**МИНИСТЕРСТВО ПРОСВЕЩЕНИЯ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ**

**Министерство Оренбургской области**

 **отдел образования Александровского района**

**МБОУ "Тукаевская СОШ"**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| РАССМОТРЕНОШМО\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ Рахматуллин И.Ф.[Номер приказа] от «11» 08 24 г. | СОГЛАСОВАНОСогласовано Зам по УВР\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ Узякова Э.Г..[Номер приказа] от «14» 08 24 г. | УТВЕРЖДЕНОДиректор школы\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ Муртазина Л.Р.[Номер приказа] от «15» 09 24 г. |

**АДАПТИРОВАННАЯ РАБОЧАЯ ПРОГРАММА**

|  |  |
| --- | --- |
| Предмет |  Труд |
| Класс | 6 |
| Срок реализации программы | 1 год |
| Учитель (ФИО) | Салимова Альфия Фоатовна |

**Пояснительная записка**

Рабочая программа по столярному делу для 6-го класса

***Основанием для написания рабочей учебной программы служат следующие документы:***

1. Закон РФ «Об образовании в Российской Федерации» от 29 декабря 2012 г. №273-ФЗ (ред. от 13.07.2015).

3. Приказ Министерства образования и науки Российской Федерации от 30 августа 2013 г. №1015 «Об утверждении Порядка организации и осуществления образовательной деятельности по основным общеобразовательным программам - образовательным программам начального общего, основного общего и среднего общего образования» (Зарегистрировано в Минюсте России 01.10.2013 N 30067).

4. Приказ Министерства образования и науки Российской Федерации от 17 июля 2015 г. № 734 «О внесении изменений в Порядок организации и осуществления образовательной деятельности по основным общеобразовательным программам – образовательным программам начального общего, основного общего и среднего общего образования, утвержденный приказом Министерства образования и науки Российской Федерации от 30 августа 2013 г. № 1015».

5. Приказ от 8 июня 2015 г. № 576 «О внесении изменений в федеральный перечень учебников, рекомендованных к использованию при реализации имеющих государственную аккредитацию образовательных программ начального и общего, основного общего, среднего общего образования, утвержденного приказом Министерства образования и науки Российской Федерации от 31 марта 2014 г. № 253.

6. Постановление Главного государственного санитарного врача Российской Федерации от 10 июля 2015 г. № 26 «Об утверждении СанПин 2.4.2.3286-15 «Санитарно-эпидемиологические требования к условиям и организации обучения и воспитания в организациях, осуществляющих образовательную деятельность по адаптированным основным общеобразовательным программам для обучающихся с ограниченными возможностями здоровья».

7. Письмо Министерства образования и науки Российской Федерации от 28 октября 2015 г. № 08-1786 «О рабочих программах учебных предметов».

 8. Учебный план МБОУ «Тукаевская СОШ»

***В рабочей учебной программе 6 класса*** содержится 204 учебных часа, по 6 часов в неделю. По окончании каждой четверти предусмотрены двухчасовые самостоятельные работы, а в конце года административная контрольная работа в объеме 2 часов.

 Данные **контрольные мероприятия** разработаны в соответствии с требованиями типовой программы, с учетом психофизических особенностей учащихся, преследуют цель проверки теоретических знаний и практических умений за определенный промежуток учебного времени. С целью отработки практических умений и навыков в программе планируются уроки практического повторения.

**Цель**: Подготовка учащихся к освоению профессий столяра и плотника и выполнению элементарных видов работ

**Задачи:**

* формирование доступных школьникам технических и технологических знаний;
* формировать у учащихся устойчивое положительное отношение к труду.
* использовать современные педагогические технологии.
* систематически развивать умственную сферу учащихся.
* развивать организационные умения учащихся.
* развитие у учащихся общетрудовых умений, то есть умений ориентироваться в трудовом задании, планировать последовательность действий, выполнять и контролировать ход работ;
* воспитание у учащихся устойчивого положительного отношения к труду и формирование необходимых в повседневной производственной деятельности качеств личности, чувства коллективизма, ответственности за порученное дело, добросовестности, честности, готовности помочь товарищу, работать на общую пользу;

**Основной формой** организации учебного процесса по предмету

«Столярное дело» является – урок, практическая работа, самостоятельная работа, фронтальная работа.

