерам. Технические требо- | выполнять разметку и выстрагивать детали по размерам. |

| | | | | |
|--------------|--|---|--|---|
| | | | вания к качеству выполнения операции | |
| 66-67 | Выпиливание черновых заготовок ножек | 2 | Подбор материала. Черновая разметка. Крой заготовок. Технические требования к выполнению данной операции | выполнять черновую разметку и раскрой заготовок деталей |
| 68-69 | Изготовление чистовых заготовок ножек. | 2 | Изготовление проножек по заданным размерам. Технические требования к выполнению данной операции | выстрогать проножки по заданным размерам |
| 70-71 | Изготовление чистовых заготовок ножек. | 2 | Изготовление проножек по заданным размерам. Технические требования к выполнению данной операции | выстрогать проножки по заданным размерам |
| 72-74 | Разметка гнезд на ножках | 3 | Разметка гнезд на ножках. | выполнять разметку гнезд |
| 75-76 | Разметка гнезд на ножках | 2 | Разметка гнезд на ножках. | выполнять разметку гнезд |
| 77-79 | Выдалбливание гнезд на ножках для проножек | 3 | Выдалбливание гнезд. Технические требования к выполнению данной операции | выполнять выдалбливание гнезд |
| 80-81 | Выдалбливание гнезд на ножках для проножек | 2 | Выдалбливание гнезд. Технические требования к выполнению данной операции | выполнять выдалбливание гнезд |
| 82-84 | Разметка шипов на проножках. | 3 | Разметка шипов на проножках. Запиливание шипов. Спиливание щечек | выполнять изготовление шипов |
| 85-86 | Изготовление шипов на проножках. | 2 | Запиливание шипов. Спиливание щечек | выполнять изготовление шипов |
| 87-88 | Изготовление шипов на проножках. | 2 | Запиливание шипов. Спиливание щечек | выполнять изготовление шипов |
| 89-90 | Изготовление шипов на проножках. | 2 | Запиливание шипов. Спиливание щечек | выполнять изготовление шипов |
| 91-93 | Подгонка шипов к гнездам | 3 | Подгонка шипов к гнездам. Сборка табурета без клея. Проверка прямоугольности конструкции. | выполнять подгонку соединения, сборку изделия «насухо» |
| 94-95 | Подгонка шипов к гнездам | 2 | Подгонка шипов к гнездам. Сборка | выполнять подгонку соединения, сборку |

| | | | | |
|---|------------------------------|---|--|--|
| | | | табурета без клея. Проверка прямоугольности конструкции. | изделия «насухо» |
| 96-97 | Сборка скамейки | 2 | Разборка изделия, собранного «насухо». Виды клея для склеивания деталей. Прессование. Удаление выступившего клея. Склеивание ножек с проножками. Выдерживание до высыхания клея. Прикрепление сиденья к каркасу табурета при помощи нагелей. | собрать табурет на клею; -прикреплять сиденье к каркасу табурета при помощи нагелей |
| 98-100 | Отделка изделия | 3 | Виды шлифовальной шкурки. Зачистка сиденья и корпуса табурета. Правила безопасной работы. Способы отделки изделий. Покрытие изделия лаком. Оценка качества готового изделия | выполнять отделку изделия; --- оценивать качество готового изделия (сравнивать с образцом) |
| Самостоятельная работа (6 ч) | | | | |
| 101 - 102 | Изготовление соединения УС-3 | 2 | Последовательность выполнения соединения УС-3. | Уметь выполнять соединение УС-3. |
| 103 - 104 | Изготовление соединения УК-1 | 2 | Последовательность выполнения соединения УК-1. | Уметь выполнять соединение УК-1. |
| 105 - 106 | Изготовление соединения УК-1 | 2 | Последовательность выполнения соединения УК-1. | Уметь выполнять соединение УК-1. |
| 107 - 108 | Вводное занятие | 2 | План работы на четверть. Правила безопасной работы в мастерской | Соблюдать правила безопасной работы в мастерской |
| Изготовление разметочного инструмента (16 ч) | | | | |
| <u>ИЗДЕЛИЕ:</u> угольник столярный, малка | | | | |
| 109 - 110 | Разметочные инструменты | 2 | Разметочные инструменты: угольник столярный, ярунок, рейсмус. Требования к разметочным инструментам. Материалы для изготовления инструментов. Качество изготовления, точность. Проверка | проверять состояние и пригодность к работе разметочных инструментов |

