

МИНИСТЕРСТВО ПРОСВЕЩЕНИЯ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ


Министерство образования и науки Саратовской области

Управление образования Петровского муниципального района

МБОУ "ООШ п.Пригородный"

РАССМОТРЕНО

Руководитель МО

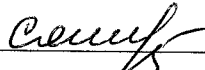


Горячева С.Ю.

Протокол №1 от «30»
08 2024 г.

СОГЛАСОВАНО

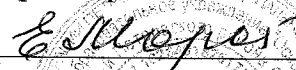
Заместитель
директора по
учебной работе



Осипова С.В.

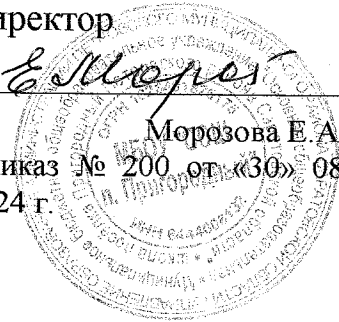
УТВЕРЖДЕНО

Директор



Морозова Е.А.

Приказ № 200 от «30» 08
2024 г.



**АДАптированная рабочая программа
по учебному предмету «ТРУД» («Столярное дело»)
для учащихся 6 класса (вариант 1)**

для учащихся с ограниченными возможностями здоровья
(интеллектуальные нарушения)

Составитель: учитель технологии Сальников С.П.

п. Пригородный

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

Рабочая программа по учебному предмету «Профильный труд» («Столярное дело») составлена на основе Федеральной адаптированной основной общеобразовательной программы обучающихся с умственной отсталостью (интеллектуальными нарушениями) (далее ФАООП УО вариант 1), утвержденной приказом Министерства просвещения России от 24.11.2022г. № 1026.

ФАООП УО (вариант 1) адресована обучающимся с легкой умственной отсталостью (интеллектуальными нарушениями) с учетом реализации их особых образовательных потребностей, а также индивидуальных особенностей и возможностей.

Учебный предмет «Профильный труд» («Столярное дело») относится к предметной области «Технология» и является обязательной частью учебного плана. Рабочая программа по учебному предмету «Профильный труд» («Столярное дело») в 6 классе в соответствии с учебным планом рассчитана на 34 учебные недели и составляет 206 часов в год (6 часов в неделю).

Федеральная адаптированная основная общеобразовательная программа определяет цель и задачи учебного предмета «Профильный труд».

Цель обучения – всестороннее развитие личности обучающихся с умственной отсталостью (интеллектуальными нарушениями) в процессе формирования их трудовой культуры.

Задачи обучения:

– развитие социально ценных качеств личности (потребности в труде, трудолюбия, уважения к людям труда, общественной активности);

обучение обязательному общественно полезному, производительному труду; подготовка обучающихся к выполнению необходимых и доступных видов труда дома, в семье и по месту жительства; – расширение знаний о материальной культуре как продукте творческой предметно-преобразующей деятельности человека;

- расширение культурного кругозора, обогащение знаний о культурноисторических традициях в мире вещей;

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

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

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

- формирование представлений о производстве, структуре производственного процесса, деятельности производственного предприятия, содержания и условиях труда по массовым профессиям, с которыми связаны профили трудового обучения в образовательной организации;

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

- формирование трудовых навыков и умений, технических, технологических, конструкторских и первоначальных экономических знаний, необходимых для участия в общественно полезном, производительном труде;
 - формирование знаний о научной организации труда и рабочего места, планировании трудовой деятельности;
- совершенствование практических умений и навыков использования различных материалов в предметно-преобразующей деятельности;
 - коррекция и развитие познавательных психических процессов (восприятия, памяти, воображения, мышления, речи);
- коррекция и развитие умственной деятельности (анализ, синтез, сравнение, классификация, обобщение);
- коррекция и развитие сенсомоторных процессов в процессе формирования практических умений;
- развитие регулятивной функции деятельности (включающей целеполагание, планирование, контроль и оценку действий и результатов деятельности в соответствии с поставленной целью);
- формирование информационной грамотности, умения работать с различными источниками информации;
- формирование коммуникативной культуры, развитие активности, целенаправленности, инициативности.

Рабочая программа по учебному предмету «Профильный труд» («Столярное дело») в 6 классе определяет следующие задачи:

- формирование знаний о санитарно-гигиенических требованиях к рабочим местам; оборудовании рабочих мест и правил работы за ними;

- формирование знаний о пиломатериалах: виды, использование, названия;
- формирование знаний о дереве: основные части;
- формирование знаний о правилах техники безопасности при работе ручным столярным инструментом;
- формирование знаний о правилах техники безопасности при работе на сверлильном станке;
- формирование знаний о техническом рисунке, эскизе и чертеж; назначение, выполнение простейших чертежей, обозначение размеров;
- формирование знаний об устройстве и применении столярных инструментов и приспособлений;
- формирование умений работать ручным столярным инструментом;
- формирование умений читать простейшие чертежи;
- формирование умений делать разметку столярным угольником и линейкой, рейсмусом;
- формирование умений выполнять соединение врезкой, угловое концевое соединение вполдерева, УК-1, УС-3.

Планируемые результаты освоения рабочей программы по учебному предмету «Профильный труд» («Столярное дело») в 6 классе

Личностные результаты:

- сформированность начальных представлений о собственных возможностях;
- овладение начальными трудовыми навыками, используемыми в повседневной жизни;

- формирование установки на безопасный образ жизни, наличие мотивации к творческому труду;
- сформированность начальных навыков сотрудничества с взрослыми и сверстниками на уроках профильного труда;
- воспитание эстетических потребностей, ценностей и чувств.

**Уровни достижения
предметных результатов по учебному предмету «Профильный труд»
(«Столярное дело») в 6 классе**

Минимальный уровень

- знать правила техники безопасности;
- понимать значимость организации школьного рабочего места, обеспечивающего внутреннюю дисциплину;
- знать названия некоторых материалов изделий, которые из них изготавливаются и применяются в быту;
- иметь представления об основных свойствах используемых материалов;
- знать правила хранения материалов и санитарно-гигиенических требований при работе с производственными материалами;
- уметь отобрать (с помощью учителя) материалы и инструменты, необходимые для работы;
- иметь представления о принципах действия, общем устройстве верстака, столярного угольника, столярной ножовки, рашпиля, драчевого напильника, шлифовальной шкурки, электровыжигателя, ручной дрели,

коловорота, шила, рубанка, лучковой пилы, лобзика, сверлильного станка, долота, стамески, киянки, рейсмуса;

– владеть базовыми умениями, лежащими в основе наиболее распространенных производственных технологических процессов;

– читать (с помощью учителя) технологическую карту, чертеж, используемые в процессе изготовления изделия;

– иметь представления о разных видах профильного труда;

– заботливо и бережно относиться к общественному достоянию;

– участвовать (под руководством учителя) в совместной работе в группе;

– соблюдать в процессе выполнения трудовых заданий порядок и аккуратность.