**Основныетехнологии:**

* личностно-ориентированное,
* деятельностный подход,
* уровневая дифференциация,
* информационно-коммуникативные,
* здоровьесберегающие,
* игровые.

**Основными видами деятельностиучащихся** по предмету являются:

* Беседа (диалог).
* Работа с книгой.
* Практическая деятельность: изготовление изделий по чертежу, рисунку, наглядному изображению.
* Самостоятельная работа
* Работа по карточкам.
* Работа по плакатам.
* Составление плана работ, планирование последовательности операций по технологической карте.

**Методы обучения**: беседа, словесные, практические, наглядные.

**Методы стимуляции**:

* Демонстрация натуральных объектов;
* ИТК
* Дифференцирование, разноуровневое обучение;
* Наглядные пособия, раздаточный материал;
* Создание увлекательных ситуаций;
* Занимательные упражнения;
* Экскурсии;
* Декады трудового обучения;
* Участие в конкурсах, выставках декоративно-прикладного творчества.

Содержание курса соответствует требованиям, предъявляемым Федеральным компонентом, в рабочую программу не внесены изменения.

**Типы, виды, формы и методы контроля знаний**

Типы контроля:

* внешний (осуществляется преподавателем над деятельностью учащегося);
* взаимный (осуществляется учащимся над деятельностью товарища);
* самоконтроль (осуществляется учащимся над собственной деятельностью).

Виды контроля:

* Предварительный контроль
* Текущий контроль
* Периодический (рубежный) контроль
* Итоговый контроль

Методы контроля:

* устный контроль (беседа, рассказ ученика, объяснение, чтение текста, технологической карты, чертежа, схемы)
* практический контроль (выполнение практических, лабораторных работ)
* дидактические тесты, наблюдение.