| | | | | |
|-------------------------------|---|---|--|---|
| | | | состояния и пригодности к работе имеющихся в мастерской линеек. | |
| 111 - 112 | Подготовка рубанка для строгания древесины твердой породы | 2 | Подбор материала для разметочного инструмента. Подготовка рубанка для строгания древесины твердой породы. Строгание древесины твердой породы из отходов | готовить рубанок для строгания древесины твердой породы |
| 113 - 114 | Столярный угольник: последовательность изготовления | 2 | Столярный угольник: материал, последовательность изготовления. Выполнение технического рисунка изделия с обозначением размеров. | подбирать материал для изготовления; составлять последовательность изготовления с опорой на образец, предметно-технологическую карту; выполнять технический рисунок |
| 115 - 117 | Изготовление колодки угольника | 3 | Разметка колодки по чертежу. Выпиливание колодки. Выстрагивание поверхностей колодки по заданным размерам. | изготавливать колодку столярного угольника |
| 118 - 119 | Изготовление пера столярного угольника | 2 | Разметка пера по чертежу. Выпиливание пера. Выстрагивание поверхностей пера по заданным размерам. | изготавливать перо столярного угольника |
| 120 - 122 | Выполнение соединения колодки и пера | 3 | Разметка проушины. Долбление проушины. Подгонка соединения. Сборка угольника «насухо». | выполнять выдалбливание гнезд |
| 123 - 124 | Сборка столярного угольника | 2 | Склеивание угольника. Проверка угольника контрольными инструментами. Разметка длины пера и колодки. Отпиливание припуска. Зачистка инструмента. Отделка изделия. Оценка качества изделия | изготавливать столярный угольник |

| | | | | |
|---|---|---|--|---|
| | | | (сравнение с чертежом и образцом) | |
| Токарные работы (21 ч) | | | | |
| <u>ИЗДЕЛИЕ: ручки для напильников, стамесок, долот</u> | | | | |
| 125 - 126 | Токарный станок: управление, уход, неисправности. Правила безопасной работы | 2 | Токарный станок: управление, уход за ним, неисправности. Меры по предупреждению поломок. Правила безопасной работы на токарном станке по дереву | ухаживать за токарным станком |
| 127 - 128 | Скоба и штангенциркуль | 2 | Скоба и штангенциркуль. Устройство штангенциркуля. Использование нулевого деления нониуса (отсчет до целых миллиметров). Приемы разметки скобой. Приемы работы со штангенциркулем | использовать приемы работы со скобой и штангенциркулем |
| 129 - 130 | Приемы работы на токарном станке (на отходах материалов) | 2 | Приемы работы на токарном станке: снятие конуса резцом, выполнение шипов у ножек, | выполнять снятие конуса резцом, шипы у ножек; |
| 131 - 132 | Приемы работы на токарном станке | 2 | Сверление с использованием задней бабки. Проверка размеров изделия кронциркулем и штангенциркулем | выполнять снятие конуса резцом, шипы у ножек; - сверлить с использованием задней бабки |
| 133 - 134 | Знакомство с изделием (ручка для рашпиля) Последовательность изготовления изделия | 2 | Ручка для инструмента: материалы для изготовления, форма. Требования к ручкам напильников, стамесок, долот. Чертеж изделия. Последовательность изготовления изделия. Названия операций по изготовлению изделия | ориентироваться в чертеже изделия -составлять последовательность изготовления ручки для напильника, стамески, долота |
| 135 - 137 | Заготовка для ручки. Вытачивание | 3 | Подбор материала из твердой древесины. Разметка и отпиливание | подбирать материал, размечать и отпиливать заготовку нужного |

| | | | | |
|--|---|---|--|---|
| | цилиндра | | ние заготовки для ручки с припуском на обработку. Вытачивание цилиндра. Технические требования к качеству выполнения операции | размера; - вытачивать цилиндр на токарном станке |
| 138 - 140 | Обработка поверхности ручки по заданному размеру | 3 | Обработка поверхности ручки по заданному размеру. Технические требования к качеству выполненной операции | выполнять обработку поверхности ручки по заданному размеру |
| 141 - 142 | Сверление отверстия для хвостовика инструмента | 2 | Сверление отверстия глубиной, равной длине хвостовика инструмента | выполнять сверление отверстия под хвостовик инструмента |
| 143 - 145 | Зачистка ручки | 3 | Зачистка ручки. Оценка качества готового изделия | - выполнять зачистку ручки; - оценивать качество готового изделия |
| Практическое повторение (33 ч) <u>ИЗДЕЛИЕ: Кухонный набор</u> | | | | |
| 146 - 147 | Общие требования к кухонной утвари. | 2 | Материал для кухонной утвари. Цвет, текстура разных древесных пород. Кухонный набор: детали, материал, отделка. Ориентировка по чертежу. Выполнение технического рисунка. | ориентироваться в чертеже изделия; -выполнять технический рисунок |
| 148 - 150 | Технологическая последовательность точения толкушки. Точение толкушки. | 3 | Составление последовательности точения толкушки. | составлять последовательность изготовления толкушки. |
| 151 - 152 | Точение толкушки. | 2 | Организация рабочего места. Предварительная обработка заготовки. Способы крепления заготовки. Установка и крепление подручника. Шлифование шкуркой в прихватке. Отрезание заготовки резцом. | организовать рабочее место; -закреплять заготовки; -выполнять чистовую обработку толкушки, шлифование и отрезание толкушки. |
| 153 - | Технологическая последовательность | 3 | Составление последовательности | составлять последовательность |

