Министерство образования и молодёжной политики Свердловской области
государственное бюджетное
общеобразовательное учреждение Свердловской области
«Красноуральская школа, реализующая адаптированные основные общеобразовательные программы»

РАССМОТРЕНО	УТВЕРЖДАЮ
МО учителей предметников	Директор ГБОУ СО
Протокол № _1_от _31.08_2023 г.	«Красноуральская школа»
СОГЛАСОВАНО	_____Т.С. Сергеева
зам. директора по УВР	«_____» _____2023 г.
_____Н. С. Желвакова	
«__31___» _____08____2023 г.	

Подписан: Сергеева Татьяна Сергеевна
DN: C=RU, OU=школа, O=ГБОУ СО Красноуральская школа, CN=Сергеева Татьяна Сергеевна, E=scholl4@mail.ru
Основание: я подтверждаю этот документ своей удостоверяющей подписью
Дата: 2023.11.10 16:29:39+05'00'
Foxit PDF Editor Версия: 11.0.0

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА

по учебному предмету
«Профильный труд» («Слесарное дело»)
для обучающихся 7 класса
на 2023 - 2024 учебный год

вариант 1
(для обучающихся с интеллектуальными нарушениями)

Составитель: Кутлин А.А.,
Учитель первой квалификационной категории

ГО Красноуральск
2023

СОДЕРЖАНИЕ

I. ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА 3

II. СОДЕРЖАНИЕ ОБУЧЕНИЯ 9

III. КАЛЕНДАРНО-ТЕМАТИЧЕСКОЕ ПЛАНИРОВАНИЕ**Ошибка! Закладка не опре**

I. ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

Рабочая программа по учебному предмету «Профильный труд» («Слесарное 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 (https://clck.ru/33NMkR).

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» относится к предметной области «Технология» и является обязательной частью учебного плана. Рабочая программа по учебному предмету «Профильный труд» в 7 классе в соответствии с учебным планом рассчитана на 34 учебные недели и составляет 238 часов в год (7 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 нарушениям) среднего возраста 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 культурно-исторических традициях в мире вещей;

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

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

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

− формирование представлений о производстве, структуре производственного процесса, деятельности производственного предприятия, содержании и условиях труда по массовым профессиям, 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 об организации труда и рабочего места, планировании трудовой деятельности;

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

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

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

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

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

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

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

Рабочая программа по учебному предмету «Профильный труд» («Слесарное дело») в 7 классе определяет следующие задачи:

− формирование знаний о санитарно-гигиенических требованиях к рабочим местам;

− оборудовании рабочих мест и правил работы за ними;

− формирование знаний о металлах: виды, использование, названия;

− формирование знаний о металле: свойства, применение;

− формирование знаний о правилах техники безопасности при работе слесарной ножовкой и ножницами для резки металла, разными видами 5 напильников, шлифовальной шкуркой, электродрелью, разметочными инструментами, зубилом, молотком, киянкой, на сверлильном станке, штангенциркулем.

− формирование знаний о техническом рисунке, эскизе и чертеж; назначение, выполнение простейших чертежей, обозначение размеров;

− формирование знаний об устройстве и применении инструментов и

приспособлений: верстака, слесарных тисков, слесарной ножовкой и ножницами для резки металла, разных видов напильников, шлифовальную шкурку, электродрель, разметочные инструменты, зубило, молоток, киянка, сверлильный станок, штангенциркуль.

− формирование умений работать слесарной ножовкой и ножницами для резки металла, разными видами напильников, шлифовальной шкуркой, электродрелью, разметочными инструментами, зубилом, молотком, киянкой, на сверлильном станке, штангенциркулем.

− формирование знаний о применении металла: назначение, свойства, инструменты для работы с металлом, виды, правила безопасной работы;

− формирование умений подбирать материал для определённых видов работ, выполнение простейших изделий из проволоки и тонколистового металла;

− формирование умений читать простейшие чертежи;

− формирование умений делать разметку разметочными инструментами,

− формирование знаний о видах абразивных материалов, брусках для заточки и правки чертилки, зубила, способах определения качества заточки, правил ТБ при затачивании.

Планируемые результаты освоения рабочей программы по учебному предмету «Профильный труд» («Слесарное дело») в 7 классе

Личностные результаты:

– овладение трудовыми навыками, используемыми в повседневной жизни;

– владение навыками коммуникации и принятыми нормами социального взаимодействия, использование доступных информационных технологий для коммуникации;

– формирование навыков сотрудничества с взрослыми и сверстниками на уроках профильного труда;

– воспитание эстетических потребностей, ценностей и чувств;

– формирование установки на бережное отношение к материальным ценностям.

Уровни достижения предметных результатов по учебному предмету «Профильный труд» («Слесарное дело») в 7 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, инструментов 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, слесарных тисков, слесарной ножовкой и ножницами для резки металла, разных видов напильников, шлифовальной шкурки, электродрели, разметочного инструмента, зубила, молотка, киянки, сверлильного станка, штангенциркуля;

− владеть базовыми умениями, позволяющими понимать распространенные производственные технологические процессы;

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

− 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, осуществлять их целенаправленный выбор (с помощью учителя) в соответствии с их физическими, механическими 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 слесарных (металлов) материалов в зависимости от их свойств и поставленных целей;

− осуществлять текущий самоконтроль выполняемых практических действий и корректировку хода практической работы;

− уметь определять виды металлов, знать их свойства;

− понимать общественную значимость своего труда, своих достижений в области трудовой деятельности.

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.

Система оценки достижения обучающимися с умственной отсталостью планируемых результатов освоения рабочей программы по учебному предмету «Профильный труд» («Слесарное дело») в 7 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

Теоретическая часть:

Оценка «5» ставится, если:

− теоретический материал усвоен в полном объёме;

− изложен без существенных ошибок с применением профессиональной терминологии.

Оценка «4» ставится, если:

− в усвоении теоретического материала допущены незначительные 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 7 классе носит практическую направленность и тесно связано с другими учебными предметами, жизнью, готовит обучающихся к овладению профессионально-трудовыми знаниями и навыками.

В 7 классе обучающиеся:

– продолжают изучение основных свойств металлов;
– учатся подбирать материал для изготовления изделий;
– знакомятся с основными разметочными и слесарными инструментами;
– продолжают изучать правила техники безопасности при работе слесарным инструментом;
– приобретают навыки владения слесарными инструментами и приспособлениями,
– приобретают навыки работы на сверлильном станке;
– изучают устройство токарного станка по металлу и правила работы на нём;
– учатся нарезать резьбу вручную;
– учатся выполнять прямоугольные отверстия, распиливать отверстия и проймы;
– изготавливают контрольные инструменты;
– изготавливают и ремонтируют садово-огородный инвентарь.

Распределение учебного материала осуществляется концентрически, что позволяет обеспечить постепенный переход от исключительно практического изучения профильного труда к практико-теоретическому изучению, с обязательным учётом значимости усваиваемых знаний и умений формирования жизненных компетенций.

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

Преподавание профильного труда базируется на знаниях, получаемых обучающимися на уроках математики, естествознания, истории и других предметов. Данная программа предусматривает обязательное обсуждение характеристик изделия, продумывание плана предстоящей работы, оценку сделанного. Большое внимание уделяется технике безопасности.