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Содержание обучения**Изготовление изделий из деталей круглого сечения.Строгание. Разметка рейсмусом.Геометрическая резьба по дереву.Угловое концевое соединение брусков вполдерева.Сверление.Криволинейное пиление. Обработка криволинейной кромки.Долбление сквозного и несквозного гнезда.Свойства основных пород древесины.Угловое серединное соединение на шип одинарный сквозной УС – 3. Угловое концевое соединение на шип открытый, сквозной ,одинарный УК – 1.Заточка стамески и долота. Склеивание.**Требования к уровню подготовки учащихся**Учащиеся должны уметь:- выполнять операции строгания деталей круглого и прямоугольного сечения по заданным размерам;- вырезать простейшие геометрические узоры;- выполнять столярные соединения ( вполдерева, угловое серединное  соединение на шип одинарный  сквозной, угловое концевое соединение на шип открытый, сквозной, одинарный);- затачивать стамеску и долото;- обрабатывать криволинейные кромки;- склеивать детали;- работать на сверлильном станке.**Требования к уровню подготовки учащихся 6 класса***Учащиеся должны*знать:• что такое технический рисунок, эскиз и чертеж;• основные параметры качества детали: форма, шероховатость и размеры каждой эле­ментарной поверхности, их взаимное расположение; уметь осуществлять их контроль;• пути предупреждения негативных последствий трудовой деятельности человека на ок­ружающую среду и собственное здоровье;• виды пиломатериалов; учитывать их свойства при обработке;• общее устройство слесарного верстака: правила и приемы пользования им при выпол­нении слесарных операций;• назначение, устройство и принцип действия простейшего слесарного инструмента (разметочного, ударного и режущего) и приспособлений для клепки; основные правила поль­зования ими при выполнении соответствующих операций;• основные виды механизмов по выполняемым ими функциям, а также по используе­мым в них рабочим телам;• виды пиломатериалов;• возможности и использование ПЭВМ в процессе работы для выполнения необходи­мых расчетов, получения необходимой информации о технологии обработки деталей и сбор­ки изделий;• источники и носители информации, способы получения, хранения и поиска информации;• общее устройство и принцип работы деревообрабатывающих станков токарной группы;• виды неисправностей вентильных головок и пути их устранения;• устройство сливного бачка;уметь:• рационально организовывать рабочее место и соблюдать правила безопасности труда и личной гигиены при выполнении всех указанных работ;• осуществлять наладку простейших ручных инструментов (шерхебеля, рубанка, ножовки по металлу) и токарного станка по дереву на заданную форму и размеры, обеспечивать тре­буемую точность взаимного расположения поверхностей;• производить простейшую наладку станков (сверлильного, токарного по дереву), вы­полнять основные ручные и станочные операции;• читать простейшие технические рисунки и чертежи плоских и призматических дета­лей и деталей типа тел вращения;• разрабатывать содержание инструкционно-технологических карт и пользоваться ими при выполнении технологических работ,- • графически изображать основные виды механизмов передач;• находить необходимую техническую информацию, обрабатывать и использовать ее;• осуществлять визуальный и инструментальный контроль качества изготавливаемых изделий;• читать чертежи и технологические карты, выявлять технические требования, предъ­являемые к детали;• выполнять основные учебно-производственные операции и изготавливать детали на свер­лильном и токарном станках по дереву;• выполнять шиповые столярные соединения;•'шлифовать и полировать плоские металлические поверхности; „• выявлять и использовать на практике простейшие способы технологии художествен­ной отделки древесины {шлифовка, выжигание, отделка поверхностей материалов красками и Лаками);• применять политехнические и технологические знания и умения в самостоятельной практической деятельности.Должны владеть компетенциями:• ценностно-смысловой;• деятельностной;• социально-трудовой;• познавательно-смысловой;• информационно-коммуникативной;• межкультурной;• учебно-познавательной.Способы решать жизненно-практические задачи:• вести экологически здоровый образ жизни;• использовать ПЭВМ для решения технологических, конструкторских, экономических задач; как источник информации;• планировать и оформлять интерьер: проводить уборку квартиры; ухаживать за одеж­дой и обувью, соблюдать гигиену; выражать уважение и заботу членам семьи; принимать гостей и правильно вести себя в гостях;• проектировать и изготавливать полезные изделия из конструкционных и поделочных материалов.