| | | | | |
|-------------------------------|---|---|--|--|
| 155 | точения скалки. Точение скалки. | | точения скалки. | изготовления скалки. |
| 156 - 157 | Точение скалки. | 2 | Организация рабочего места. Предварительная обработка заготовки. Способы крепления заготовки. Установка и крепление подручника. Шлифование шкуркой в прихватке. Отрезание заготовки резцом. | -организовать рабочее место; -закреплять заготовки; -выполнять чистовую обработку скалки, шлифование и отрезание скалки. |
| 158 - 159 | Составление технологической последовательности изготовления подвески | 2 | Технологическая последовательность изготовления основания. Названия операций по изготовлению основания. | составлять последовательность изготовления основания с опорой на сборочный чертеж, предметно-технологическую карту, образец; - распознавать вид работ |
| 160 - 162 | Изготовление подвески. | 3 | Последовательность строгания прямоугольной заготовки. Стругание лицевой пласти и лицевой кромки. Контроль выполнения работы линейкой и угольником. Предупреждение ошибок при строгании. | выполнять строгание лицевой пласти и лицевой кромки |
| 163 - 165 | Изготовление основания. | 3 | Последовательность строгания прямоугольной заготовки. Стругание лицевой пласти и лицевой кромки. Контроль выполнения работы линейкой и угольником. Предупреждение ошибок при строгании. | выполнять строгание лицевой пласти и лицевой кромки |
| 166 - 167 | Составление технологической последовательности изготовления подвески. Изготовление подвески. | 2 | Технологическая последовательность изготовления подвески. Названия операций по изготовлению подвески. | составлять последовательность изготовления подвески с опорой на сборочный чертеж, предметно-технологическую карту, образец; - распознавать вид работ |
| 168 - | Изготовление подвески. | 3 | Последовательность строгания | выполнять строгание лицевой пласти и лицевой |

| | | | | |
|--|---|---|---|---|
| 170 | | | прямоугольной заготовки. Стругание лицевой пласти и лицевой кромки. Контроль выполнения работы линейкой и угольником. Предупреждение ошибок при строгании. | кромки |
| 171 - 172 | Изготовление подвески. | 2 | Последовательность строгания прямоугольной заготовки. Стругание лицевой пласти и лицевой кромки. Контроль выполнения работы линейкой и угольником. Предупреждение ошибок при строгании. | выполнять строгание лицевой пласти и лицевой кромки |
| 173 - 175 | Сверление и выполнение пропилов на подвеске. | 3 | Подготовка сверлильного станка к работе. Сверление отверстий. | выполнять сверление глухих отверстий на станке. |
| 176 - 178 | Обработка кромок подвески напильником и шлифовальной бумагой. | 3 | Обработка углубления шлифовальной шкуркой и полукруглым напильником. | выполнять отделку изделия шлифованием. |
| Самостоятельная работа (9 ч) | | | | |
| 179 - 181 | Разметка разделочных досок. | 3 | Разметка разделочных досок с помощью линейки и угольника. | выполнять разметку разделочных досок. |
| 182 - 184 | Выпиливание разделочных досок. | 3 | Выпиливание разделочных досок. | выпиливать разделочные доски. |
| 185 - 187 | Обработка кромок разделочных досок шлифовальной бумагой. | 3 | Способы получения закругления. Обработка закруглений стамеской и напильником. | обрабатывать закругления стамеской и напильником. |
| 188 - 189 | Вводное занятие. Правила по охране труда и ТБ поведения в мастерской и пожарная безопасность | 2 | План работы на четверть. Повторный инструктаж по охране труда. Правила пожарной безопасности. | Соблюдать - правила безопасной работы в мастерской - правила пожарной безопасности. |
| Технология изготовления строгального инструмента (2ч) | | | | |
| 190 - 191 | Строгальные инструменты | 2 | Инструменты для ручного строгания плоскости: | назначение строгального инструмента, материал для его изготовления; |

| | | | | |
|---|---|---|--|--|
| | | | технические требования. Материал для изготовления инструментов. Экономические и эстетические требования к инструментам. Назначение разных видов строгального инструмента. Основные части строгальных инструментов. | требования, предъявляемые к строгальным инструментам |
| Представление о процессе резания древесины (5 ч) | | | | |
| 192 - 193 | Элементы реза. Виды резания древесины | 2 | Резец: элементы, основные грани и углы при прямолинейном резании. Виды резания древесины (продольное, поперечное, торцовое). Движения резания и подачи | - различать углы заточки и резания; - определять по типу стружки вид резания |
| 194 - 196 | Влияние изменения угла реза на процесс резания. Определение формы резцов. | 3 | Влияние на процесс резания изменения основных углов реза. Определение формы резцов разных дереворежущих инструментов | - сравнивать процессы резания при разных углах реза; - определять форму (элементы геометрии) резцов разных дереворежущих инструментов |
| Изготовление столярно-мебельного изделия (69 ч) | | | | |
| ИЗДЕЛИЕ: детская скамейка | | | | |
| 197 - 198 | Знакомство с изделием (детская скамейка в масштабе 1 : 3) | 2 | Детская скамейка. Детали изделия. Материалы для изготовления. Чертеж изделия. Организация рабочего места | - ориентироваться в чертеже изделия; - организовывать рабочее место |
| 199 - 200 | Технология изготовления деталей детской скамейки | 2 | Технология изготовления деталей скамейки (ножек, сидения, перекладины). Распознавание деталей в выполняемом изделии | распознавать сборочные единицы в выполняемом изделии |
| 201 - 202 | Способы соединения деталей. | 2 | Способы соединения деталей. Способы соединения в приспособлениях. Зависимость времени выдержки собранных деталей от вида клея, температурных | представление о зависимости времени выдержки собранных деталей от различных факторов, о видах брака |