Содержание разделов

№ п /п	Название раздела	Кол-во часов
1	Выполнение прямоугольного отверстия.	24
2	Свойства и применение металла.	8
3	Токарное дело: обтачивание гладких валиков.	20
4	Опиливание плоскостей, сопряжённых под внешним и внутренним углами.	12
5	Токарное дело: обтачивание ступенчатого валика, подрезание торцов и уступов.	14
6	Нарезание резьбы вручную.	10
7	Токарное дело: вытачивание наружной канавки, отрезание.	8
8	Тонколистовой металл.	22
9	Распиливание отверстия и проймы.	19
10	Сверление.	9
11	Нарезание резьбы.	14
12	Изготовление контрольных инструментов.	14
13	Изготовление и ремонт садово-огородного инвентаря.	20
14	Токарное дело: сверление на токарном станке.	10
15	Обработка металла резанием.	6
16	Практическое повторение.	12
17	Резерв	6
18	Контрольная работа.	8
	Итого	**238**

КАЛЕНДАРНО-ТЕМАТИЧЕСКОЕ ПЛАНИРОВАНИЕ

№	Тема урока	Кол-во часов	Программное содержание	Дифференциация видов деятельности	
				Минимальный уровень	Достаточный уровень
I четверть (56 часов)					
Выполнение прямоугольного отверстия (24 часа)					
1-2	Вводное занятие. Первичный инструктаж по ОТ.	2	Знакомство с задачами обучения в 7 классе, с планом работы на год. Продолжение формирования представлений о профессии слесарь. Повторение правила техникибезопасности. Умение организовать рабочееместо	Повторяют правила поведения в мастерской, организуют рабочее место с помощью учителя.	Знакомятся с задачами обучения в 7 классе, с планом работы на год. Расширяют представление о профессии слесарь. Организуют рабочее место.
3-4	Материалы и инструменты, применяемые в слесарной мастерской.	2	Материалы и инструменты, применяемые в слесарной мастерской.	Повторяют материалы и инструменты, применяемые в слесарной мастерской.	Повторяют материалы и инструменты, применяемые в слесарной мастерской. Проверяют исправность инструментов. Организуют рабочее место.
5-6	Получение отверстия с различными контурами.	2	Способы получения отверстий различной формы, инструменты для их выполнения. Составление последовательности выполнения прямоугольного отверстия.	Знакомятся со способами получения отверстий различной формы. Составляют последовательность выполнения прямоугольного отверстия с помощью учителя.	Узнают способы получения отверстий различной формы, выбирают инструменты для их выполнения. Составляют последовательность выполнения прямоугольного отверстия.

7-8	Надфиль: виды, приёмы работы.	2	Надфиль: виды, их устройства, формы сечения, правила, приемы работы, сбережения, техника безопасности.	Знакомятся с видами надфилей, устройством, правилами сбережения, безопасной работы.	Знакомятся с видами надфилей, устройством, правилами сбережения, безопасной работы.
9-11	Выполнение прямоугольного отверстия.	3	Технология выполнения прямоугольного отверстия. Расчет диаметра сверла для выполнения прямоугольного отверстия. Демонстрация приемов выполнения прямоугольного отверстия. Виды возможного брака при распиливании отверстия.	Знакомятся с технологией выполнения прямоугольного отверстия, правилами безопасной работы. Выполняют прямоугольное отверстие с помощью учителя.	Знакомятся с технологией выполнения прямоугольного отверстия, правилами безопасной работы. Расчитывают диаметр сверла для выполнения прямоугольного отверстия. Выполняют прямоугольное отверстие.
12	Знакомство с изделием (ключ накидной для вентилей).	1	Ключ накидной для вентилей: назначение, материал для изготовления. Чтение чертежа изделия. Требования к точности качеству выполнения изделия.	Знакомятся с назначением изделия, материале для его изготовления. Выполняют технический рисунок изделия.	Знакомятся с назначением изделия, материале для его изготовления. Выполняют технический рисунок изделия с нанесением размеров, читают чертеж изделия.
13	Составление последовательности изготовления изделия.	1	Последовательность изготовления изделия. Заполнение технологической карты.	Составляют последовательность изготовления изделия с помощью учителя.	Составляют технологическую последовательность изготовления изделия с опорой на образец (или предметно-технологическую карту).
14-15	Разметка заготовки.	2	Подбор материала. Разметка изделия. Технические требования к качеству выполнения операции. Разметка заготовки.	Повторяют правила разметки, правила безопасной работы. Подбирают материал для изделия, размечают изделие с помощью учителя.	Закрепляют правила разметки, правила безопасной работы, подбирают материал для изделия, размечают изделие.

16-19	Обработка заготовки для накидного ключа.	4	Рубка заготовки с припуском на опиливание. Инструменты для рубки металла. Опиливание внешних кромок заготовки. Инструменты для опиливания. Технические требования к качеству изделия.	Повторяют приемы рубки и опиливания деталей, инструменты для рубки металла. Выполняют обработку заготовки для накидного ключа с соблюдением правил безопасной работы.	Закрепляют приемы рубки и опиливания деталей, знания об инструментах для выполнения данных операций. Выполняют обработку заготовки для накидного ключа с соблюдением правил безопасной работы.
20-22	Выполнение прямоугольного отверстия на заготовке накидного ключа.	3	Технология выполнения прямоугольного отверстия на заготовке. Демонстрация приемов работы. Практическая работа. Выполнение прямоугольного отверстия на заготовке.	Выполняют прямоугольное отверстие на заготовке накидного ключа с соблюдением правил безопасной работы с помощью учителя.	Закрепляют знания о технологии выполнения прямоугольного отверстия. Выполняют прямоугольное отверстие на заготовке накидного ключа с соблюдением правил безопасной работы.
23-24	Отделка готового изделия.	2	Виды отделки изделия. Выбор отделки. Практическая работа. Отделка изделия. Оценка качества готового изделия.	Выполняют отделку готового изделия.	Выполняют отделку готового изделия. Оценивают качество готового изделия.
Свойства и применение металла (8 часов)					
25	Общие сведения о металлах.	1	Значение металлов в народном хозяйстве. Виды металлов (черный, цветной). Сравнительная стоимость.	Расширяют представление о видах металлов, значении металлов в жизни современного общества, их сравнительной стоимости.	Расширяют представление о видах металлов, значении металлов в жизни современного общества, их сравнительной стоимости.
26	Чёрные металлы.	1	Железная руда: внешний вид, добыча, использование. Черный металл: виды (сталь, чугун), получение, применение. Внешний вид необработанной поверхности металла и его излома.	Узнают, как добывают железную руду, получают из нее черные металлы; какие виды черных металлов существуют.	Узнают, как добывают железную руду, получают из нее черные металлы; какие виды черных металлов существуют. Определяют черные металлы по образцам.