**Критерии оценки знаний и умений учащихся****на уроках трудового обучения**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.**Теоретическая часть:**Оценка « 5» ставится ученику, если теоретический материал усвоен в полном объёме, 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 материла 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 примени дополнительных наводящих вопросов.**Практическая часть:**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 при помощи учителя.Оценка « 2» ставится ученику, если работа не выполнена.**Календарно-тематическое планирование по технологии****6класс**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| № пп | Тема занятия | Дата проведения | Корректировка |
|   | **1 четверть** |   |  |
|  | **Повторение пройденного в 5 классе** |  |  |
| 1 | Повторение пройденного в 5 классе |  |  |
| 2 | Повторение пройденного в 5 классе |  |
| 3 | Повторение пройденного в 5 классе |  |
| 4 | Повторение пройденного в 5 классе |  |
| 5 | Повторение пройденного в 5 классе |  |
|  | **Вводное занятие**  |  |
| 6 | Инструктаж по мерам безопасности при проведении занятий в мастерской |  |
| 7 | План работы на 1 четверть |  |  |
|  | **Изготовлениеизделийкруглого сечения** |  |
| 8 | Нахождение центра квадрата, прямоугольника проведением диагоналей |  |
| 9 | Нахождение центра квадрата, прямоугольника проведением диагоналей |  |
| 10 | Материал для ручки лопаты, швабры, граблей |  |
| 11 | Материал для ручки лопаты, швабры, граблей |  |
| 12 | Правила безопасной работы при строгании и отделке изделия |  |
| 13 | Пиление заготовки по заданным размерам |  |  |
| 14 | Выстрагивание бруска по заданным размерам |  |
| 15 | Выстрагивание бруска по заданным размерам |  |
| 16 | Выстрагивание бруска по заданным размерам |  |
| 17 | Разметка центра на торце заготовки |  |
| 18 | Сострагивание ребер восьмигранника (скругление) |  |
| 19 | Сострагивание ребер восьмигранника (скругление) |  |  |
| 20 | Сострагивание ребер восьмигранника (скругление) |  |
| 21 | Обработка напильником, шлифование |  |
| 22 | Обработка напильником, шлифование |  |
| 23 | Проверка готового изделия |  |
|  | **Строгание. Разметкарейсмусом** |  |
| 24 | Столярный рейсмус: виды, устройство, назначение |  |
| 25 | Столярный рейсмус: виды, устройство, назначение |  |  |
| 26 | Измерение заготовки, определение припусков на обработку |  |
| 27 | Измерение заготовки, определение припусков на обработку |  |
| 28 | Выбор лицевой стороны дощечки |  |
| 29 | Строгание лицевой пласти и лицевой кромки |  |
| 30 | Строгание лицевой пласти и лицевой кромки |  |
| 31 | Строгание лицевой пласти и лицевой кромки |  |  |
| 32 | Контроль выполнения работы линейкой и угольником |  |
| 33 | Установка рейсмуса |  |
| 34 | Разметка толщины бруска и строгание до риски |  |
| 35 | Разметка толщины бруска и строгание до риски |  |
| 36 | Разметка толщины бруска и строгание до риски |  |
| 37 | Проверка выполненной работы |  |  |
|  | **Геометрическаярезьбаподереву** |  |
| 38 | Нанесение рисунка на поверхность заготовки |  |
| 39 | Вырезание геометрического орнамента |  |
| 40 | Вырезание геометрического орнамента |  |
| 41 | Вырезание геометрического орнамента |  |
| 42 | Зачистка узора  |  |
| 43 | Отделка морилкой готового изделия |  |  |
| 44 | Покрытие лаком готовой дощечки |  |
| 45 | Контрольная работа по пройденному материалу |  |
|   | **Итого – 45 часов** |  |  |
|  | **2четверть**  |  |  |
|  | **Вводное занятие**  |  |  |
| 1 | Инструктаж по мерам безопасности при проведении занятий в мастерской |  |  |
| 2 | План работы на 2 четверть |  |
|  | **Шиповые соединения** |  |
| 3 | Шиповые соединения |  |
| 4 | Шиповые соединения |  |
| 5 | Шип: назначение, размеры (длина, ширина, толщина) |  |
| 6 | Шип: назначение, размеры (длина, ширина, толщина) |  |
| 7 | Элементы шипа: боковые грани, заплечики |  |  |
| 8 | Элементы шипа: боковые грани, заплечики |  |
|  | **Виды клея и способы применения** |  |
| 9 | Основные свойства столярного клея |  |
| 10 | Основные свойства столярного клея |  |
| 11 | Последовательность приготовления клея к работе |  |
| 12 | Последовательность приготовления клея к работе |  |