| | | | | |
|-------------------------------|---|---|--|---|
| | | | условий последующей обработки. Брак при сборке изделия: предупреждение и исправление | |
| 203 - 204 | Разборные соединения в столярно-мебельных изделиях | 2 | Металлическая фурнитура для соединения сборочных единиц. Разъемные и неразъемные соединения | определять вид соединения деталей и узлов |
| 205 - 206 | Бригадный метод работы | 2 | Бригадный метод работы при производстве мебели. Организация пооперационной работы. Учет производительности труда | Иметь представление о бригадном методе работы, операционном разделении труда |
| 207 - 208 | Последовательность изготовления изделия. Организация работы. | 2 | Последовательность изготовления изделия. Организация работы при изготовлении детской скамейки. | составлять последовательность изготовления изделия с опорой на образец или предметно-технологическую карту; |
| 209 - 211 | Выпиливание черновой заготовки сидения. Строгание базовой пласти. | 3 | Подбор материала. Разметка с припусками на обработку. Выпиливание заготовки по заданным размерам. Строгание базовой пласти. Технические требования к выполнению пиления и строгания. Правила безопасности при пилении и строгании изделия. | - выпиливать черновые заготовки; - строгание базовой пласти. |
| 212 - 214 | Изготовление чистой заготовки сидения. | 3 | Строгание пласти и кромки. Контроль выполнения работы линейкой и угольником. Предупреждение ошибок при строгании. | выполнять строгание пласти и кромки |
| 215 - 216 | Изготовление чистой заготовки сидения. | 2 | Строгание пласти и кромки. Контроль выполнения работы линейкой и угольником. Предупреждение ошибок при строгании. | выполнять строгание пласти и кромки |
| 217 | Построение чертежа | 4 | Изучение сборочного | -читать сборочный чертеж |

| | | | | |
|-----------------|---|---|--|--|
| - 220 | перекладины в трех проекциях. Составление технологической последовательности изготовления перекладины. | | чертежа детской скамейки. Требование к построению чертежа детали в трех проекциях. Последовательность изготовления перекладины. Организация работы при изготовлении перекладины. | детской скамейки; -строить чертеж перекладины в трех проекциях; - составлять план изготовления детали |
| 221 - 222 | Выпиливание черновой заготовки перекладины. Изготовление чистой заготовки перекладины. | 2 | Подбор материала. Разметка с припусками на обработку. Выпиливание перекладины по заданным размерам. Изготовление чистой заготовки перекладины. Технические требования к выполнению пиления и строгания. Правила безопасности при пилении и строгании изделия. | - выпиливать черновую заготовку перекладин; - изготавливать чистовую заготовку перекладины. |
| 223 - 225 | Изготовление чистой заготовки перекладины. | 3 | Изготовление чистой заготовки перекладины. Технические требования к выполнению строгания. Правила безопасности при строгании. | - составлять технологическую последовательность изготовления перекладины; - изготавливать чистовую заготовку перекладины. |
| 226 - 228 | Построение чертежа ножек. Составление технологической последовательности изготовления ножек. | 3 | Изучение сборочного чертежа детской скамейки. Требование к построению чертежа детали в трех проекциях. Последовательность изготовления ножек. Организация работы при изготовлении ножек. | -читать сборочный чертеж детской скамейки; -строить чертеж ножек в трех проекциях; - составлять план изготовления ножек. |
| 229 - 231 | Выпиливание черновых заготовок ножек. | 3 | Подбор материала. Разметка с припусками на обработку. Выпиливание ножек по заданным размерам. Технические | выпиливать черновые заготовки ножек. |

| | | | | |
|-------------------------------|--|---|---|--|
| | | | требования к выполнению пиления. Правила безопасности при пилении. | |
| 232 - 234 | Изготовление чистовых заготовок ножек. | 3 | Изготовление чистовых заготовок ножек. Технические требования к выполнению строгания. Правила безопасности при строгании. | изготавливать чистовые заготовки ножек. |
| 235 - 237 | Изготовление чистовых заготовок ножек. | 3 | Изготовление чистовых заготовок ножек. Технические требования к выполнению строгания. Правила безопасности при строгании. | изготавливать чистовые заготовки ножек. |
| 238 - 240 | Изготовление чистовых заготовок ножек. | 3 | Изготовление чистовых заготовок ножек. Технические требования к выполнению строгания. Правила безопасности при строгании. | изготавливать чистовые заготовки ножек. |
| 241 - 243 | Разметка и выпиливание криволинейных поверхностей ножек. | 3 | Разметка криволинейных поверхностей на ножках при помощи циркуля. Выпиливание криволинейных поверхностей. Технические требования к выполнению криволинейного пиления. Правила безопасности при пилении. | - выполнять разметку криволинейных поверхностей; - выполнять криволинейное пиление. |
| 244 - 245 | Выпиливание криволинейных поверхностей стоек. | 2 | Выпиливание криволинейных поверхностей. Технические требования к выполнению криволинейного пиления. Правила безопасности при пилении. | выполнять криволинейное пиление. |
| 246 | Обработка | 3 | Способы получения | обрабатывать криволинейн |