27	Цветные металлы.	1	Цветной металл: виды (мель, алюминий, олово, свинец), получение, применение. Внешний вид необработанной поверхности металла и его излома.	Узнают о видах цветного металла, способах их получения и сфере использования.	Узнают о видах цветного металла, способах их получения и сфере использования. Определяют цветные металлы по образцам.
28-29	Физические свойства металла.	2	Физические свойства металла: цвет, способность намагни-чиваться, плавкость, теплопроводность, тепловое расширение.	Узнают о физических свойствах металлов. Определяют металлы, сравнивая физические свойства образцов с помощью учителя.	Узнают о физических свойствах металлов. Определяют металлы, сравнивая физические свойства образцов; овладеют информацией, необходимой для создания продуктов труда.
30-31	Механические свойства металла.	2	Механические свойства металла: твердость, упругость, пластичность, обрабатываемость резанием.	Расширяют представление о механических свойствах металла.	Расширяют представление о механических свойствах металла; овладеют информацией, необходимой для создания продуктов труда.
32	Сравнение твёрдости, пластичности, упругости металлов.	1	Сравнение твёрдости, пластичности, упругости металлов.	Сравнивают твердость, пластичность, упругость металлов с помощью учителя.	Сравнивают твердость, пластичность, упругость металлов.
Токарное дело: обтачивание гладких валиков (20 часов)					
33	Вращательное и поступательное движение.	1	Понятия вращательное и поступательное движения.	Узнают о сути понятий вращательное и поступательное движение.	Узнают о сути понятий вращательное и поступательное движение.
34-35	Устройство токарного станка. Правила безопасной работы на токарном станке.	2	Токарный станок: назначение. Основные узлы токарного станка. Организация рабочего места. Правила безопасной работы на токарном станке.	Узнают о назначении и устройстве токарного станка; правилах безопасной работы на токарном станке.	Узнают о назначении и устройстве токарного станка; правилах безопасной работы на токарном станке.
36-37	Назначение основных узлов токарного станка.	2	Назначение основных узлов токарного станка.	Узнают о назначении основных узлов токарного станка.	Узнают о назначении основных узлов токарного станка.

38-39	Устройство и установка проходного резца.	2	Устройство проходного резца. Правила установки резца. Причины поломки резца.	Узнают устройство проходного резца, правила его установки, причины поломки резца.	Узнают устройство проходного резца, правила его установки, причины поломки резца. Выполняют установку резца.
40	Измерение наружных размеров деталей.	1	Инструменты для измерения наружных размеров деталей. Центровая линия. Измерение наружных размеров изделий штангенциркулем.	Измеряют наружные размеры изделий штангенциркулем с помощью учителя.	Повторяют устройство и приемы измерения штангенциркулем, устанавливают заданный размер на штангенциркуле, выполняют измерение.
41-44	Подготовка токарного станка к работе.	4	Правила установки резца и заготовки. Пуск и остановка станка. Установка заготовки в патроне. Установка резца.	Готовят токарный станок к работе с помощью учителя.	Узнают о правилах установки резца и заготовки. Производят пуск и остановку станка. Устанавливают заготовки в патроне. Устанавливают резец.
45-48	Приёмы работы на токарном станке.	4	Работа на токарном станке: установка детали в патроне; установка резца по центру задней бабки; проверка установки резца методом снятия пробной стружки; проверка установки детали на биение; продольная и поперечная подача суппорта вручную; обтачивание цилиндрической поверхности с контролем диаметра детали штангенциркулем.	Повторяют правила безопасной работы на токарном станке. Работают на токарном станке с помощью учителя.	Работают на токарном станке: устанавливают детали в патроне, резец по центру задней бабки; проверяют установку резца методом снятия пробной стружки; обтачивают цилиндрические поверхности с контролем диаметра детали штангенциркулем.
49-52	Обтачивание гладких валиков.	4	Обтачивание гладких валиков. Работа на токарном станке: установка детали в патроне; установка резца по центру задней бабки; обтачивание цилиндрической поверхности с контролем диаметра детали.	Повторяют правила безопасной работы на токарном станке. Работают на токарном станке с помощью учителя.	Работают на токарном станке: устанавливают детали в патроне, резец по центру задней бабки; обтачивают цилиндрические поверхности с контролем диаметра детали.

Практическое повторение (2 часа)					
53-54	Изготовление угольника крепёжного для столярных изделий.	2	Анализ объекта труда. Последовательность изготовления изделия. Правила безопасной работы при изготовлении изделия. Изготовление изделия. Оценка качества изготовления изделия.	Повторяют правила безопасной работы при изготовлении изделия. Изготавливают изделие по технологической карте с помощью учителя.	Закрепляют правила безопасной работы при изготовлении изделия. Изготавливают изделие по технологической карте, анализируют выполненную работу.
Контрольная работа (2 часа)					
55-56	Изготовление угольника крепёжного для столярных изделий.	2	Последовательность изготовления угольника крепёжного для столярных изделий. Технические требования к качеству изделия.	Изготавливают изделие по технологической карте с помощью учителя.	Изготавливают изделие по технологической карте, анализируют выполненную работу.
II четверть (52 часа)					
Опиливание плоскостей, сопряжённых под внешним и внутренним углами (12 часов)					
57	Вводное занятие.	1	План работы на четверть. Тестирование по вопросам охраны труда.	Повторяют правила безопасной работы.	Повторяют правила безопасной работы.
58-59	Инструменты для опиливания.	2	Виды напильников (характеристика напильников по насечке). Классы и номера напильников. Сфера применения каждого вида напильника. Выполнение задания: определение вида напильника, количества зубьев	Расширяют представление о характеристике напильников по насечке; определяют вид напильника, подбирают напильник для конкретного вида работ.	Расширяют представление о характеристике напильников по насечке; определяют вид напильника, подбирают напильник для конкретного вида работ; определяют количество зубьев.
60	Шероховатость поверхностей деталей.	1	Понятие *шероховатость поверхности детали.* Обозначение шероховатости на чертежах при основных видах обработки металла.	Расширяют представление о шероховатости поверхности деталей; узнают, в чем суть понятия «шероховатость поверхности».	Расширяют представление о шероховатости поверхности деталей; узнают, в чем суть понятия «шероховатость поверхности», как обозначается шероховатость на чертежах.

61	Транспортир: назначение, виды, приёмы работы.	1	Транспортир: виды (школьный, разметочный), назначение, устройство. Измерение и откладывание заданных углов с помощью транспортира.	Узнают об устройстве и назначении транспортира; выполняют измерения и откладывание заданных углов с помощью учителя.	Узнают об устройстве и назначении транспортира; выполняют измерения и откладывание заданных углов с помощью транспортира.
62	Знакомство с изделием (угольник для работы с бумагой).	1	Анализ объекта труда. Последовательность изготовления изделия. Заполнение технологической карты.	Заполняют технологическую карту с помощью учителя.	Узнают названия операций по изготовлению изделия; составлять алгоритм (последовательность) изготовления изделия.
63	Разметка детали.	1	Правила работы с штангенциркулем и подбора заготовки и ее разметки. Подбор заготовки. Выполнение разметки изделия.	Выполняют разметку детали с помощью учителя.	Закрепляют правила и последовательность разметки; выполняют разметку детали.
64-65	Изготовление заготовки.	2	Рубка металла: инструменты и приемы работы. Инструктаж по охране труда. Анализ объекта труда. Изготовление заготовки.	Повторяют инструменты для рубки металла, правила безопасной работы; изготавливают заготовку изделия с помощью учителя.	Закрепляют знания об инструментах для рубки металла, правилах безопасной работы; изготавливают заготовку изделия с соблюдением правил безопасной работы.
66-67	Опиливание плоскостей угольника.	2	Опиливание плоскостей: инструменты, приемы. Опиливание плоскостей, расположенных под тупыми и острыми внешними углами, внутренним углом 90°. Виды брака при опиливании и меры его предупреждения. Опиливание плоскостей угольника.	Повторяют инструменты для опиливания металла, правила безопасной работы; выполняют опиливание плоскостей угольника.	Закрепляют приемы работы по опиливанию плоскостей, сопряженных под внешними и внутренними углами; выполняют опиливание плоскостей угольника.