Достаточный уровень:

– знать правила техники безопасности и соблюдать их;
понимать значимость организации школьного рабочего места, обеспечивающего внутреннюю дисциплину и умение организовывать своё рабочее место;

– производить самостоятельный отбор материала и инструментов, необходимых для работы;

– определять возможности различных материалов, их целенаправленный выбор (с помощью учителя) в соответствии с физическими, декоративно-художественными и конструктивными свойствами в зависимости от задач предметно-практической деятельности;

- экономно расходовать материалы;
- планировать предстоящую практическую работу;
- знать оптимальные и доступные технологические приемы ручной и машинной обработки столярных материалов в зависимости от их свойств и поставленных целей;
- осуществлять текущий самоконтроль выполняемых практических действий и корректировку хода практической работы;
- уметь определять виды пиломатериалов, знать их свойства;
- понимать общественную значимость своего труда, своих достижений в области трудовой деятельности.

Система оценки достижения обучающимися с умственной отсталостью планируемых результатов освоения рабочей программы по учебному предмету «Профильный труд» («Столярное дело») в 6 классе

Оценка личностных результатов предполагает, прежде всего, оценку продвижения обучающегося в овладении социальными (жизненными) компетенциями, может быть представлена в условных единицах:

- 0 баллов - нет фиксируемой динамики;
- 1 балл - минимальная динамика;
- 2 балла - удовлетворительная динамика;
- 3 балла - значительная динамика.

Критерии оценки предметных результатов

Оценка предметных результатов осуществляется по итогам индивидуального и фронтального опроса обучающихся, выполнения самостоятельных работ (по темам уроков), контрольных работ (входных, текущих, промежуточных и итоговых) и тестовых заданий. При оценке предметных результатов учитывается уровень самостоятельности обучающегося и особенности его развития.

Теоретическая часть:

Оценка «5» ставится, если:

- теоретический материал усвоен в полном объеме;
- изложен без существенных ошибок с применением профессиональной терминологии.

Оценка «4» ставится, если:

- в усвоении теоретического материала допущены незначительные пробелы, ошибки,

- материал изложен неточно,
- применялись дополнительные наводящие вопросы.

Оценка «3» ставится, если:

– в усвоении теоретического материала имеются существенные пробелы,

- ответ не самостоятельный,
- дополнительные наводящие вопросы.

Оценка «2» не ставится

Практическая часть:

Оценка «5» ставится если:

– качество выполненной работы полностью соответствует технологическим требованиям

- работа выполнена самостоятельно.

Оценка «4» ставится если:

- к качеству выполненной работы имеются замечания;
- качество частично не соответствует технологическим требованиям; – работа выполнена самостоятельно.

Оценка «3» ставится если:

– качество выполненной работы не соответствует технологическим требованиям;

- работа выполнена с помощью учителя.

Оценка «2» не ставится.

II СОДЕРЖАНИЕ ОБУЧЕНИЯ

Обучение профильному труду в 6 классе носит практическую направленность и тесно связано с другими учебными предметами, жизнью, готовит обучающихся к овладению профессионально-трудовыми знаниями и навыками.

В 6 классе обучающиеся:

- знакомятся с построением чертежей деталей изделия;
- знакомятся с правилами техники безопасности при строгании и отделке изделий;
- изучают устройство столярного рейсмуса;
- знакомятся с геометрической резьбой по дереву;
- изучают основные свойства столярного клея;
- продолжают изучать основные породы древесины;
- знакомятся со столярными инструментами (стамеска, долото); –
учатся анализировать свои действия и их результаты.

Обучение профильному труду в 6 классе носит практическую направленность и тесно связано с другими учебными предметами, жизнью, готовит обучающихся к овладению профессионально-трудовыми знаниями и навыками. Распределение учебного материала осуществляется концентрически, что позволяет обеспечить постепенный переход от исключительно практического изучения профильного труда к практикотеоретическому изучению, с учётом значимости усваиваемых знаний и умений в формировании жизненных компетенций.

Программа по профильному труду включает теоретические и практические занятия. При составлении программы учтены принципы повторяемости пройденного материала и постепенного ввода нового.

Содержание разделов

| № | Название темы | Кол-во часов | Контрольные работы, тесты |
|-----|---|--------------|---------------------------|
| 1. | Изготовление изделия из деталей круглой формы. | 14 | |
| 2. | Строгание. Разметка рейсмусом | 10 | 1 |
| 3. | Геометрическая резьба по дереву | 18 | |
| 4. | Изготовление подставки под горячее | 24 | 1 |
| 5. | Угловое концевое соединение брусков вполдерева. Изготовление рамки | 12 | |
| 6. | Работа на сверлильном станке с использованием материалов отходов | 8 | 1 |
| 7. | Криволинейное пиление. Обработка криволинейной кромки. Изготовление полочки | 18 | |
| 8. | Изготовление подставки под карандаши | 20 | 1 |
| 9. | Долбление сквозного и несквозного гнезда | 14 | |
| 10. | Свойства основных пород древесины | 4 | |
| 11. | Угловое срединное соединение на шип одинарный сквозной УС-3 | 14 | 1 |
| 12. | Изготовление пенала | 18 | |
| 13. | Изготовление столярного угольника | 8 | |
| 14. | Практическое повторение | 26 | 1 |
| | Итого | 206 | 6 |

I. ТЕМАТИЧЕСКОЕ ПЛАНИРОВАНИЕ

| № | Тема урока | во ча Косо л ь | Программное содержание | Дифференциация видов деятельности | |
|---|--|----------------------|---|--|--|
| | | | | Минимальный уровень | Достаточный уровень |
| Изготовление изделия из деталей круглой формы-14 часов | | | | | |
| 1-2 | Вводное занятие. Вводный инструктаж по технике безопасности | 2 | Знакомство с задачами обучения в 6 классе, с планом работы на год. Продолжение формирования представлений о профессии столяр. Повторение правила техники безопасности. Умение организовать рабочее место | Повторяют правила поведения в мастерской, умеют организовать рабочее место с помощью учителя | Знакомятся с задачами обучения в 6 классе, с планом работы на год. Расширяют представление о профессии столяр. Организуют рабочее место |
| 3-4 | Строгание бруска квадратного сечения | 2 | Повторение правил подготовки к работе рубанка и шерхебеля. Знакомство с правилами разметки бруска квадратного сечения. Разметка и строгание бруска квадратного сечения | Размечают и выстрагивают брусок квадратного сечения с помощью учителя | Повторяют правила подготовки к работе рубанка и шерхебеля. Знакомятся с правилами разметки бруска квадратного сечения. Размечают и выстрагивают брусок квадратного сечения |