| | | | | |
|--------------------------|--|---|--|---|
| - 248 | криволинейных поверхностей скамеек. | | криволинейных поверхностей. Обработка криволинейных поверхностей скамеек. | ые поверхности скамеек. |
| 249 - 250 | Обработка криволинейных поверхностей скамеек | 2 | Способы получения криволинейных поверхностей. Обработка криволинейных поверхностей напильниками. | обрабатывать криволинейные поверхности напильниками. |
| 251 - 252 | Обработка криволинейных поверхностей напильниками. | 2 | Способы получения криволинейных поверхностей. Обработка криволинейных поверхностей напильниками. | обрабатывать криволинейные поверхности напильниками. |
| 253 - 254 | Обработка криволинейных поверхностей шлифовальной шкуркой. | 2 | Способы получения криволинейных поверхностей. Обработка криволинейных поверхностей шлифовальной шкуркой. | обрабатывать криволинейные поверхности шлифовальной шкуркой. |
| 255 - 257 | Изготовление нагелей. | 3 | Последовательность изготовления нагелей. Организация работы при изготовлении нагелей. | составлять план изготовления нагелей. |
| 258 - 259 | Изготовление нагелей. | 2 | Последовательность изготовления деталей с цилиндрической поверхностью. Организация работы при изготовлении нагелей. | Изготавливать детали с цилиндрической поверхностью. |
| 260 - 263 | Разметка мест соединений деталей скамейки. Сверление глухих отверстий. Соединение деталей скамейки «насухо». | 4 | Инструменты для разметки. Разметка отверстий с ориентировкой на чертеж. Подготовка сверлильного станка к работе. Сверление глухих отверстий. Сборка скамейки «насухо». Подгонка соединений скамейки. | -ориентироваться в чертеже изделия; - выполнять разметку отверстий; - выполнять сверление глухих отверстий на станке; -выполнять подгонку деталей изделия; -выполнять сборку изделия; |

| | | | | |
|---|---|---|--|--|
| 264 - 265 | Анализ выполненной работы | 2 | Учет и коллективное обсуждение производительности труда. Оценка качества готового изделия. Анализ выполненной работы | - анализировать выполненную работу; - оценивать качество готового изделия |
| Практическое повторение (40 ч) <u>ИЗДЕЛИЕ:</u> детская скамейка, разделочные доски | | | | |
| 266 - 267 | Резьба по дереву: назначение, древесина и инструменты (косяк, нож), виды. | 2 | Геометрический орнамент: виды, последовательность действий при вырезании. История возникновения резьбы. Правила безопасной работы при выполнении резьбы. | Соблюдать правила безопасной работы при выполнении резьбы. |
| 268 - 270 | Разработка орнамента «розетки» для ножек. | 3 | Виды геометрического орнамента. Требования к построению геометрического орнамента. Последовательность разработки орнамента «розетки». | разрабатывать геометрический орнамент «розетки» |
| 271 - 272 | Разработка узора в квадрате. | 2 | Требования к построению геометрического орнамента. Последовательность разработки узора в «квадрате». | разрабатывать узор в «квадрате» |
| 273 - 274 | Изготовление шаблона орнаментов для ножек. | 2 | Требования к изготовлению шаблона орнаментов. Последовательность изготовления шаблона орнаментов для ножек. | изготавливать шаблон орнаментов для ножек. |
| 275 - 277 | Изготовление шаблона орнаментов для ножек. | 3 | Требования к изготовлению шаблона орнаментов. Последовательность изготовления шаблона орнаментов для ножек. | изготавливать шаблон орнаментов для ножек. |
| 278 - 280 | Изготовление шаблона орнаментов для сиденья. | 3 | Требования к изготовлению шаблона орнаментов. Последовательность изготовления шаблона орнаментов для сиденья. | изготавливать шаблон орнаментов для сиденья. |

| | | | | |
|-------------------------------|--|---|---|---|
| 281 - 282 | Изготовление шаблона орнаментов для сиденья. | 2 | Требования к изготовлению шаблона орнаментов. Последовательность изготовления шаблона орнаментов для сиденья. | изготавливать шаблон орнаментов для сиденья. |
| 283 - 284 | Пробное выполнение орнамента «розетки» с усеченными лучами. | 2 | Приемы резания орнамента «розетки» с усеченными лучами. Возможный брак при выполнении резьбы. | выполнять резьбу на учебной доске. |
| 285 - 286 | Нанесение орнамента на сиденье. | 2 | Способы нанесения орнамента на сиденье. Использование копировальной бумаги для нанесения орнамента. Разметка орнамента с помощью линейки и угольника. | выполнять разметку орнамента на сидении. |
| 287 - 289 | Выполнение орнамента «розетки» с усеченными лучами на сидении. | 3 | Приемы выполнения орнамента «розетки» с усеченными лучами на сидении. Возможный брак при выполнении резьбы | вырезать орнамент «розетки» с усеченными лучами на сидении. |
| 290 - 292 | Выполнение орнамента «пирамид» в квадрате на сидении. | 3 | Приемы выполнения орнамента «пирамид» в квадрате на сидении. Возможный брак при выполнении резьбы | вырезать орнамент «пирамид» в квадрате на сидении. |
| 293 - 294 | Выполнение орнамента «пирамид» в квадрате на сидении. | 2 | Приемы выполнения орнамента «пирамид» в квадрате на сидении. Возможный брак при выполнении резьбы | вырезать орнамент «пирамид» в квадрате на сидении. |
| 295 - 296 | Выполнение орнамента «пирамид» в квадрате на сидении. | 2 | Приемы выполнения орнамента «пирамид» в квадрате на сидении. Возможный брак при выполнении резьбы | вырезать орнамент «пирамид» в квадрате на сидении. |
| 297 - 298 | Нанесение орнамента на ножки. | 2 | Способы нанесения орнамента на ножки. Использование копировальной бумаги для нанесения орнамента. Разметка орнамента с помощью линейки и угольника. | выполнять разметку орнамента на ножках. |
| 299 - 300 | Пробное выполнение орнамента «розетки». | 2 | Приемы резания орнамента «розетки». Возможный брак при | выполнять резьбу на учебной доске. |