68	Отделка готового изделия.	1	Способы отделки изделий из металла. Зачистка и отделка поверхности готового изделия. Оценка качества изготовления изделия.	Выполняют отделку готового изделия с соблюдением правил безопасной работы.	Закрепляют знания о способах отделки изделий из металла; выполняют отделку готового изделия с соблюдением правил безопасной работы, оценивают качество выполненной работ.
Токарное дело: обтачивание ступенчатого валика, подрезание торцов и уступов (14 часов)					
69-70	Назначение основных узлов токарного станка.	2	Токарный станок: назначение коробки скоростей, коробки подач и фартука станка; рукоятки изменения частоты вращения, подачи.	Знакомятся с назначением коробки скоростей, коробки подач и фартука станка; рукоятки изменения частоты вращения, подачи.	Знакомятся с назначением коробки скоростей, коробки подач и фартука станка; рукоятки изменения частоты вращения, подачи.
71-72	Выбор частоты вращения в зависимости от диаметра детали.	2	Понятие об окружной скорости. Выбор частоты вращения в зависимости от диаметра детали. Установка заданной частоты вращения шпинделя.	Знакомятся с понятием об окружной скорости. Выбирают частоту вращения в зависимости от диаметра детали, устанавливают заданную частоты вращения шпинделя с помощью учителя.	Знакомятся с понятием об окружной скорости. Выбирают частоту вращения в зависимости от диаметра детали. Устанавливают заданную частоты вращения шпинделя.
73	Включение и выключение продольной механической подачи суппорта станка.	1	Включение и выключение продольной механической подачи суппорта станка. Влияние подачи на качество обработки поверхности.	Узнают о влиянии подачи на качество обработки поверхности. Включают и выключают продольную механическую подачу суппорта станка с помощью учителя.	Узнают о влиянии подачи на качество обработки поверхности. Включают и выключают продольную механическую подачу суппорта станка.
74	Подрезной резец: устройство, установка.	1	Подрезной резец: устройство, признаки затупления. Установка подрезного резца.	Знакомятся с устройством подрезного резца. Устанавливают подрезной резец с помощью учителя.	Знакомятся с устройством подрезного резца. Устанавливают подрезной резец.

75-76	Обтачивание заготовок при механической подаче суппорта.	2	Обтачивание заготовок при механической подаче суппорта. Правила безопасной работы на токарном станке.	Изучают правила безопасной работы на токарном станке. Обтачивают заготовки при механической подаче суппорта с помощью учителя.	Изучают правила безопасной работы на токарном станке. Обтачивают заготовки при механической подаче суппорта.
77-78	Подрезание торцов или уступов.	2	Подрезание торцов или уступов.	Повторяют правила безопасной работы, приёмы работы на токарном станке. Подрезают торцы или уступы с помощью учителя.	Повторяют правила безопасной работы, приёмы работы на токарном станке. Подрезают торцы или уступы.
79	Операционная карта на токарную операцию.	1	Операционная карта на токарную операцию.	Составляют операционную карту на токарную операцию с помощью учителя.	Составляют операционную карту на токарную операцию.
80-82	Изготовление заготовок для болтов и гаек.	3	Изготовление заготовок для болтов и гаек. Оценка качества изготовления изделия.	Повторяют правила безопасной работы, приёмы работы на токарном станке. Изготавливают заготовки для болтов и гаек с помощью учителя.	Повторяют правила безопасной работы, приёмы работы на токарном станке. Изготавливают заготовки для болтов и гаек. Оценивают качество изготовления изделия.
Нарезание резьбы вручную (10 часов)					
83	Винтовая резьба: назначение, виды, элементы.	1	Винтовая резьба: назначение, виды (наружная, внутренняя), ее элементы. Обозначение резьбы на чертеже.	Узнают о назначении и видах винтовой резьбы, ее элементах.	Узнают о назначении и видах винтовой резьбы, ее элементах; читают чертеж.
84-85	Инструменты и приспособления для нарезания резьбы.	2	Инструменты и приспособления для нарезания резьбы: виды (метчик, плашкодержатель), устройства, применение. Обозначение резьбы на метчиках и плашках. Установка плашки в плашкодержателе.	Знакомятся с инструментами и приспособлениями для нарезания резьбы.	Узнают об инструментах и приспособлениях для нарезания резьбы. Устанавливают плашки в плашкодержателе, определяют вид инструмента.

86	Выбор диаметров стержней и отверстий для основной резьбы	1	Таблица диаметров стержней и отверстий для основной резьбы. Выполнение упражнений по выбору диаметра стержня и сверла для заданной резьбы.	Узнают о назначении таблицы диаметров стержней и отверстий для основной резьбы.	Узнают о назначении таблицы диаметров стержней и отверстий для основной резьбы; подбирают диаметр стержня и сверла для выполнения заданной резьбы.
87-88	Нарезание внутренней резьбы.	2	Выбор диаметров стержней и отверстий. Причины поломки метчиков и брака при нарезании внутренней резьбы. Способы проверки выполненной резьбы.	Знакомятся с правилами выбора сверла для отверстия под заданную резьбу, назначением смазки, применяемой при нарезании резьбы, правилах безопасной работы. Выполняют нарезание внутренней резьбы с помощью учителя.	Узнают о правилах выбора сверла для отверстия под заданную резьбу, назначении смазки, применяемой при нарезании резьбы, правилах безопасной работы. Выполняют нарезание внутренней резьбы, проверяют качество выполненной резьбы.
89-90	Нарезание наружной резьбы.	2	Технология нарезания наружной резьбы. Возможные причины брака. Установка плашки в плашкодержателе. Нарезание резьбы клуппом. Проверка выполненной резьбы на глаз и резьбовым калибром.	Знакомятся с правилами подготовки и проверки стержня для нарезания резьбы, приемами выполнения резьбы; правилами безопасной работы. Выполняют нарезание наружной резьбы с помощью учителя.	Знакомятся с правилами подготовки и проверки стержня для нарезания резьбы, приемами выполнения резьбы; правилами безопасной работы. Выполняют нарезание наружной резьбы, проверяют качество выполненной резьбы
91-92	Нарезание резьбы на заготовках для болтов и гаек.	2	Технология нарезания резьбы на заготовках для болтов и гаек. Нарезание резьбы на заготовках для болтов и гаек. Оценка качества изготовления изделия.	Узнают приемы работы, правила безопасной работы; выполняют нарезание резьбы на заготовках для болтов и гаек с помощью учителя.	Узнают приемы работы, правила безопасной работы; выполняют нарезание резьбы на заготовках для болтов и гаек, контролируют качество резьбы.

Токарное дело: вытачивание наружной канавки, отрезание (10 часов)					
93-94	Резцы: виды, устройство, установка.	2	Резец: виды (прорезной, отрезной), устройство, установка, проверка установки. Выбор резца.	Знакомятся с видами (прорезной, отрезной) резцов, их устройством. Устанавливают резцы с помощью учителя.	Знакомятся с видами (прорезной, отрезной) резцов, их устройством. Устанавливают, контролируют установку резцов.
95-97	Вытачивание наружной канавки.	3	Последовательность вытачивания узких канавок за один проход. Вытачивание широких канавок. Измерение канавок штангенциркулем. Правила безопасности при вытачивании канавок.	Изучают правила безопасности при вытачивании канавок. Вытачивают широкие канавки с помощью учителя.	Изучают правила безопасности при вытачивании канавок. Составляют последовательность вытачивания узких канавок за один проход. Вытачивают широкие канавки. Измеряют канавки штангенциркулем.
98-99	Отрезание заготовок.	2	Отрезание ручной подачей с одновременным расширением канавки, отрезание за счет поперечной подачи. Правила безопасности при отрезании заготовок.	Изучают правила безопасности при отрезании заготовок. Выполняют отрезание заготовок с помощью учителя.	Изучают правила безопасности при отрезании заготовок. Выполняют отрезание заготовок, контролируют качество отрезания.
100-102	Изготовление заготовок для винтов к струбцинам.	3	Анализ объекта труда. Последовательность изготовления изделия. Правила безопасной работы при изготовлении изделия. Изготовление изделия. Оценка качества готового изделия.	Составляют последовательность изготовления изделия. Изучают правила безопасной работы при изготовлении изделия. Изготавливают изделия с помощью учителя.	Проводят анализ объекта труда. Составляют последовательность изготовления изделия. Изучают правила безопасной работы при изготовлении изделия. Изготавливают изделия. Оценивают качество готового изделия.