| 13 | Условия склеивания деталей: плотность подгонки деталей, сухой материал, прессование, скорость выполнения операций |  |  |
| 14 | Условия склеивания деталей: плотность подгонки деталей, сухой материал, прессование, скорость выполнения операций |  |
| 15 | Изготовление рамки для картины. Разметка шипов и проушин. |  |
| 16 | Изготовление рамки для картины. Разметка шипов и проушин. |  |
| 17 | Изготовление рамки для картины. Разметка шипов и проушин. |  |
| 18 | Изготовление рамки для картины. Разметка шипов и проушин. |  |
| 19 | Выпиливание и выдалбливание шипов и проушин |  |  |
| 20 | Выпиливание и выдалбливание шипов и проушин |  |
| 21 | Выпиливание и выдалбливание шипов и проушин |  |
| 22 | Выпиливание и выдалбливание шипов и проушин |  |
| 23 | Подгонка соединения насухую |  |
| 24 | Подгонка соединения насухую |  |
| 25 | Нанесение клея на детали. Проверка прямоугольности соединения, прессование |  |  |
| 26 | Нанесение клея на детали. Проверка прямоугольности соединения, прессование |  |
| 27 | Нанесение клея на детали. Проверка прямоугольности соединения, прессование |  |
| 28 | Лакирование рамки |  |
| 29 | Лакирование рамки |  |
|  | **Устройство сверлильного станка** |  |
| 30 | Назначение сверлильного станка |  |
| 31 | Устройство сверлильного станка |  |  |
| 32 | Устройство сверлильного станка |  |
| 33 | Устройство сверлильного станка |  |
| 34 | Правила безопасности при работе на сверлильном станке |  |
| 35 | Назначение и устройство зажимного патрона |  |
| 36 | Назначение и устройство зажимного патрона |  |
| 37 | Спиральное сверло с цилиндрическим хвостовиком: элементы, диаметры. |  |  |
| 38 | Спиральное сверло с цилиндрическим хвостовиком: элементы, диаметры. Практическая работа. |  |
| 39 | Понятие «диаметр отверстия» |  |
| 40 | Обозначение диаметра отверстия на чертеже |  |
| 41 | Работа на сверлильном станке с использованием материалов отходов |  |
| 42 | Работа на сверлильном станке с использованием материалов отходов |  |
|  | **Пила выкружная устройство правила работы** |  |  |
|  43 | Разметка криволинейной детали по шаблону |  |  |
| 44 | Пила выкружная (для криволинейного пиления). Устройство, правила работы. |  |
| 45 | Контрольная работа по пройденному материалу |  |
| 46 | Контрольная работа по пройденному материалу |  |
| 47 | Контрольная работа по пройденному материалу |  |
|  | **Итого – 47 часов** |  |  |
|  | **3 четверть** |  |  |
|  | **Вводное занятие**  |  |  |
| 1 | Инструктаж по мерам безопасности при проведении занятий в мастерской |  |  |
| 2 | План работы на 3 четверть |  |
|  | **Практическое повторение** |  |
| 3 | Изготовление полочки с криволинейными деталями |  |
| 4 | Подготовка выкружной пилы к работе |  |
| 5 | Пиление по кривым линиям |  |
| 6 | Пиление по кривым линиям |  |
| 7 | Пиление по кривым линиям |  |  |
| 8 | Контроль прямоугольности пропила в направлении толщины доски |  |
| 9 | Контроль прямоугольности пропила в направлении толщины доски |  |
| 10 | Исправимый и неисправимый брак при пилении |  |
| 11 | Строгание выпуклых кромок |  |
| 12 | Строгание выпуклых кромок |  |
| 13 | Напильник драчевый: виды, назначение, форма |  |  |
| 14 | Напильник драчевый: виды, назначение, форма |  |
| 15 | Стальная щетка для очистки напильника |  |
| 16 | Правила безопасной работы стамеской, напильником, шлифовальной бумагой |  |
| 17 | Обработка кромок деталей стамеской, напильником, наждачной бумагой |  |
| 18 | Обработка кромок деталей стамеской, напильником, наждачной бумагой |  |
| 19 | Лакирование изготовленной полочки |  |  |
| 20 | Лакирование изготовленной полочки |  |
|  | **Угловоеконцевоесоединениенашипоткрытый,сквозной,одинарный** |  |
| 21 | Гнездо как элемент столярного соединения |  |
| 22 | Гнездо как элемент столярного соединения |  |
| 23 | Виды гнезда: сквозное и глухое |  |
| 24 | Размеры гнезда: длина, ширина, глубина |  |
| 25 | Изображение гнезда на чертежах |  |  |
| 26 | Изображение гнезда на чертежах |  |
| 27 | Столярное долото: назначение, устройство |  |
| 28 | Сравнение столярного долота со стамеской |  |
| 29 | Заточка столярного долота |  |
| 30 | Правила безопасного использования столярного долота |  |
| 31 | Приемы долбления гнезда при его ширине больше чем ширина долота |  |  |
| 32 | Приемы долбления гнезда при его ширине больше чем ширина долота |  |
| 33 | Предупреждение брака при долблении |  |