| | | | | |
|--|---|---|---|---|
| | | | выполнении резьбы. | |
| 301 - 303 | Выполнение орнамента «розетки» на ножках. | 3 | Приемы выполнения орнамента «розетки» на ножках. Возможный брак при выполнении резьбы | вырезать орнамент «розетки» на ножках. |
| 304 - 305 | Выполнение орнамента «розетки» на ножках. | 2 | Приемы выполнения орнамента «розетки» на ножках. Возможный брак при выполнении резьбы | вырезать орнамент «розетки» на ножках. |
| Самостоятельная работа (6ч) | | | | |
| 306 - 307 | Выполнение орнамента в квадрате на ножках. | 2 | Последовательность выполнения орнамента в квадрате на ножках. | выполнять орнамент в квадрате на ножках. |
| 308 - 309 | Выполнение орнамента в квадрате на ножках. | 2 | Последовательность выполнения орнамента в квадрате на ножках. | выполнять орнамент в квадрате на ножках. |
| 310 - 311 | Сборка скамейки. | 2 | Сборки скамейки. | выполнять сборку скамейки |
| 312 - 313 | Вводное занятие. Повторный инструктаж по охране труда. Правила пожарной безопасности | 2 | План работы на четверть. Повторный инструктаж по охране труда. Правила пожарной безопасности. | Соблюдать: - правила безопасной работы в мастерской - правила пожарной безопасности. |
| Ремонт столярного изделия (20ч) | | | | |
| 314 - 315 | Эксплуатация мебели и причины ее износа | 2 | Эксплуатация мебели. Износ мебели: причины, виды. Выявление повреждений на мебели | выявлять повреждения на мебели |
| 316 - 317 | Виды ремонта мебели | 2 | Виды ремонта мебели (восстановление шиповых соединений, покрытий лицевой стороны, использование вставок, замена деталей). Технические требования к качеству ремонта | планировать ремонт мебели (стула, стола, шкафа) |
| 318 - 319 | Планирование работы при ремонте мебели | 2 | Последовательность работы при ремонте изделий. Составление дефектной ведомости по ремонту верстаков. | - составлять план работы при ремонте верстаков; - составлять дефектную ведомость на ремонт верстаков |

| | | | | |
|--|---|---|--|---|
| 320 - 321 | Демонтаж поперечного бруска крышек верстаков. | 2 | Последовательность разборки крышек верстаков частично или полностью. | - составлять план работы по разборке крышек верстаков; - выполнять демонтаж поперечного бруска крышек верстаков. |
| 322 - 323 | Подгонка и вставка поперечных брусков верстаков. | 2 | Последовательность подгонки вставок поперечных брусков верстаков. Очистка соединения от старого клея. | - составлять план работы по подгонке и вставке поперечных брусков верстаков; - выполнять подгонку и вставку поперечных брусков верстаков; - выполнять очистку соединения от старого клея. |
| 324 - 325 | Изготовление вставок для зажимов верстаков. | 2 | Технические требования к качеству работ. | - составлять план работы по изготовлению вставок для зажимов верстаков; - изготавливать вставки для зажимов верстаков. |
| 326 - 327 | Замена вставок зажимов верстаков. | 2 | Технические требования к качеству работ. | - составлять план работы по замене вставок зажимов верстаков; - заменять вставки зажимов верстаков. |
| 328 - 329 | Составление дефектной ведомости по ремонту стульев. | 2 | Технические требования к качеству работ. Виды ремонта стульев. Составление дефектной ведомости по ремонту стульев. | - составлять дефектную ведомость на ремонт стульев; - составлять план работы при ремонте стульев. |
| 330 - 331 | Протяжка металлических креплений стульев. | 2 | Усиление узлов и соединений болтами, металлическими уголками. Протяжка металлических креплений стульев | - выполнять протяжку металлических креплений стульев. |
| 332 - 333 | Протяжка металлических креплений парт. Оценка качества выполненной работы | 2 | Усиление узлов и соединений болтами, металлическими уголками. Протяжка металлических креплений парт. Оценка качества выполнения ремонта столярных изделий. | - выполнять протяжку металлических креплений парт; - оценивать качество выполнения ремонта столярного изделия |
| Безопасность труда во время столярных работ (4 ч) | | | | |