Практическое повторение (4 часа)					
103-104	Нарезка гаек-барашков.	2	Анализ объекта труда. Последовательность изготовления изделия. Правила безопасной работы при изготовлении изделия. Изготовление изделия. Оценка качества изготовления изделия.	Повторяют правила безопасной работы при изготовлении изделия. Изготавливают изделие по технологической карте с помощью учителя.	Закрепляют правила безопасной работы при изготовлении изделия. Изготавливают изделие по технологической карте, анализируют выполненную работу.
105-106	Изготовление струбцины.	2	Анализ объекта труда. Последовательность изготовления изделия. Правила безопасной работы при изготовлении изделия.	Повторяют правила безопасной работы при изготовлении изделия. Изготавливают изделие по технологической карте с помощью учителя.	Закрепляют правила безопасной работы при изготовлении изделия. Изготавливают изделие по технологической карте, анализируют выполненную работу.
Контрольная работа (2 часа)					
107-108	Изготовление струбцины.	2	Последовательность изготовления струбцины. Технические требования к качеству изделия.	Изготавливают изделие по технологической карте с помощью учителя.	Изготавливают изделие по технологической карте, анализируют выполненную работу.
III четверть – (68 часов)					
Тонколистовой металл (22 часа)					
109	Вводное занятие.	1	План работы на четверть. Правила безопасной работы в мастерской.	Повторяют правила безопасной работы в мастерской; расширяют представление о профессии слесарь.	Повторяют правила безопасной работы в мастерской; расширяют представление о профессии слесарь.
110	Виды тонколистового металла и их применение.	1	Виды тонколистового металла. Получение и применение тонколистового металла. Правила безопасной работы с тонколистовым металлом.	Узнают о видах тонколистового металла, о процессе получения тонколистового металла, его применении.	Узнают о видах тонколистового металла, о процессе получения тонколистового металла, его применении; определяют вид тонколистового металла по образцам.

111-112	Виды кровельной стали, её свойства.	2	Кровельная сталь: черная и оцинкованная. Свойства кровельной стали.	Узнают о видах кровельной стали, ее свойствах; определяют виды кровельной стали по образцам.	Узнают о видах кровельной стали, ее свойствах; определяют виды кровельной стали по образцам.
113-114	Виды жести и их свойства.	2	Черная и белая жесть. Свойства и применение разных видов жести.	Расширяют представление о видах жести, свойствах черной и белой жести; определяют вид жести по образцам.	Расширяют представление о видах жести, свойствах черной и белой жести; определяют вид жести по образцам.
115	Защита стали от коррозии.	1	Защита стали от коррозии.	Знакомятся со способами защиты стали от коррозии.	Обобщают знания о способах защиты стали от коррозии.
116-117	Инструменты и приспособления для работы с тонколистовым металлом.	2	Инструменты и приспособления для работы с тонколистовым металлом: ножницы для разрезания металла, их виды и назначение. Оправки для загиба кромок и углов коробочек. Киянка для работы с кровельным материалом и жестью.	Расширяют представление об инструментах и приспособлениях для работы с тонколистовым металлом, приемах работы; выбирают виды инструментов и приспособлений для работы с кровельным металлом с помощью учителя.	Расширяют представление об инструментах и приспособлениях для работы с тонколистовым металлом, приемах работы; выбирают виды инструментов и приспособлений для работы с кровельным металлом.
118-119	Правка тонколистового металла на плите.	2	Правка как технологическая операция: инструменты и приемы работы. Виды брака. Технические требования к качеству операции. Правка тонколистового металла на плите.	Расширяют представление об инструментах для правки; выполняют правку тонколистового металла с соблюдением правил безопасной работы.	Расширяют представление об инструментах для правки; выполняют правку тонколистового металла с соблюдением правил безопасной работы.
120	Приёмы резания листового металла.	1	Виды брака при работе с кровельным материалом. Наладка ножниц. Приемы безопасной работы ножницами.	Выполняют резание металла с соблюдением правил безопасной работы.	Закрепляют умение выполнять наладку ножниц; выполняют резание металла с соблюдением правил безопасной работы.

121	Сгибание тонколистового металла.	1	Оправки: их назначение. Технические требования к качеству операции. Сгибание тонколистового металла	Выполняют сгибание тонколистового металла с соблюдением правил безопасной работы.	Закрепляют знания об инструментах и приспособлениях для выполнения операции сгибания тонколистового металла; выполняют сгибание тонколистового металла.
122	Знакомство с изделием (лоток совка).	1	Анализ объекта труда. Последовательность изготовления изделия. Заполнение технологической карты.	Составляют последовательность изготовления изделия, заполняют технологическую карту с помощью учителя.	Узнают названия операций по изготовлению изделия; подбирают материал для изготовления изделия, составляют алгоритм (последовательность) изготовления изделия.
123-124	Разметка развёртки.	2	Разметка развертки детали. Технические требования к качеству операции. Подбор материала и разметка развертки.	Подбирают материал, выполняют разметку детали с помощью учителя.	Узнают о последовательности выполнения разметки, технических требованиях к качеству; подбирают материал, выполняют разметку детали.
125-126	Вырезание развёртки.	2	Последовательность вырезания развертки. Подготовка инструмента к работе. Вырезание детали изделия.	Готовят инструмент к работе, вырезают детали изделия с помощью учителя.	Закрепляют приемы вырезания разверток деталей; правила безопасной работы; узнают технические требования к качеству операции; вырезают детали изделия.
127-128	Сгибание заготовки совка по линиям сгиба.	2	Подготовка инструментов и приспособлений для выполнения технологической операции. Технические требования к качеству операции. Сгибание заготовки по линиям сгиба.	Выполняют сгибание заготовки совка по линиям сгиба с соблюдением правил безопасной работы.	Закрепляют знания об инструментах и приспособлениях для выполнения технологической операции сгибания; выполняют сгибание заготовки совка по линиям сгиба с соблюдением правил безопасной работы.