| | | | | | |
|-------|---|---|--|--|---|
| 5-6 | Разметка центра на торце заготовки | 2 | Повторение правил разметки центра, диагонали. Нахождение центра квадрата, прямоугольника. Разметка центра на торце заготовки | Находят центр квадрата, прямоугольника. Размечают центр на торце заготовки с помощью учителя | Повторяют правила разметки центра, диагонали. Находят центр квадрата, прямоугольника. Размечают центр на торце заготовки |
| 7-8 | Сострагивание ребер указки | 2 | Повторение правил техники безопасности при работе с рубанком. Сострагивание ребер восьмигранника заготовки, заострение к одному концу | Повторяют правила техники безопасности при работе с рубанком. Сострагивают ребра восьмигранника заготовки, заостряют к одному концу с помощью учителя | Повторяют правила техники безопасности при работе с рубанком. Сострагивают ребра восьмигранника заготовки, заостряют к одному концу |
| 9-12 | Обработка рашпилем и шлифование | 4 | Повторение правил техники безопасности при работе с рашпилем, шлифовальной шкуркой. Обработка рашпилем, напильником и шлифовальной шкуркой указки | Повторяют правила техники безопасности при работе с рашпилем, шлифовальной шкуркой. Обрабатывают рашпилем, напильником и шлифовальной шкуркой указку | Повторяют правила техники безопасности при работе с рашпилем, шлифовальной шкуркой. Обрабатывают рашпилем, напильником и шлифовальной шкуркой указку |
| 13-14 | Анализ выполненного изделия. Проверка готовой продукции | 2 | Знакомство с правилами проверки готовой продукции круглой формы. Контроль качества изделия. Приемы исправления брака. Анализ выполненного изделия | Знакомятся с правилами проверки готовой продукции круглой формы. Контролируют качество изделия с помощью учителя | Знакомятся с правилами проверки готовой продукции круглой формы. Контролируют качество изделия. Исправляют брак. Анализируют выполненное |

| | | | | | |
|--|--|---|--|--|---|
| | | | | | изделие |
| Строгание. Разметка рейсмусом -10 часов | | | | | |
| 15-16 | Заготовка для будущего изделия. Измерение заготовки, определение припусков | 2 | Знакомство со столярным рейсмусом: виды, устройство, назначение. Знакомство с правилами безопасной работы рейсмусом. Измерение заготовки, определение размеров припусков на обработку | Знакомятся с правилами безопасной работы рейсмусом. Измеряют заготовки, определяют размеры припусков на обработку с помощью учителя | Знакомятся со столярным рейсмусом: виды, устройство, назначение. Знакомятся с правилами безопасной работы рейсмусом. |
| | | | | | Измеряют заготовки, определяют размеры припусков на обработку |
| 17-18 | Строгание лицевой части и лицевой кромки. Контроль выполнения работы линейкой и угольником | 4 | Знакомство с лицевой стороны бруска: выбор, обозначение, последовательность строгания прямоугольной заготовки. Выбор лицевой стороны. Строгание лицевой части и лицевой кромки. Знакомство с контролем выполнения работы линейкой и угольником. Знакомство с видами брака при строгании, способами устранения | Выбирают лицевую сторону. Строгают лицевую часть и лицевую кромку с помощью учителя. Определяют виды брака при строгании и способы его устранения с помощью учителя | Знакомятся с лицевой стороной бруска: выбор, обозначение, последовательность строгания прямоугольной заготовки. Выбирают лицевую сторону. Строгают лицевую часть и лицевую кромку. Знакомятся с контролем выполнения работы линейкой и угольником. Определяют виды брака при строгании и способы его устранения |

| | | | | | |
|-------|---|---|--|---|--|
| 19-20 | Отпиливание бруска в размер по длине | 2 | Знакомство с приемами отпиливания бруска. Разметка и отпиливание бруска в размер | Знакомятся с приемами отпиливания бруска. Размечают и отпиливают брусок в размер с помощью учителя | Знакомятся с приемами отпиливания бруска. Размечают и отпиливают брусок в размер |
| 21-22 | Особенности проверки качества выполненной работы при строгании. Тест | 2 | Знакомство с особенностями проверки качества выполненной работы при строгании. Коллективная проверка выполненной работы | Коллективно проверяют выполненную работу | Знакомятся с особенностями проверки качества выполненной работы при строгании. Коллективно проверяют выполненную работу |

| Геометрическая резьба по дереву-18 часов | | | | | |
|---|------------------|---|---|---|---|
| 23-24 | Резьба по дереву | 2 | Знакомство с резьбой по дереву: назначение, виды, материал, инструменты, геометрические узоры и рисунки. Составление геометрических узоров в тетради | Знакомятся с резьбой по дереву: назначение, виды, материал, инструменты, геометрические узоры и рисунки | Знакомятся с резьбой по дереву: назначение, виды, материал, инструменты, геометрические узоры и рисунки. Составляют геометрические узоры в тетради |

| | | | | | |
|-------|--|----|--|--|---|
| 25-26 | Нанесение геометрического рисунка на поверхность заготовки | 2 | Знакомство с правилами нанесения геометрического рисунка на поверхность оструганной заготовки. Знакомство с приемами составления геометрических узоров. Нанесение геометрического рисунка на поверхность заготовки | Знакомятся с правилами нанесения геометрического рисунка на поверхность оструганной заготовки. Наносят геометрический рисунок на поверхность заготовки с помощью учителя | Знакомятся с правилами нанесения геометрического рисунка на поверхность оструганной заготовки. Знакомятся с приемами составления геометрических узоров. Наносят геометрический рисунок на поверхность заготовки |
| 27-38 | Вырезание геометрического орнамента | 12 | Вырезание геометрического орнамента ножом или косяком. Знакомство с правилами техники безопасности при резьбе. Знакомство с возможным браком при выполнении работы | Вырезают геометрический орнамент ножом или косяком с помощью учителя. Знакомятся с правилами техники безопасности при резьбе | Вырезают геометрический орнамент ножом или косяком. Знакомятся с правилами техники безопасности при резьбе. Знакомятся с возможным браком при выполнении работы |
| 39-40 | Отделка готового изделия | 2 | Знакомство с техникой отделки морилкой, анилиновыми красителями. Знакомство с правилами техники безопасности при | Знакомятся с техникой отделки морилкой, анилиновыми красителями. Знакомятся с правилами техники безопасности при | Знакомятся с техникой отделки морилкой, анилиновыми красителями. Знакомятся с правилами техники безопасности при |

| | | | | | |
|---|--|---|---|---|--|
| | | | работе с морилкой, анилиновыми красителями. Шлифование и отделка готового изделия морилкой или анилиновыми красителями | работе с морилкой, анилиновыми красителями. Шлифуют и отделывают готовое изделия морилкой или анилиновыми красителями с помощью учителя | работе с морилкой, анилиновыми красителями. Шлифуют и отделывают готовое изделия морилкой или анилиновыми красителями |
| Изготовление подставки под горячее-24 часа | | | | | |
| 41-42 | Планирование работы. Технический рисунок подставки | 2 | Повторение правил построения чертежа и технического рисунка поставки. Составление плана изготовления подставки в коллективной беседе. Подбор и подготовка материала. Изготовление шаблонов | Повторяют правила построения чертежа и технического рисунка поставки. Составляют план изготовления подставки в коллективной беседе. Подбирают и готовят материал | Повторяют правила построения чертежа и технического рисунка поставки. Составляют план изготовления подставки в коллективной беседе. Подбирают и готовят материал. Изготавливают шаблоны |
| 43-46 | Выстругивание заготовок подставки по заданным размерам | 4 | Повторение правил подготовки рубанка и шерхебеля к работе. Строгание заготовок по заданным размерам. Повторение размеров припусков на обработку. Выпиливание заготовок по заданным размерам. Повторение правил применения шлифовальной шкурки. Шлифование заготовок | Строгают заготовки по заданным размерам с помощью учителя. Выпиливают заготовки по заданным размерам с помощью учителя. Повторяют правила применения шлифовальной шкурки. Шлифуют заготовки | Повторяют правила подготовки рубанка и шерхебеля к работе. Строгают заготовки по заданным размерам. Повторяют размеры припусков на обработку. Выпиливают заготовки по заданным размерам. Повторяют правила применения шлифовальной шкурки. Шлифуют заготовки |