| | | | | |
|--|--|---|--|---|
| 334 - 335 | Безопасность труда во время столярных работ | 2 | Значение техники безопасности (гарантия от несчастных случаев и травм). Причины травматизма (неисправность инструмента или станка, неправильное складирование или переноска материала, ошибки при заточке или наладке инструмента, неосторожное обращение с электричеством). Меры предохранения от травм | Иметь представление о значении техники безопасности. Определять возможные причины травматизма при работе с каким-либо инструментом или на каком-либо станке |
| 336 - 337 | Предупреждение пожаров | 2 | Возможность быстрого возгорания древесных материалов, материалоотходов, красок, лаков и других легко воспламеняющихся жидкостей. Предупреждение пожаров. Первичные средства пожаротушения. Действия при пожаре | - пользоваться первичными средствами пожаротушения; - правильно действовать при возникновении пожара |
| Крепежные изделия и мебельная фурнитура (9 ч) | | | | |
| 338 - 339 | Способы соединения деталей в столярных изделиях. Виды гвоздей и их использование | 2 | Способы соединения деталей в столярных изделиях (на гвоздях, шурупах, клею, на шипах, комбинированные). Гвоздь: виды (строительный, тарный, обойный, штукатурный, толевый, отделочный), их использование. Стандартная длина гвоздя | - определять вид соединения по образцам или техническим рисункам; - определять вид гвоздя, его длину на глаз. |
| 340 - 341 | Виды и назначение шурупов. | 2 | Шурупы: виды, назначение. Стандартная длина шурупа. Распознавание видов шурупов | распознавать вид шурупов |
| 342 | Мебельная фурнитура | 2 | Виды крепежных | распознавать виды ме- |

| | | | | |
|---------------------------------------|---|---|--|---|
| - 343 | и крепежные изделия | | изделий и фурнитуры: болт, винт, стяжка, задвижка, защелка, магнитный держатель, полкодержатель, петля; их назначение. Современные виды мебельной фурнитуры. | бельной фурнитуры и крепежных изделий |
| 344 - 347 | Распознавание видов крепежных изделий и мебельной фурнитуры | 3 | Распознавание видов крепежных изделий и мебельной фурнитуры | распознавать виды крепежных изделий и мебельной фурнитуры |
| Практическое повторение (64 ч) | | | | |
| <u>ИЗДЕЛИЕ:</u> цветочница | | | | |
| 348 - 349 | Чтение сборочного чертежа цветочницы. Построение чертежа полки. | 2 | Чтение сборочного чертежа цветочницы. Требования к построению чертежей. | - читать сборочные чертежи; - строить чертеж полки. |
| 350 - 352 | Построение чертежей малой и большой задних стенок в двух проекциях. | 3 | Чтение сборочного чертежа цветочницы. Требования к построению чертежей. | - читать сборочные чертежи; - строить чертеж малой задней стенки; - строить чертеж малой задней стенки; |
| 353 - 355 | Составление технологической последовательности изготовления цветочницы. | 3 | Технология изготовления сборочных единиц. | - читать чертежи; - составлять технологическую последовательность изготавливаемых деталей. |
| 356 - 358 | Выпиливание черновых заготовок с заданными размерами: | 3 | Подбор материала. Черновая разметка. Крой заготовок. Технические требования к выполнению данной операции | выполнять черновую разметку и раскрой заготовок деталей |
| 359 - 361 | Изготовление чистой заготовки полки | 3 | Последовательность строгания прямоугольной заготовки. Контроль выполнения работы линейкой и угольником. Предупреждение ошибок при строгании. | выполнять строгание прямоугольной заготовки. |
| 362 - 363 | Изготовление чистой заготовки полки | 2 | Последовательность строгания прямоугольной заготовки. Контроль | изготавливать чистовую заготовку полки. |

| | | | | |
|-------------------------------|--|---|---|---|
| | | | выполнения работы линейкой и угольником. Предупреждение ошибок при строгании. | |
| 364 - 366 | Изготовление чистовых заготовок малых задних стенок. | 3 | Последовательность строгания прямоугольной заготовки. Контроль выполнения работы линейкой и угольником. Предупреждение ошибок при строгании. | выполнять строгание прямоугольной заготовки. |
| 367 - 368 | Изготовление чистовых заготовок малых задних стенок. | 2 | Последовательность строгания прямоугольной заготовки. Контроль выполнения работы линейкой и угольником. Предупреждение ошибок при строгании. | изготавливать чистовые заготовки малых задних стенок. |
| 369 - 370 | Изготовление чистовых заготовок малых задних стенок. | 2 | Последовательность строгания прямоугольной заготовки. Контроль выполнения работы линейкой и угольником. Предупреждение ошибок при строгании. | изготавливать чистовые заготовки малых задних стенок. |
| 371 - 373 | Изготовление чистовой заготовки большой задней стенки. | 3 | Последовательность строгания прямоугольной заготовки. Контроль выполнения работы линейкой и угольником. Предупреждение ошибок при строгании. | выполнять строгание прямоугольной заготовки. |
| 374 - 376 | Изготовление чистовой заготовки большой задней стенки. | 3 | Последовательность строгания прямоугольной заготовки. Контроль выполнения работы линейкой и угольником. Предупреждение ошибок при строгании. | изготавливать чистовую заготовку большой задней стенки. |
| 377 - | Разметка полки с двух | 3 | Технические требования к | - выполнять разметку проушин; |