129-130	Отделка изделия.	2	Способы отделки изделия из тонколистового металла. Окраска изделий эмалевой краской с помощью кисти. Правила безопасности при работе краской. Оценка качества выполненной работы.	Выполняют отделку изделия с соблюдением правил безопасной работы.	Закрепляют приемы окраски изделия краской с помощью кисти; выполняют отделку изделия с соблюдением правил безопасной работы, оценивают качество готового изделия.
Распиливание отверстия и проймы (19 часов)					
131	Знакомство с изделием (рейсмус слесарный).	1	Рейсмус слесарный (с проймой для передвижения чертилки). Понятие взаимозаменяемость деталей.	Знакомятся с изделием (рейсмус слесарный), с понятием взаимозаменяемость деталей.	Узнают о назначении изделия, деталях, материалах для его изготовления; закрепляют умение ориентироваться в чертеже изделия.
132	Последовательность изготовления изделия.	1	Последовательность изготовления изделия с опорой на образец. Заполнение технологической карты.	Составляют последовательность изготовления изделия, заполняют технологическую карту с помощью учителя.	Составляют последовательность изготовления изделия с опорой на образец. Заполняют технологическую карту.
133-134	Распиливание отверстий и пройм.	2	Технология распиливания отверстий и пройм. Подбор сверл по диаметру для рационального высверливания пройм (отверстий). Сверление, распиливание отверстий и пройм, срубание перемычек..	Расширяют представление об инструментах для выполнения технологической операции; подбирают сверла по диаметру, выполняют сверление отверстий и вырубание перемычек (на материалоотходах) с соблюдением правил безопасной работы.	Расширяют представление об инструментах для выполнения технологической операции; подбирают сверла по диаметру, выполняют сверление отверстий и вырубание перемычек (на материалоотходах) с соблюдением правил безопасной работы.
135-136	Опиливание кромок отверстия.	2	Равноплечные и неравноплечные рычаги и их использование в технике. Инструменты для опиливания: напильники, надфили.	Расширяют представление об инструментах для выполнения технологической операции; выполняют сверление	Расширят представление об инструментах для опиливания, правилах безопасной работы с ними; научатся выполнять

			Приемы работы. Контроль опиливаемых кромок в овальном отверстии шаблоном. Притупление углов и выполнение фасок в отверстии.	отверстий и вырубание перемычек (на материалоотходах) с соблюдением правил безопасной работы.	опиливание и притупление кромок отверстия, контролировать кромки шаблоном
137-138	Разметка деталей рейсмуса.	2	Подбор материала для изделия. Разметка деталей изделия.	Подбирают материал для изделия, размечает детали изделия с помощью учителя.	Закрепляют знания о последовательности выполнения разметки деталей изделия; выполняют разметку деталей.
139-140	Вырубание заготовок деталей изделия.	2	Инструменты для выполнения технологической операции вырубания. Технические требования к качеству. Вырубание заготовок деталей изделия.	Расширяют представление об инструментах; изготавливают заготовки деталей изделия с соблюдением правил безопасной работы.	Расширяют представление об инструментах для выполнения технологической операции; изготавливают заготовки деталей изделия с соблюдением правил безопасной работы.
141-142	Изготовление и проверка деталей рейсмуса.	2	Последовательность изготовления деталей изделия. Демонстрация приемов работы. Технические требования к качеству деталей изделия. Изготовление и проверка деталей рейсмуса.	Составляют последовательность изготовления изделия, изготавливают и проверяют детали рейсмуса с помощью учителя.	Узнают о последовательности изготовления деталей; научатся самостоятельно отбирать материалы и инструменты для работы, изготавливать детали изделия
143-145	Выполнение отверстий в деталях изделия.	3	Технология выполнения отверстий в деталях изделия. Технические требования к качеству операции. Выполнение отверстий в деталях изделия.	Выполнение отверстий в деталях изделия с соблюдением правил безопасной работы.	Закрепляют знания о технологической последовательности выполнения отверстий разной формы в деталях изделия, об инструментах для выполнения данной операции, о правилах безопасной работы; освоят примы выполнения отверстий.

146	Зачистка и отделка поверхностей деталей изделия.	1	Технология зачистки и отделки поверхности детали изделия. Технические требования к качеству операции. Зачистка и отделка поверхностей деталей изделия.	Расширяют представление о назначении отделки, последовательности ее выполнения; выполняют отделку поверхностей деталей изделия с соблюдением правил безопасной работы.	Расширяют представление о назначении отделки, последовательности ее выполнения; самостоятельно отбирают инструменты для работы, выполняют отделку поверхностей деталей изделия с соблюдением правил безопасной работы.
147-148	Сборка рейсмуса.	2	Способы соединения деталей. Соединение деталей заклепками. Технические требования к качеству операции. Сборка рейсмуса.	Знакомятся со способами соединения деталей, отбирают инструменты для работы, выполняют сборку изделия с помощью учителя.	Закрепляют знания о последовательности сборки изделия; способах соединения деталей; самостоятельно отбирают инструменты для работы, выполняют сборку изделия.
149	Отделка изделия.	1	Шлифование и полирование. Технические требования к качеству операции. Отделка изделия.	Выполняют отделку изделия с соблюдением правил безопасной работы.	Закрепляют правила безопасной работы при шлифовании и полировании; выполняют отделку изделия, оценивают качество готового изделия.
Сверление (9 часов)					
150	Вертикальный сверлильный станок.	1	Вертикальный сверлильный станок. Назначение, устройство вертикального сверлильного станка.	Узнают о назначении и устройстве вертикального сверлильного станка.	Узнают о назначении и устройстве вертикального сверлильного станка.
151-152	Крепление свёрл в шпинделе станка.	2	Понятие коническая поверхность. Виды хвостовиков сверл. Способы крепления сверл в шпинделе вертикально-сверлильного станка, крепления сверл с помощью переходных втулок.	Узнают о понятии «коническая поверхность», способах крепления сверл в шпинделе вертикально-сверлильного станка.	Узнают о понятии «коническая поверхность», способах крепления сверл в шпинделе вертикально-сверлильного станка; закрепляют сверла с помощью переходных втулок.

153-154	Сверление отверстий большого диаметра.	2	Сверление отверстий большого диаметра. Последовательность сверления изделия. Правила безопасной работы на сверлильном станке.	Узнают о последовательности сверления отверстий большого диаметра, правилах безопасной работы на сверлильном станке; выполняют сверление отверстий с последующим рассверливанием.	Узнают о последовательности сверления отверстий большого диаметра, правилах безопасной работы на сверлильном станке; выполняют сверление отверстий с последующим рассверливанием.
155-156	Сверление тонкого листового металла.	2	Технология сверления отверстий на вертикальном сверлильном станке. Сверление тонкого листового металла в пакете, с прокладкой, с прижимом. Инструктаж по ОТ. Выполнение упражнений по сверлению тонкого листового металла.	Узнают о приемах сверления тонкого листового металла, правилах безопасной работы на сверлильном станке; выполняют упражнения по сверлению тонкого листового металла с помощью учителя.	Узнают о приемах сверления тонкого листового металла, правилах безопасной работы на сверлильном станке; выполняют упражнения по сверлению тонкого листового металла.
157-158	Сверление отверстий в заготовках к изделиям.	2	Сверление отверстий в заготовках к изделиям.	Выполняют сверление отверстий в заготовках к изделиям.	Выполняют сверление отверстий в заготовках к изделиям.
Нарезание резьбы (14 часов)					
159	Резьбовые соединения.	1	Резьбовые соединения. Передача движения с помощью резьбового соединения.	Узнают о назначении резьбы, сфере ее применения, виды.	Узнают о назначении резьбы, сфере ее применения, виды.
160-161	Профили резьбы.	2	Резьба, профили (треугольный, прямоугольный). Левая и правая резьба.	Узнают о профилях резьбы, обозначении резьбы на чертежах, ее видах.	Узнают о профилях резьбы, обозначении резьбы на чертежах, ее видах; определяют профили резьбы и её виды.