| | | | | | |
|--|--|--|--|--|--|
| | | | | | |
|--|--|--|--|--|--|

| | | | | | |
|-------|--|---|---|--|--|
| 47-48 | Разметка пазов на брусках подставки | 2 | Повторение последовательности изготовления соединения врезкой. Запиливание заготовок на определенную глубину. Разметка пазов одновременно на нескольких деталях | Запиливают заготовки на определенную глубину. Размечают пазы одновременно на нескольких деталях с помощью учителя | Повторяют последовательность изготовления соединения врезкой. Запиливают заготовки на определенную глубину. Размечают пазы одновременно на нескольких деталях |
| 49-52 | Выполнение пазов на деталях подставки | 4 | Выполнение пазов при помощи ножовки. Удаление стамеской подрезанного материала. Необходимость плотной подгонки соединений | Выполняют пазы при помощи ножовки. Удаляют стамеской подрезанный материал. Плотно подгоняют соединения с помощью учителя | Выполняют пазы при помощи ножовки. Удаляют стамеской подрезанный материал. Плотно подгоняют соединения |
| 53 | Соединение и подгонка деталей подставки. Предупреждение неисправимого брака | 1 | Повторение правил подгонки деталей подставки рашпилем, надфилем. Соединение деталей, подгонка деталей надфилем, рашпилем. Предупреждение брака при изготовлении пазов | Повторяют правила подгонки деталей подставки рашпилем, надфилем. Соединяют детали, подгоняют детали надфилем, рашпилем с помощью учителя | Повторяют правила подгонки деталей подставки рашпилем, надфилем. Соединяют детали, подгоняют детали надфилем, рашпилем. Предупреждают брак при изготовлении пазов |
| 54 | Соединение и подгонка деталей подставки. Предупреждение неисправимого брака | 1 | | | |

| | | | | | |
|----|--|---|--|--|--|
| 55 | Соединение и подгонка деталей подставки. Предупреждение | 1 | | | |
|----|--|---|--|--|--|

| | | | | | |
|-------|--|---|---|---|---|
| | неисправимого брака | | | | |
| 56 | Соединение и подгонка деталей подставки. Предупреждение неисправимого брака | 1 | | | |
| 57-58 | Нанесение рисунка для выжигания на подставку | 2 | Повторение правил нанесения рисунка для выжигания. Нанесение рисунка на изделие с помощью копировальной бумаги | Повторяют правила нанесения рисунка для выжигания. Наносят рисунок на изделие с помощью копировальной бумаги с помощью учителя | Повторяют правила нанесения рисунка для выжигания. Наносят рисунок на изделие с помощью копировальной бумаги |
| 59-60 | Отделка изделия | 2 | Повторение правил техники безопасности при выжигании. Отделка изделия выжиганием | Повторяют правила техники безопасности при выжигании. Отделяют изделие выжиганием с помощью учителя | Повторяют правила техники безопасности при выжигании. Отделяют изделие выжиганием |

| | | | | | |
|-------|---|---|---|---|--|
| 61-62 | Окончательная отделка изделия. Анализ выполненной работы | 2 | Повторение правил отделки изделия шлифовальной шкуркой. Отделка изделия наждачной бумагой. Повторение правил техники безопасности при работе с лаком. Анализ выполненной работы | Повторяют правила отделки изделия шлифовальной шкуркой. Отделяют изделие шлифовальной шкуркой. Повторяют правила техники безопасности при работе с лаком. Лакируют изделие | Повторяют правила отделки изделия шлифовальной шкуркой. Отделяют изделие шлифовальной шкуркой. Повторяют правила техники безопасности при работе с лаком. Лакируют изделие. Анализируют выполненную работу |
|-------|---|---|---|---|--|

| | | | | | |
|-------|--|---|--|--|--|
| 63-64 | Контрольная работа. Заготовка для изготовления колес. Тест | 2 | Анализ объекта труда. Знакомство с последовательностью изготовления изделия. Технологические требования к качеству операции. Изготовление заготовки для колес. Анализ выполненной работы | Знакомятся с последовательностью изготовления изделия. Изготавливают заготовку для колес. Анализируют выполненную работу | Анализируют объект труда. Знакомятся с последовательностью изготовления изделия. Соблюдают технологические требования к качеству операции. Изготавливают заготовку для колес. Анализируют выполненную работу |
|-------|--|---|--|--|--|

Угловое концевое соединение брусков вполдерева. Изготовление рамки -12 часов

| | | | | | |
|-------|------------------------------------|---|---|--|---|
| 65-68 | Разметка и выпиливание шипов рамки | 4 | Знакомство с угловым концевым соединением. Шип: назначение, размеры (длина, ширина, толщина), элементы (боковые грани, заплечники). Знакомство с правилами разметки деталей при выполнении соединения. Нанесение линий разметки на детали рамки | Знакомятся с угловым концевым соединением. Наносят линии разметки на детали рамки с помощью учителя | Знакомятся с угловым концевым соединением. Изучают назначение, размеры (длина, ширина, толщина), элементы (боковые грани, заплечники) шипа. Знакомятся с правилами разметки деталей при выполнении соединения. Наносят линии разметки на детали рамки |
| 6972 | Подгонка соединения рамки | 4 | Знакомство с правилами и приемами подгонки углового концевого соединения. Подгонка углового концевого соединения вполдерева. Знакомство с приемами исправления брака. Исправление брака | Знакомятся с правилами и приемами подгонки углового концевого соединения. Подгоняют угловое концевое соединение вполдерева с помощью учителя | Знакомятся с правилами и приемами подгонки углового концевого соединения. Подгоняют угловое концевое соединение вполдерева. Знакомятся с приемами исправления брака. Исправляют брак |

| | | | | | |
|--|--|---|---|--|---|
| 73-76 | Нанесение клея на детали рамки. Проверка прямоугольности соединения, прессование рамки | 4 | Знакомство со столярным клеем: виды, свойства. Знакомство с последовательностью подготовки клея к работе. Знакомство с условиями прочного склеивания деталей: плотность подгонки деталей, сухой материал, прессование, скорость выполнения операций. Нанесение клея на детали рамки. Проверка прямоугольности соединения, прессование рамки | Знакомятся со столярным клеем: виды, свойства. Наносят клей на детали рамки. Проверяют прямоугольность соединения, прессируют рамку с помощью учителя | Знакомятся со столярным клеем: виды, свойства. Знакомятся с последовательностью подготовки клея к работе. Знакомятся с условиями прочного склеивания деталей: плотность подгонки деталей, сухой материал, прессование, скорость выполнения операций. Наносят клей на детали рамки. Проверяют прямоугольность соединения, прессируют рамку |
| Работа на сверлильном станке с использованием материалов отходов-8часов | | | | | |
| 77-78 | Сверлильный станок: устройство, назначение | 2 | Знакомство со сверлильным станком: устройство, назначение. Рассматривание устройства сверлильного станка, называние и показ деталей. | Знакомятся со сверлильным станком: устройство, назначение. Рассматривают устройство сверлильного станка, называют и показывают детали. | Знакомятся со сверлильным станком: устройство, назначение. Рассматривают устройство сверлильного станка, называют и показывают детали. |
| 79-80 | Правила безопасной работы на сверлильном станке | 2 | Знакомство с правилами безопасной работы на сверлильном станке. Работа на сверлильном станке с точным соблюдением правил безопасной работы. | Знакомятся с правилами безопасной работы на сверлильном станке. Работают на сверлильном станке с точным соблюдением правил безопасной работы с помощью учителя | Знакомятся с правилами безопасной работы на сверлильном станке. Работают на сверлильном станке с точным соблюдением правил безопасной работы. |