| | | | | |
|-------------------------------|--|---|---|---|
| 379 | сторон.Изготовление проушин на полке. | | выполнению разметки. Способы разметки деталей. Крепление детали при долблении. Последовательность долбления. Брак при долблении: виды, предупреждение. | - изготавливать проушины на полке; |
| 380 - 382 | Выпиливание закруглений на полке. | 3 | Пиление выкружной пилой по кривым линиям. Контроль прямоугольности пропила в направлении толщины доски. Требования к качеству деталей | - подготавливать пилу к работе; -выпиливать закругления на полке. |
| 383 - 384 | Обработка кромок полки стамеской. | 2 | Приемы обработки криволинейных кромок стамеской. Правила безопасной работы стамеской | выполнять обработку кромок полки стамеской |
| 385 - 386 | Обработка кромок полки напильниками. | 2 | Напильник драчевый: виды, назначение, форма. Стальная щетка для очистки напильника. Правила безопасной работы. Обработка криволинейных кромок напильником | обрабатывать криволинейные кромки напильником |
| 387 - 388 | Обработка кромок полки напильниками. | 2 | Напильник драчевый: виды, назначение, форма. Стальная щетка для очистки напильника. Правила безопасной работы. Обработка криволинейных кромок напильником | обрабатывать криволинейные кромки напильником |
| 389 - 390 | Разметка и сверление отверстий. | 2 | Инструменты для разметки. Разметка отверстий по заданным размерам. Подготовка сверлильного станка к работе. Сверление отверстий. | -ориентироваться в чертеже изделия; - выполнять разметку отверстий по заданным размерам; - выполнять сверление отверстий на станке. |
| 391 - 392 | Обработка отверстий напильниками и шлифовальной шкуркой. | 2 | Обработка вогнутых поверхностей напильником и шлифовальной шкуркой. Технические требования к | выполнять опилование и шлифование вогнутых поверхностей. |

| | | | | |
|--------------------------------|---|---|--|---|
| | | | выполнению данных операций. | |
| 393 - 394 | Разметка и выпиливание закруглений на большой задней стенке. | 2 | Разметка закруглений с припуском на обработку. Выпиливание закругления по линиям разметки. Технические требования к выполнению данной операции | выполнять разметку и выпиливать закругления. |
| 395 - 396 | Обработка закруглений напильниками и шлифовальной шкуркой. | 2 | Обработка выпуклых поверхностей напильником и шлифовальной шкуркой. Технические требования к выполнению данных операций. | выполнять опиливание и шлифование выпуклых поверхностей. |
| 397 - 398 | Разметка и выпиливание закруглений на малых задних стенках. | 2 | Разметка закруглений с припуском на обработку. Выпиливание закругления по линиям разметки. Технические требования к выполнению данной операции | выполнять разметку и выпиливать закругления на малых задних стенках. |
| 399 - 400 | Обработка закруглений напильниками и шлифовальной шкуркой. | 2 | Обработка закруглений напильником и шлифовальной шкуркой. Технические требования к выполнению данных операций. | выполнять опиливание и шлифование закруглений. |
| 401 - 402 | Подгонка мест соединений. Сборка цветочницы. | 2 | Выполнить подгонку мест соединений. Соединить детали цветочницы. Анализ выполненной работы | -выполнить подгонку мест соединений; -выполнять соединения; - оценивать качество выполненной работы |
| Контрольная работа (9ч) | | | | |
| 403 - 408 | Тестирование; Изготовление столярного угольника согласно чертежа. | 6 | Последовательность изготовления столярного угольника. | изготавливать столярный угольник. |

Учебно – методический комплекс:

1. Столярное дело 7-8 класс. Б.А.Журавлёв М., «Просвещение» 1989г.

Литература:

1. «Программа специальных (коррекционных) общеобразовательных школ VIII вида» под редакцией В.В. Воронковой, состав. С.Л.Мирского, Б.А.Журавлёва Сборник 2. – М., 2011.
2. Трудовое обучение 5-9 классы «Столярное дело» Развернутое тематическое планирование. Составитель О.В. Павлова, Волгоград. Издательство «Учитель»-2011 год.
3. Поурочные разработки по технологии 7 класс к учебному комплексу под редакцией В.Д. Симоненко. Дерендяев К.Л. ООО «Вако», 2011
4. Современная школа. Уроки технологии 5 – 6 классы, Боровых В,П., ООО «Планета», 2011
5. С. Л. Мирский «Методика профессионально – трудового обучения во вспомогательной школе», Москва «Просвещение» 1988 г.
6. Э.В. Рихвк Обработка древесины в школьных мастерских.- М.1984.
7. Столярное дело 10 – 11 классы специальной (коррекционной) школы VIII вида, Перелетов А.Н., Лебедев П.М., Сековец Л.С., издательский центр «Владос» 2012