162	Трубная резьба.	1	Трубная резьба: отличительные особенности, сфера применения.	Узнают об отличительных особенностях трубной резьбы, её назначении.	Узнают об отличительных особенностях трубной резьбы, её назначении; научатся определяют трубную резьбу.
163-164	Крепёжная резьба.	2	Крепежная резьба: применение, отличительные особенности, получение в промышленных условиях. Резьбомер: устройство, приемы работы.	Узнают о назначении и отличительных особенностях крепежной резьбы, устройстве резьбомера, приемах работы с резьбомером.	Узнают о назначении и отличительных особенностях крепежной резьбы, устройстве резьбомера, приемах работы с резьбомером; определяют крепежную резьбу, работают с резьбомером.
165	Резьба с мелким шагом.	1	Резьба с мелким шагом: отличительные особенности, сфера применения. Обозначение резьбы с мелким шагом на чертежах.	Узнают об отличительных особенностях резьбы с мелким шагом, ее назначении, обозначении на чертежах.	Узнают об отличительных особенностях резьбы с мелким шагом, ее назначении, обозначении на чертежах, определяют резьбу с мелким шагом.
166	Определение резьбы разными способами.	1	Способы определения резьбы на крепёжных деталях. Определение резьбы по наружному диаметру и шагу с помощью оттиска на бумаге, а также резьбомером.	Знакомятся со способами определения резьбы на крепёжных деталях.	Определяют резьбу по наружному диаметру и шагу помощью оттиска на бумаге и резьбомера.
167-168	Нарезание наружной резьбы.	2	Технология нарезания резьбы. Выбор диаметров стержней под резьбу. Правила безопасной работы при нарезании резьбы. Технические требования к качеству операции.	Узнают о приемах нарезания наружной резьбы, крепления плашек, правилах безопасной работы; выполняют нарезание наружной резьбы.	Узнают о приемах нарезания наружной резьбы, крепления плашек, правилах безопасной работы; выполняют нарезание наружной резьбы.
169-170	Нарезание резьбы в глухих отверстиях.	2	Виды отверстий (сквозное, глухое). Расчет глубины сверления глухого отверстия под резьбу. Выбор диаметров	Осваивают приемы нарезания внутренней резьбы, правила безопасной работы; выполняют	Осваивают приемы нарезания внутренней резьбы, правила безопасной работы; выполняют нарезание резьбы

			сверл для сверления отверстий. Нарезание резьбы в глухих отверстиях. Технические требования к качеству операции.	нарезание резьбы в глухих отверстиях (на материалоотходах).	в глухих отверстиях (на материалоотходах), рассчитывают глубину сверления глухого отверстия под резьбу.
171-172	Нарезание резьбы на деталях к изделиям.	2	Нарезание резьбы на деталях к изделиям.	Нарезают резьбу на деталях к изделиям с соблюдением правил безопасной работы.	Нарезают резьбу на деталях к изделиям с соблюдением правил безопасной работы.
Практическое повторение (2 часа)					
173-174	Изготовление совка для мусора.	2	Анализ объекта труда. Последовательность изготовления изделия. Правила безопасной работы при изготовлении изделия. Изготовление изделия. Оценка качества изготовления изделия.	Повторяют правила безопасной работы при изготовлении изделия. Изготавливают изделие по технологической карте с помощью учителя.	Закрепляют правила безопасной работы при изготовлении изделия. Изготавливают изделие по технологической карте, анализируют выполненную работу.
Контрольная работа (2 часа)					
175-176	Изготовление совка для мусора.	2	Последовательность изготовления совка для мусора. Технические требования к качеству изделия.	Изготавливают изделие по технологической карте с помощью учителя.	Изготавливают изделие по технологической карте, анализируют выполненную работу.
IV четверть (56 часов)					
Изготовление контрольных инструментов (14 часов)					
177	Вводное занятие.	1	План работы на четверть. Правила безопасной работы в мастерской.	Повторяют правила безопасной работы в мастерской.	Повторяют правила безопасной работы в мастерской.
178-179	Понятие о точности измерения.	2	Понятие о точности измерения: (допуск размера, номинальный и действительный размер, отклонение верхнее и нижнее). Масштабы уменьшения и увеличения.	Расширяют представление о точности измерения, величинах допуска размера; узнают о технических требованиях к изделию.	Расширяют представление о точности измерения, величинах допуска размера; узнают о технических требованиях к изделию; научатся различать виды размеров, читать чертежи.

180	Измерение штангенциркулем ШЦ-2.	1	Устройство штангенциркуля ШЦ-2. Измерение деталей штангенциркулем. Погрешность отсчета.	Узнают об устройстве штангенциркуля.	Узнают об устройстве штангенциркуля; выполняют измерения штангенциркулем.
181	Знакомство с изделием (угольник с полкой).	1	Угольник с полкой для столярных работ. Анализ объекта труда. Последовательность изготовления изделия. Заполнение технологической карты.	Знакомятся с изделием (угольник с полкой). Составляют последовательность изготовления изделия.	Узнают о назначении изделия, технических требованиях к изделию, названиях операций по изготовлению изделия; составляют алгоритм (последовательность) изготовления изделия.
182-183	Выбор материала и разметка заготовок.	2	Приемы разметки заготовок. Выбор материала и разметка заготовок. Анализ выполненной работы.	Подбирают материал для изделия, выполняют разметку деталей с помощью учителя.	Закрепляют знания о последовательности разметки деталей; подбирают материал для изделия, выполняют разметку деталей.
184-187	Изготовление и проверка деталей.	4	Последовательность изготовления изделия. Технические требования к изделию. Изготовление изделия. Оценка качества выполненной работы.	Составляют последовательность изготовления изделия. Изготавливают и проверяют детали изделия с помощью учителя.	Закрепляют знания о последовательности изготовления деталей, правилах безопасной работы; самостоятельно отбирают инструменты для работы, изготавливают детали изделия, проверяют качество изготовленных изделий.
188-190	Сборка и отделка изделия.	3	Способы сборки и отделки изделия. Сборка и отделка изделия. Заключительный контроль выполненной работы.	Повторяют изученное о технологии сборки изделия, способах отделки изделия, правилах безопасной работы; отбирают инструменты для работы, выполняют сборку и отделку изделия с помощью учителя.	Повторяют изученное о технологии сборки изделия, способах отделки изделия, правилах безопасной работы; самостоятельно отбирают инструменты для работы, выполняют сборку и отделку изделия, контролируют качество изделия.

Изготовление и ремонт садово-огородного инвентаря (20 часов)					
191	Технические требования к садово-огородному инвентарю.	1	Виды садово-огородного инвентаря. Технические требования к садово-огородному инвентарю.	Расширяют представление о видах садово-огородного инвентаря; узнают о технических требованиях к садово-огородному инвентарю, особенностях металла для данных изделий.	Расширяют представление о видах садово-огородного инвентаря; узнают о технических требованиях к садово-огородному инвентарю, особенностях металла для данных изделий.
192	Виды дефектов садово-огородного инвентаря.	1	Виды дефектов садово-огородного инвентаря. Определение вида дефекта садово-огородного инвентаря. Составление дефектной ведомости.	Узнают о видах дефектов садово-огородного инвентаря; определяют виды дефектов на инструментах, составляют дефектную ведомость с помощью учителя.	Узнают о видах дефектов садово-огородного инвентаря; определяют виды дефектов на инструментах, составляют дефектную ведомость.
193-194	Приёмы выполнения ремонтных работ.	2	Последовательность ремонта садово-огородного инвентаря. Подготовка инвентаря к ремонту. Керосин как очищающая жидкость. Опасность воспламенения керосина. Инструктаж по ОТ при работе с керосином. Приемы удаления заклепок, гибки втулок на оправках, заточки садово-огородного инвентаря. Правила безопасности при выполнении ремонтных работ. Заполнение технологической карты. Подготовка инструмента к ремонту.	Составляют алгоритм (последовательность) ремонта садово-огородного инвентаря; готовят инвентарь к ремонту; узнают о приемах исправления отдельных дефектов, свойстве керосина как очищающей жидкости, правилах работы с керосином.	Составляют алгоритм (последовательность) ремонта садово-огородного инвентаря; готовят инвентарь к ремонту; узнают о приемах исправления отдельных дефектов, свойстве керосина как очищающей жидкости, правилах работы с керосином.