| | | | | | |
|--|---|---|---|--|---|
| 81-84 | Зажимной патрон: назначение, устройство. Виды сверл | 4 | <p>Знакомство с зажимным патроном: устройство, назначение.</p> <p>Настройка сверлильного станка.</p> <p>Знакомство с правилами сверления сквозных и несквозных отверстий.</p> <p>Знакомство с видами сверл.</p> <p>Знакомство с понятием диаметр отверстия.</p> <p>Обозначение диаметра отверстия на чертеже. Сверление сквозных и несквозных отверстий сверлами с цилиндрическим хвостовиком</p> | <p>Знакомятся с зажимным патроном: устройство, назначение.</p> <p>Сверлят сквозные и несквозные отверстия сверлами с цилиндрическим хвостовиком с помощью учителя</p> | <p>Знакомятся с зажимным патроном: устройство, назначение.</p> <p>Настраивают сверлильный станок.</p> <p>Знакомятся с правилами сверления сквозных и несквозных отверстий.</p> <p>Показывают и называют виды сверл.</p> <p>Определяют диаметр отверстия.</p> <p>Обозначают диаметр отверстия на чертеже.</p> <p>Сверлят сквозные и несквозные отверстия сверлами с цилиндрическим хвостовиком</p> |
| Криволинейное пиление. Обработка криволинейной кромки. Изготовление полочки -18 часов | | | | | |
| 85-86 | Планирование работы. Технический рисунок полочки | 2 | <p>Анализ образца.</p> <p>Составление плана работы в коллективной беседе и запись его в тетради.</p> <p>Разметка криволинейных деталей по шаблону</p> | <p>Анализируют образец.</p> <p>Составляют план работы в коллективной беседе и записывают в его тетради.</p> <p>Размечают криволинейные детали по шаблону с помощью учителя</p> | <p>Анализируют образец.</p> <p>Составляют план работы в коллективной беседе и записывают в его тетради.</p> <p>Размечают криволинейные детали по шаблону</p> |

| | | | | | |
|-------|---|---|---|---|---|
| 87-88 | Разметка криволинейных деталей полочки по шаблону | 2 | Знакомство с выпуклыми и вогнутыми кромками детали. Повторение понятия радиус. Обозначение радиуса на чертеже. Скругление угла. Определение точек сопряжения. | Знакомятся с выпуклыми и вогнутыми кромками детали. Выпиливают детали полочки с помощью учителя | Знакомятся с выпуклыми и вогнутыми кромками детали. Повторяют понятие радиус. Обозначают радиус на чертеже. Скругляют угол. |
|-------|---|---|---|---|---|

| | | | | | |
|-------|--|---|---|---|--|
| | | | Учет направления волокон древесины при разметке деталей. Выпиливание деталей полочки | | Определяют точки сопряжения. Учитывают направление волокон древесины при разметке деталей. Выпиливают детали полочки |
| 89-92 | Подготовка выкружной пилы к работе. Пиление по кривым линиям | 4 | Знакомство с пилой выкружной (для криволинейного пиления). Подготовка выкружной пилы к работе. Пиление по кривым линиям | Знакомятся с пилой выкружной (для криволинейного пиления). Пилят по кривым линиям с помощью учителя | Знакомятся с пилой выкружной (для криволинейного пиления). Готовят выкружную пилу к работе. Пилят по кривым линиям |

| | | | | | |
|-------|--|---|--|---|---|
| 93-94 | Контроль прямоугольности пропила в направлении толщины доски | 2 | Знакомство с правилами криволинейного пиления. Постоянный контроль прямоугольности пропила в процессе работы. Знакомство с исправимым и неисправимым браком при пилении. Исправление брака при пилении | Знакомятся с правилами криволинейного пиления. Постоянно контролируют прямоугольность пропила в процессе работы с помощью учителя | Знакомятся с правилами криволинейного пиления. Постоянно контролируют прямоугольность пропила в процессе работы. Знакомятся с исправимым и неисправимым браком при пилении. Исправляют брак при пилении |
| 95-96 | Строгание выпуклых кромок. | 2 | Знакомство с особенностями строгания выпуклых кромок. Строгание выпуклых кромок деталей полочки. Знакомство с различными видами рубанков: применение, особенности строения. | Знакомятся с особенностями строгания выпуклых кромок. Строгают выпуклые кромки деталей полочки с помощью учителя | Знакомятся с особенностями строгания выпуклых кромок. Строгают выпуклые кромки деталей полочки. Знакомятся с различными видами рубанков: применение, особенности строения. |
| | | | Применение различных видов рубанка | | Применяют различные виды рубанка |

| | | | | | |
|--|--|---|---|--|--|
| 97-100 | Обработка кромок стамеской, напильником, шкуркой | 4 | Знакомство с напильником драчевым: виды, назначение, форма. Знакомство со стальной щеткой для очистки напильника. Повторение правила применения напильника, шлифовальной шкурки. Обработка кромок стамеской, напильником, шкуркой | Знакомятся с напильником драчевым: виды, назначение, форма. Знакомятся со стальной щеткой для очистки напильника. Повторяют правила применения напильника, шлифовальной шкурки. Обработывают кромки стамеской, напильником, шкуркой с помощью учителя | Знакомятся с напильником драчевым: виды, назначение, форма. Знакомятся со стальной щеткой для очистки напильника. Повторяют правила применения напильника, шлифовальной шкурки. Обработывают кромки стамеской, напильником, шкуркой |
| 101-102 | Соединение деталей полочки. Окончательная отделка изделия | 2 | Повторение правил соединения деталей. Соединение деталей полочки. Повторение правил безопасной работы стамеской, напильником, шлифовальной шкуркой. Окончательная отделка изделия. Анализ выполненной работы | Соединяют детали полочки с помощью учителя. Повторяют правила безопасной работы стамеской, напильником, шлифовальной шкуркой. Окончательно отделяют изделие с помощью учителя | Повторяют правила соединения деталей. Соединяют детали полочки. Повторяют правила безопасной работы стамеской, напильником, шлифовальной шкуркой. Окончательно отделяют изделие. Анализируют выполненную работу |
| Изготовление подставки под карандаши-20 часов | | | | | |
| 103-104 | Планирование работы. Технический рисунок подставки под карандаши | 2 | Рассмотрение образца подставки. Технический рисунок изделия. Совместное составление плана изготовления подставки и запись | Рассматривают образец подставки. Совместно составляют план изготовления подставки под карандаши и записывают в | Рассматривают образец подставки. Рассматривают технический рисунок изделия. Совместно составляют план |

| | | | | | |
|--|--|--|-----------|---------|----------------------------|
| | | | в тетради | тетради | изготовление подставки под |
|--|--|--|-----------|---------|----------------------------|