| 34 | Разметка сквозного гнезда |  |
| 35 | Разметка сквозного гнезда |  |
| 36 | Крепление детали при долблении |  |
| 37 | Последовательность долбления сквозного гнезда |  |  |
| 38 | Долбление сквозного гнезда |  |
| 39 | Долбление сквозного гнезда |  |
| 40 | Подчистка гнезда стамеской |  |
| 41 | Подчистка гнезда стамеской |  |
|  | **Древесина** |  |
| 42 | Хвойные породы древесины: произрастание, свойства, применение |  |
| 43 | Хвойные породы древесины: произрастание, свойства, применение |  |  |
| 44 | Лиственные породы древесины: произрастание, свойства, применение |  |
| 45 | Лиственные породы древесины: произрастание, свойства, применение |  |
|  | **Практическое повторение** |  |
| 46 | Изготовление подставки под цветы |  |
| 47 | Зависимость плотности шипового соединения от качества подгонки деталей |  |
| 48 | Пилы для выполнения шиповых соединений |  |
| 49 | Подбор материала для подставки |  |  |
| 50 | Подбор материала для подставки |  |
| 51 | Черновая разметка заготовки |  |
| 52 | Крой заготовки |  |
| 53 | Крой заготовки |  |
| 54 | Строгание заготовки |  |
| 55 | Запиливание и долбление шипов и проушин |  |  |
| 56 | Подгонка и сборка подставки на клею |  |
| 57 | Лакирование изготовленной подставки |  |
| 58 | Контрольная работа по пройденному материалу |  |
|   | **Всего за четверть – 58 часов** |  |  |
|   | **4 четверть** |  |  |
|  | **Вводное занятие**  |  |  |
| 1 | Инструктаж по мерам безопасности при проведении занятий в мастерской |  |  |
| 2 | План работы на 4 четверть |  |
|  | **Практическое повторение** |  |
| 3 | Изготовление подрамника для стенда |  |
| 4 | Чертеж рамки |  |
| 5 | Чертеж рамки |  |
| 6 | Подбор материала для изготовления рамки |  |
| 7 | Подбор материала для изготовления рамки |  |  |
| 8 | Изготовление чистовых заготовок. Запиливаниепоперечное и по длине.. |  |
| 9 | Изготовление чистовых заготовок. Строгание. |  |
| 10 | Изготовление чистовых заготовок.. Строгание. |  |
| 11 | Запиливаниепоперечное и по длине. Строгание. |  |
| 12 | Разметка проушина с кромок и торца |  |
| 13 | Разметка проушина с кромок и торца |  |  |
| 14 | Разметка проушина с кромок и торца |  |
| 15 | Запиливание и долбление проушины. |  |
| 16 | Запиливание и долбление проушины. |  |
| 17 | Разметка шипа |  |
| 18 | Разметка шипа |  |
| 19 | Разметка шипа |  |  |
| 20 | Запиливание и долбление шипа |  |
| 21 | Запиливание и долбление шипа |  |
| 22 | Подгонка соединения. Сборка «насухо» |  |
| 23 | Подгонка соединения. Сборка «насухо» |  |
| 24 | Подгонка соединения. Сборка «насухо» |  |
| 25 | Сборка рамки на клею. Проверка прямоугольности углов. |  |  |
| 26 | Сборка рамки на клею. Проверка прямоугольности углов. |  |
| 27 | Проверка качества работы. Устранение недостатков. |  |
| 28 | Устранение замеченных недостатков. |  |
|  | **Клей, соединение на клею, практическая работа.** |  |
| 29 | Клеи животного происхождения. Свойства, применение. |  |
| 30 | Клеи животного происхождения. Свойства, применение. |  |
| 31 | Синтетические клеи. Свойства, применение. |  |  |
| 32 | Синтетические клеи. Свойства, применение. |  |
| 33 | Критерии выбора клея |  |
| 34 | Определение качества клеевого раствора |  |
| 35 | Последовательность и режим склеивания при разных видах клея |  |
| 36 | Последовательность и режим склеивания  |  |
| 37 | Склеивание деревянных деталей в хомутовых струбцинах |  |  |
| 38 | Склеивание деревянных деталей в хомутовых струбцинах |  |
| 39 | Склеивание деревянных деталей в механических ваймах |  |
| 40 | Склеивание деревянных деталей в механических ваймах |  |
|  | **Заточка инструмента** |  |
| 41 | Правила безопасной работы с инструментом |  |
| 42 | Заточка долот и стамесок: угол заточки |  |
| 43 | Виды абразивных материалов |  |  |
| 44 | Бруски для заточки и правки стамески и долота |  |
| 45 | Способы определения качества заточки |  |
| 46 | Заточка стамесок и долот на абразивном бруске |  |
| 47 |  Правка инструмента на бруске |  |
| 48 |  Работа над ошибками |  |
|  | **Контрольная работа** |  |  |
| 49 | Подготовка к контрольной работе |  |  |
| 50 | Контрольная работа по пройденному материалу |  |
| 51 | Контрольная работа по пройденному материалу |  |
| 52 | Подведение итогов за год |  |
| 53 | Резерв  |  |  |
| 54 | Резерв  |  |  |
|  | **Всего за четверть – 54ч.** |  |  |
|   | **Итого за год – 204 часов** |   |  |

 |