195	Смазка: назначение и виды.	1	Смазка: назначение и виды.	Узнают о назначении смазки, ее видах.	Узнают о назначении смазки, ее видах; подбирают смазку для конкретных работ
196-197	Ремонт лопаты.	2	Ремонт лопаты: правка погнутостей и заточка лопаты.	Осваивают приемы устранения дефектов; отбирают инструменты для работы, выполняют ремонт лопаты	Осваивают приемы устранения дефектов; самостоятельно отбирают инструменты для работы, выполняют ремонт лопаты.
198-199	Ремонт граблей и мотыги с заменой деталей.	2	Ремонт граблей и мотыги с заменой деталей.	Выполняют ремонт грабель и мотыги с помощью учителя.	Составляют алгоритм (последовательность) ремонта, выполняют ремонт грабель и мотыги; узнают о способах. устранения дефектов.
200	Знакомство с изделием (мотыга).	1	Анализ объекта труда. Последовательность изготовления изделия. Технические требования к качеству изделия.	Анализируют объекта труда. Составляют последовательность изготовления изделия.	Анализируют объекта труда. Составляют последовательность изготовления изделия.
201-203	Изготовление державки мотыги.	3	Подбор материала. Разметка детали. Вырубание детали. Опиливание детали по разметке. Сверление отверстий. Сгибание державки. Отгибание ушек державки. Контроль качества детали.	Составляют алгоритм (последовательность) изготовления детали, самостоятельно отбирают материалы и инструменты для работы, выполняют изготовление детали мотыги, соблюдают правила безопасной работы.	Составляют алгоритм (последовательность) изготовления детали, самостоятельно отбирают материалы и инструменты для работы, выполняют изготовление детали мотыги, соблюдают правила безопасной работы.
204-206	Изготовление бойка мотыги.	3	Подбор материала. Разметка детали. Вырубание детали. Опиливание детали по разметке. Сверление отверстий. Контроль качества детали.	Отбирают материалы и инструменты для работы, изготавливают детали мотыги с помощью учителя.	Самостоятельно отбирают материалы и инструменты для работы, изготавливают детали мотыги.

207-208	Сборка мотыги.	2	Соединение деталей мотыги заклёпками.	Выполняют сборку мотыги. Соединяют детали мотыги заклёпками с помощью учителя.	Выполняют сборку мотыги. Соединяют детали мотыги заклёпками.
209-210	Отделка изделия.	2	Отделка мотыги. Покраска мотыги. Оценка качества выполненной работы.	Выполняют отделку мотыги. Оценивают качество выполненной работы.	Выполняют отделку мотыги. Оценивают качество выполненной работы.
Токарное дело: сверление на токарном станке (10 часов)					
211	Назначение и устройство задней бабки токарного станка.	1	Назначение и устройство задней бабки токарного станка.	Знакомятся с назначением и устройством задней бабки токарного станка.	Знакомятся с назначением и устройством задней бабки токарного станка.
212	Сверление отверстий на токарном станке.	1	Сверление отверстий на токарном станке. Установка и снятие сверла. Сверление отверстий ручной подачей с установкой сверла в пиноли задней бабки. Приемы сверления глухих отверстий при заданной их глубине. Правила безопасной работы при сверлении.	Знакомятся с приёмами сверления отверстий на токарном станке, правилами безопасной работы при сверлении. Выполняют сверление отверстий на токарном станке с помощью учителя.	Знакомятся с приёмами сверления отверстий на токарном станке, правилами безопасной работы при сверлении. Выполняют сверление отверстий на токарном станке.
213	Центрование заготовок.	1	Центрование. Центроискатель. Нахождение центра окружности на бумаге, на торце круглой заготовки.	Знакомятся с назначением центрования. Выполняют разметку центра окружности на бумаге, на торце круглой заготовки.	Знакомятся с назначением центрования. Выполняют разметку центра окружности на бумаге, на торце круглой заготовки.
214-215	Выполнение центровых отверстий.	2	Центровое отверстие: назначение, формы. Центровочное комбини-рованное сверло. Брак при центровании и сверлении. Центрование спиральным сверлом с последующим зенкованием. Установка и	Знакомятся с назначением центровых отверстий, правилами безопасной работы при центровании. Выполняют центрование заготовок с помощью учителя.	Знакомятся с назначением центровых отверстий, правилами безопасной работы при центровании. Выполняют центрование заготовок.

			закрепление детали в патроне с поддержкой центром задней бабки. Правила безопасной работы при центровании.		
216	Знакомство с изделием (упорная втулка).	1	Упорная втулка для сверления глухого отверстия. Последовательность изготовления изделия. Технические требования к качеству изделия.	Знакомятся с изделием (упорная втулка). Составляют последовательность изготовления изделия.	Знакомятся с изделием (упорная втулка). Составляют последовательность изготовления изделия.
217-220	Изготовление упорной втулки.	4	Подбор материала. Разметка детали. Вытачивание детали. Сверление отверстия. Контроль качества детали.	Знакомятся с технологией изготовление упорной втулки. Изготавливают изделие с помощью учителя.	Знакомятся с технологией изготовление упорной втулки. Изготавливают изделие, контролируют качество детали.
Обработка металла резанием (6 часов)					
221-222	Клин – основа режущего инструмента.	2	Клин — основа режущего инструмента. Элементы клина: передняя и задняя грани, режущая кромка.	Знакомятся с элементами клина. Находят элементы клина на рабочих частях режущих инструментов.	Знакомятся с элементами клина. Находят элементы клина на рабочих частях режущих инструментов.
223	Элементы токарного резца.	1	Элементы токарного резца: передняя поверхность, главная и вспомогательная задние поверхности.	Знакомятся с элементами токарного резца. Определяют элементы токарного резца.	Знакомятся с элементами токарного резца. Определяют элементы токарного резца.
224	Углы резца.	1	Угол резца: виды (задний, передний, заострения, резания), значение каждого вида.	Знакомятся с углами резца. Определяют углы резца.	Знакомятся с углами резца. Определяют углы резца.
225	Принцип резания металла.	1	Понятие *температуростойкость* и *износостойкость* инструмента. Движение резания и подачи.	Знакомятся с принципами резания металла.	Знакомятся с принципами резания металла.

226	Конструкционные и инструментальные стали.	1	Общее представление о конструкционных и инструментальных углеродистых сталях.	Получают общее представление о конструкционных и инструментальных углеродистых сталях.	Получают общее представление о конструкционных и инструментальных углеродистых сталях.
Практическое повторение (4 часа)					
227-230	Изготовление крючка.	4	Анализ объекта труда. Последовательность изготовления изделия. Правила безопасной работы при изготовлении изделия. Изготовление изделия. Оценка качества изготовления изделия.	Повторяют правила безопасной работы при изготовлении изделия. Изготавливают изделие по технологической карте с помощью учителя.	Закрепляют правила безопасной работы при изготовлении изделия. Изготавливают изделие по технологической карте, анализируют выполненную работу.
Контрольная работа (2 часа)					
231-232	Изготовление крючка.	2	Последовательность изготовления крючка. Технические требования к качеству изделия.	Изготавливают изделие по технологической карте с помощью учителя.	Изготавливают изделие по технологической карте, анализируют выполненную работу.
233-238	**Резерв:**	**6**			
	Всего по программе:	**238**			