| | | | | | |
|---------|--|---|---|--|--|
| | | | | | карандаши и записывают в тетради |
| 105-108 | Выстругивание заготовок подставки по заданным размерам | 4 | Повторение правил применения рейсмуса. Разметка рейсмусом. Выстругивание заготовок подставки по заданным размерам | Повторяют правила применения рейсмуса. Размечают рейсмусом с помощью учителя. Выстругивают заготовки подставки по заданным размерам | Повторяют правила применения рейсмуса. Размечают рейсмусом. Выстругивают заготовки подставки по заданным размерам |
| 109-110 | Сверление отверстий на подставке | 2 | Повторение правил работы на сверлильном станке: настройка, виды сверл, диаметр отверстий. Разметка отверстий на деталях подставки. Знакомство со сверлением в «пакете». Сверление деталей в «пакете» на сверлильном станке | Повторяют правила работы на сверлильном станке: настройка, виды сверл, диаметр отверстий. Знакомятся со сверлением в «пакете». Сверлят детали в «пакете» на сверлильном станке с помощью учителя | Повторяют правила работы на сверлильном станке: настройка, виды сверл, диаметр отверстий. Размечают отверстия на деталях подставки. Знакомятся со сверлением в «пакете». Сверлят детали в «пакете» на сверлильном станке |

| | | | | | |
|---------|---|---|---|---|---|
| 111-114 | Изготовление стойки подставки | 4 | Повторение правил разметки, размеры припусков на обработку. Выстругивание стойки подставки, разметка, отпиливание в размер. Обработка концов стойки для соединения с отверстиями | Выстругивают стойку подставки, размечают, отпиливают в размер. Обрабатывают концы стойки для соединения с отверстиями с помощью учителя | Повторяют правила разметки, размеры припусков на обработку. Выстругивают стойку подставки, размечают, отпиливают в размер. Обрабатывают концы стойки для соединения с отверстиями |
| 115-118 | Подгонка и соединение деталей подставки | 4 | Повторение последовательности и правил изготовления соединения вполдерева. | Размечают, выпиливают, подгоняют детали подставки, склеивают, прессуют с помощью учителя | Повторяют последовательность и правила изготовления соединения вполдерева. |

| | | | | | |
|---------|--|---|--|---|--|
| | | | Разметка, выпиливание, подгонка деталей подставки, склеивание, прессование | | Размечают, выпиливают, подгоняют детали подставки, склеивают, прессуют |
| 119-120 | Окончательная отделка подставки. Анализ выполненной работы | 2 | Повторение видов отделки. Окончательная отделка изделия, лакировка. Анализ выполненной работы | Повторяют виды отделки. Окончательно отделяют изделие, лакируют с помощью учителя | Повторяют виды отделки. Окончательно отделяют изделие, лакируют. Анализируют выполненную работу |

| | | | | | |
|---|---|---|---|--|---|
| 121-122 | Контрольная работа. Изготовление углового концевого соединения вполдерева. Тест | 2 | Анализ объекта труда. Повторение последовательности изготовления изделия. Технологические требования к качеству операции. Изготовление углового концевого соединения вполдерева. Анализ выполненной работы | Повторяют последовательность изготовления изделия. Изготавливают угловое концевое соединение вполдерева | Анализируют объект труда. Повторяют последовательность изготовления изделия. Соблюдают технологические требования к качеству операции. Изготавливают угловое концевое соединение вполдерева. Анализируют выполненную работу |
| Долбление сквозного и несквозного гнезда -14 часов | | | | | |
| 123-124 | Разметка несквозного гнезда учебного бруска | 2 | Знакомство с правилами построения чертежа с невидимыми линиями контура чертежа. Знакомство с гнездом как элементом столярного соединения. Знакомство с правилами разметки несквозного гнезда. Разметка несквозного гнезда учебного бруска | Знакомятся с гнездом как элементом столярного соединения. Знакомятся с правилами разметки несквозного гнезда. Размечают несквозное гнездо учебного бруска с помощью учителя | Знакомятся с правилами построения чертежа с невидимыми линиями контура чертежа. Знакомятся с гнездом как элементом столярного соединения. Знакомятся с правилами разметки несквозного гнезда. Размечают несквозное гнездо учебного бруска |

| | | | | | |
|---------|---|---|---|---|---|
| 125-126 | Столярное долото: назначение, устройство | 2 | Знакомство с долотом: устройство, назначение. Сравнение со стамеской, определение качества заточка. Знакомство с проверкой и заточкой долота. Знакомство с правилами безопасной работы с долотом | Знакомятся с долотом: устройство, назначение. Сравнивают со стамеской, определяют качество заточки. Знакомятся с проверкой и заточкой долота. Выполняют правила безопасной работы с долотом | Знакомятся с долотом: устройство, назначение. Сравнивают со стамеской, определяют качество заточки. Знакомятся с проверкой и заточкой долота. Выполняют правила безопасной работы с долотом |
| 127-128 | Последовательность долбления несквозного гнезда учебного бруска | 2 | Гнездо долбления: виды (сквозное, глухое), размеры (длина, ширина, глубина) Знакомство с креплением детали при долблении. Знакомство с последовательностью долбления несквозного гнезда. Долбление несквозного гнезда | Знакомятся с креплением детали при долблении. Знакомятся с последовательностью долбления несквозного гнезда. Долбят несквозное гнездо с помощью учителя | Изучают понятие «гнездо долбления»: виды (сквозное, глухое), размеры (длина, ширина, глубина) Знакомятся с креплением детали при долблении. Знакомятся с последовательностью долбления несквозного гнезда. Долбят несквозное гнездо |
| 129-130 | Подчистка несквозного гнезда учебного бруска стамеской | 2 | Знакомство с правилами подчистки несквозного гнезда. Подчистка несквозного гнезда учебного бруска стамеской | Знакомятся с правилами подчистки несквозного гнезда. Подчищают несквозное гнездо учебного бруска стамеской с помощью учителя | Знакомятся с правилами подчистки несквозного гнезда. Подчищают несквозное гнездо учебного бруска стамеской |
| 131-132 | Разметка сквозного гнезда учебного бруска | 2 | Знакомство с особенностями разметки сквозного гнезда с помощью рейсмуса. | Знакомятся с особенностями разметки сквозного гнезда с помощью рейсмуса. | Знакомятся с особенностями разметки сквозного гнезда с помощью рейсмуса. |

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|--|
| | | | Установка рейсмуса для разметки гнезда. Разметка сквозного гнезда | Размечают сквозное гнездо с помощью учителя | Устанавливают рейсмус для разметки гнезда. Размечают сквозное гнездо |
| 133-134 | Последовательность долбления сквозного гнезда учебного бруска | 2 | Знакомство с особенностями долбления сквозного гнезда. Знакомство с приемами долбления при ширине гнезда больше ширины долота. Долбление сквозного гнезда учебного бруска | Знакомятся с особенностями долбления сквозного гнезда. Знакомятся с приемами долбления при ширине гнезда больше ширины долота. Долбят сквозное гнездо учебного бруска с помощью учителя | Знакомятся с особенностями долбления сквозного гнезда. Знакомятся с приемами долбления при ширине гнезда больше ширины долота. Долбят сквозное гнездо учебного бруска |
| 135-136 | Подчистка сквозного гнезда учебного бруска стамеской | 2 | Знакомство с особенностями подчистки сквозного гнезда. Знакомство с предупреждением и исправлением брака при долблении. Подчистка сквозного гнезда учебного бруска стамеской. Исправление брака при долблении сквозного гнезда | Знакомятся с особенностями подчистки сквозного гнезда. Подчищают сквозное гнездо учебного бруска стамеской с помощью учителя | Знакомятся с особенностями подчистки сквозного гнезда. Знакомятся с предупреждением и исправлением брака при долблении. Подчищают сквозное гнездо учебного бруска стамеской. Исправляют брак при долблении сквозного гнезда |
| Свойства основных пород древесины-4 часа | | | | | |

| | | | | | |
|---------|-----------------------------------|---|---|--|--|
| 137-138 | Свойства основных пород древесины | 2 | Знакомство с хвойными и лиственными породами деревьев: промышленное применение, места произрастания, свойства древесины (твердость, прочность, цвет, текстура). | Знакомятся с хвойными (сосна, ель, пихта, лиственница, кедр), лиственными (дуб, ясень, бук, клен, вяз, береза, осина, ольха, липа, тополь) породами деревьев, промышленным | Знакомятся с хвойными (сосна, ель, пихта, лиственница, кедр), лиственными (дуб, ясень, бук, клен, вяз, береза, осина, ольха, липа, тополь) породами деревьев, промышленным |
|---------|-----------------------------------|---|---|--|--|

| | | | | | |
|---------|--|---|--|--|--|
| | | | Составление таблицы свойств разных сортов древесины и запись в тетрадь | применением, местами произрастания, свойствами древесины (твердость, прочность, цвет, текстура). Составляют таблицу свойств разных сортов древесины и записывают в тетрадь | применением, местами произрастания, свойствами древесины (твердость, прочность, цвет, текстура). Составляют таблицу свойств разных сортов древесины и записывают в тетрадь |
| 139-140 | Лабораторная работа. Определение древесных пород по образцам древесины | 2 | Знакомство с признаками определения пород древесины. Определение древесных пород по образцам древесины | Знакомятся с признаками определения пород древесины. Определяют древесные породы по образцам древесины с помощью учителя | Знакомятся с признаками определения пород древесины. Определяют древесные породы по образцам древесины |

Угловое срединное соединение на шип одинарный УС-3-14 часов

| | | | | | |
|---------|---|---|---|---|--|
| 141-142 | Подбор материала. Черновая разметка | 2 | Знакомство с соединением УСЗ: применение, элементы (торцевая грань шипа, боковые грани шипа, заплечики, толщина, ширина, длина шипа; глубина и стенка проушины) Повторение правила черновой разметки, размер припусков на обработку. Подбор материала. Черновая разметка | Знакомятся с соединением УС-3: применение, элементы (торцевая грань шипа, боковые грани шипа, заплечики, толщина, ширина, длина шипа; глубина и стенка проушины) Подбирают материал. Делают черновую разметку с помощью учителя | Знакомятся с соединением УС-3: применение, элементы (торцевая грань шипа, боковые грани шипа, заплечики, толщина, ширина, длина шипа; глубина и стенка проушины) Повторяют правила черновой разметки, размер припусков на обработку. Подбирают материал. Делают черновую разметку |
| 143-144 | Разметка чистовых заготовок. Изготовление чистовых заготовок | 2 | Повторение правил разметки чистовых заготовок. Разметка чистовых заготовок. Изготовление чистовых заготовок | Размечают чистовые заготовки. Делают чистовые заготовки с помощью учителя | Повторяют правила разметки чистовых заготовок. Размечают чистовые заготовки. Делают чистовые заготовки |

| | | | | | |
|---------|---|---|---|--|---|
| 145-146 | Выполнение соединений. Изготовление шипа | 2 | Повторение правила выполнения шипа и гнезда для углового срединного соединения на шип одинарный. Подбор столярных ножовок для выполнения шиповых соединений. Повторение правил безопасной работы при обработке шипа. Изготовление шипов | Повторяют правила выполнения шипа и гнезда для углового срединного соединения на шип одинарный. Повторяют правила безопасной работы при обработке шипа. Изготавливают шипы с помощью учителя | Повторяют правила выполнения шипа и гнезда для углового срединного соединения на шип одинарный. Подбирают столярные ножовки для выполнения шиповых соединений. Повторяют правила безопасной работы при обработке шипа. Изготавливают шипы |
| 147-150 | Долбление сквозного гнезда | 4 | Повторение правил долбления гнезда для изготовления УС-3. Долбление гнезда долотом. Отделка стамеской | Повторяют правила долбления гнезда для изготовления УС-3. Долбят гнездо долотом. Отделяют стамеской с помощью учителя | Повторяют правила долбления гнезда для изготовления УС-3. Долбят гнездо долотом. Отделяют стамеской |
| 151-152 | Сборка «насухо» | 2 | Знакомство с зависимостью прочности соединения от плотности подгонки деталей. Знакомство со значением лицевых сторон деталей при сборке изделия. Повторение правил техники безопасности при сборке изделия. Сборка «насухо» | Знакомятся с зависимостью прочности соединения от плотности подгонки деталей. Повторяют правила техники безопасности при сборке изделия. Собирают «насухо» с помощью учителя | Знакомятся с зависимостью прочности соединения от плотности подгонки деталей. Знакомятся со значением лицевых сторон деталей при сборке изделия. Повторяют правила техники безопасности при сборке изделия. Собирают «насухо» |

| | | | | | |
|---------|---------------------------------|---|---|--|--|
| 153-154 | Подгонка и сборка на клей. Тест | 2 | Знакомство с особенностями сборки на клей УС-3. Подгонка и сборка на клей | Знакомятся с особенностями сборки на клей УС-3. Подгоняют и собирают на клей с помощью учителя | Знакомятся с особенностями сборки на клей УС-3. Подгоняют и собирают на клей |
|---------|---------------------------------|---|---|--|--|

| Изготовление пенала-18 часов | | | | | |
|-------------------------------------|---|---|--|--|---|
| 155-156 | Технический рисунок пенала | 2 | Рассмотрение образца пенала. Рассмотрение технического рисунка изделия. Составление плана работы в совместной беседе | Рассматривают образец пенала. Составляют план работы в совместной беседе | Рассматривают образец пенала. Рассматривают технический рисунок изделия. Составляют план работы в совместной беседе |
| 157-158 | Выбор и изготовление заготовки для пенала | 2 | Знакомство с особенностями выбора материала на заготовку пенала. Повторение понятия габаритные размеры. Разметка и изготовление заготовки пенала | Знакомятся с особенностями выбора материала на заготовку пенала. Размечают и изготавливают заготовку пенала с помощью учителя | Знакомятся с особенностями выбора материала на заготовку пенала. Повторяют понятие габаритные размеры. Размечают и изготавливают заготовку пенала |
| 159-160 | Разметка несквозного гнезда пенала | 2 | Знакомство с особенностями разметки несквозного гнезда пенала рейсмусом. Разметка гнезда пенала с помощью рейсмуса | Знакомятся с особенностями разметки несквозного гнезда пенала рейсмусом. Размечают гнездо пенала с помощью рейсмуса с помощью учителя | Знакомятся с особенностями разметки несквозного гнезда пенала рейсмусом. Размечают гнездо пенала с помощью рейсмуса |

| | | | | | |
|---------|--|---|---|--|--|
| 161-166 | Изготовление несквозного гнезда пенала | 6 | Знакомство с особенностями изготовления гнезда пенала. Изготовление гнезда пенала с помощью долота, подчистка стамеской | Знакомятся с особенностями изготовления гнезда пенала. Изготавливают гнездо пенала с помощью долота, подчищают стамеской с помощью учителя | Знакомятся с особенностями изготовления гнезда пенала. Изготавливают гнездо пенала с помощью долота, подчищают стамеской |
| 167-168 | Разметка и изготовление крышки пенала | 2 | Знакомство с особенностями разметки крышки пенала. Разметка, изготовление и обработка крышки пенала | Знакомятся с особенностями разметки крышки пенала. Размечают, изготавливают и обрабатывают крышку пенала с помощью учителя | Знакомятся с особенностями разметки крышки пенала. Размечают, изготавливают и обрабатывают крышку пенала |

| | | | | | |
|---------|---|---|---|---|---|
| 169-170 | Подгонка и соединение частей пенала | 2 | Знакомство с особенностями подгонки деталей пенала. Подгонка и соединение деталей пенала | Подгоняют и соединяют детали пенала с помощью учителя | Знакомятся с особенностями подгонки деталей пенала. Подгоняют и соединяют детали пенала |
| 171-172 | Окончательная отделка пенала. Анализ выполненной работы | 2 | Знакомство с видами отделки пенала. Окончательная отделка пенала. Анализ выполненной работы | Знакомятся с видами отделки пенала. Окончательно отделывают пенал с помощью учителя | Знакомятся с видами отделки пенала. Окончательно отделывают пенал. Анализируют выполненную работу |

Изготовление столярного угольника-8 часов

| | | | | | |
|---|---|---|--|---|---|
| 173-174 | Анализ образца | 2 | Анализ образца. Составление плана работы в совместной беседе и запись в тетради | Составляют план работы в совместной беседе и записывают в тетради | Анализируют образец. Составляют план работы в совместной беседе и записывают в тетради |
| 175-176 | Разметка и изготовление деталей угольника | 2 | Повторение правил разметки. Разметка и изготовление деталей угольника | Повторяют правила разметки. Размечают и изготавливают детали угольника с помощью учителя | Повторяют правила разметки. Размечают и изготавливают детали угольника |
| 177-178 | Соединение деталей угольника угловым соединением на шип одинарный | 2 | Повторение последовательности изготовления углового концевого соединения на шип одинарный. Соединение деталей угольника угловым концевым соединением на шип одинарный | Соединяют детали угольника угловым концевым соединением на шип одинарный с помощью учителя | Повторяют последовательность изготовления углового концевого соединения на шип одинарный. Соединяют детали угольника угловым концевым соединением на шип одинарный |
| 179-180 | Окончательная отделка изделия | 2 | Проверка качества работы. Окончательная отделка изделия. Анализ выполненного изделия | Окончательно отделяют изделие с помощью учителя | Проверяют качество работы. Окончательно отделяют изделие. Анализируют выполненное изделие |
| Практическое повторение-26 часов | | | | | |

| | | | | | |
|---------|--|---|--|--|--|
| 181-182 | Планирование работы. Технический рисунок подставки под карандаши | 2 | Рассмотрение образца подставки. Технический рисунок изделия. Совместное составление плана изготовления подставки и запись в тетради | Рассматривают образец подставки. Совместно составляют план изготовления подставки под карандаши и записывают в тетради | Рассматривают образец подставки. Рассматривают технический рисунок изделия. Совместно составляют план изготовления подставки под карандаши и записывают в тетради |
| 183-186 | Выстругивание заготовок подставки по заданным размерам | 4 | Повторение правил применения рейсмуса. Разметка рейсмусом. Выстругивание заготовок подставки по заданным размерам | Повторяют правила применения рейсмуса. Размечают рейсмусом с помощью учителя. Выстругивают заготовки подставки по заданным размерам | Повторяют правила применения рейсмуса. Размечают рейсмусом. Выстругивают заготовки подставки по заданным размерам |
| 187-188 | Сверление отверстий на подставке | 2 | Повторение правил работы на сверлильном станке: настройка, виды сверл, диаметр отверстий. Разметка отверстий на деталях подставки. Знакомство со сверлением в «пакете». Сверление деталей в «пакете» на сверлильном станке | Повторяют правила работы на сверлильном станке: настройка, виды сверл, диаметр отверстий. Знакомятся со сверлением в «пакете». Сверлят детали в «пакете» на сверлильном станке с помощью учителя | Повторяют правила работы на сверлильном станке: настройка, виды сверл, диаметр отверстий. Размечают отверстия на деталях подставки. Знакомятся со сверлением в «пакете». Сверлят детали в «пакете» на сверлильном станке |

| | | | | | |
|---------|---|---|--|--|---|
| 189-192 | Изготовление стойки подставки | 4 | Повторение правил разметки, размеры припусков на обработку. Выстругивание стойки подставки, разметка, отпиливание в размер. Обработка концов стойки для соединения с отверстиями | Выстругивают стойку подставки, размечают, отпиливают в размер. Обрабатывают концы стойки для соединения с отверстиями с помощью учителя | Повторяют правила разметки, размеры припусков на обработку. Выстругивают стойку подставки, размечают, отпиливают в размер. Обрабатывают концы стойки для соединения с отверстиями |
| 193-194 | Подгонка и соединение деталей подставки | 2 | Повторение последовательности и правил изготовления соединения вполдерева. Разметка, выпиливание, подгонка деталей подставки, склеивание, прессование | Размечают, выпиливают, подгоняют детали подставки, склеивают, прессуют с помощью учителя | Повторяют последовательность и правила изготовления соединения вполдерева. Размечают, выпиливают, подгоняют детали подставки, склеивают, прессуют |
| 195-200 | Украшение подставки выжиганием | 6 | Повторение правил техники безопасности при выжигании. Отделка изделия выжиганием | Повторяют правила техники безопасности при выжигании. Отделяют изделие выжиганием с помощью учителя | Повторяют правила техники безопасности при выжигании. изделие Отделяют выжиганием |
| 201-202 | Окончательная отделка подставки. Анализ выполненной работы | 2 | Повторение видов отделки. Окончательная отделка изделия, лакировка. Анализ выполненной работы | Повторяют виды отделки. Окончательно отделывают изделие, лакируют с помощью учителя | Повторяют виды отделки. Окончательно отделывают изделие, лакируют. Анализируют выполненную работу |

| | | | | | |
|---------|--|---|--|--|---|
| 203-206 | Контрольная работа. Долбление несквозного отверстия. Тест | 4 | Анализ объекта труда. Повторяют последовательность изготовления изделия. | Повторяют последовательность изготовления изделия. Долбят несквозное отверстие | Анализируют объект труда. Повторяют последовательность изготовления изделия. |
| | | | Технологические требования к качеству операции. Долбление несквозного отверстия. Анализ выполненной работы | | Соблюдают технологические требования к качеству операции. Долбят несквозное отверстие. Анализируют выполненную работу |