

Муниципальное казенное общеобразовательное учреждение -
«Специальная (коррекционная) школа № 9»

Рассмотрено:
на педагогическом
совете школы
протокол № 1
от «30 » августа 2024г.

УТВЕРЖДАЮ:
Директор МКОУ СКШ №9
_____ Поставная А.К.
Приказ № 221
от « 30» августа 2024 г.

**Адаптированная образовательная рабочая программа
основного общего образования
по учебному предмету « Труд (технология)»,**

Срок освоения: 1 год (9 класс)

на 2024-2025 учебный год

Коваленко Михаил Филиппович,
учитель трудового обучения,
первая квалификационная категория

Адаптированная образовательная рабочая программа основного общего образования «Труд (технология)», 9 класс разработана Коваленко Михаилом Филипповичем, учителем трудового обучения, первой квалификационной категории.

Адаптированная образовательная рабочая программа основного общего образования «Труд» (технология), 9 класс разработана на основе:

- ФАООП УО, утвержденной приказом Министерства Просвещения РФ от 24 ноября 2022 года № 1026.
- Федерального Государственного образовательного стандарта образования обучающихся с умственной отсталостью (интеллектуальными нарушениями) (приказ Минобрнауки РФ № 1599 от 19 декабря 2014 г.;
- АООП 1 вариант, МКОУ СКШ № 9, 1-9 классы.

Содержание

1. Пояснительная записка
2. Планируемые результаты освоения учебного предмета, курса
3. Содержание учебного предмета, курса
4. Тематическое планирование.

Приложение

1. календарно-тематическое планирование с определением основных видов учебной деятельности обучающихся (приложение к рабочей программе);
2. контрольно-измерительные материалы (приложение к рабочей программе);
3. лист корректировки календарно-тематического планирования (приложение к рабочей программе).

1. Пояснительная записка, в которой конкретизируются общие цели основного общего образования с учётом специфики учебного предмета

Нормативно - правовую базу разработки адаптированной образовательной программы для обучающихся с умственной отсталостью составляют:

- Федеральный закон Российской Федерации «Об образовании в Российской Федерации» N 273-ФЗ от 29.12.2012 г.
- Федеральный государственный образовательный стандарт образования обучающихся с умственной отсталостью (интеллектуальными нарушениями) (утв. Приказом Министерства образования и науки РФ от 19 декабря 2014 г. N1599);
- Федеральная адаптированная основная общеобразовательная программа обучающихся с умственной отсталостью (интеллектуальными и требованиями, утвержденная приказом Министерства Просвещения РФ от 24 ноября 2022 года № 1026.
- Постановление Главного государственного санитарного врача РФ 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».
- Постановление Главного государственного санитарного врача Российской Федерации от 28 января 2021 г. № 2 «Об утверждении санитарных правил и норм СанПиН 1.2.3685-21 «Гигиенические нормативы и требования к обеспечению безопасности и (или) безвредности для человека факторов среды обитания».
- Постановление Главного государственного санитарного врача Российской Федерации от 28 сентября 2020 г. N28 «Об утверждении санитарных правил СП 2.4.3648-20 «Санитарно-эпидемиологические требования к организациям воспитания и обучения, отдыха и оздоровления детей и молодежи»;
- Программы для специальных (коррекционных) образовательных учреждений, 5-9 классы, под редакцией д.п.н. В.В.Воронковой (автор коррекционного курса «Слесарное дело»: С.Л.Мирский)- М.:Владос, 2015.сб.2.
- АООП 1 вариант, МКОУ СКШ № 9, 1-9 классы.

Для достижения целей обучения и решения поставленных задач используются учебные пособия:

1. Технология. Слесарное дело. 9 кл.: учебн. для спец (коррекц.) образоват. учреждений (И.Г.Спиридонов, Г.П.Буфетов, В.Г.Копелевич. – М.: Просвещение.;
2. Справочный дидактический материал по слесарному делу, пособие для учащихся 5-9 кл. В.Г.Патракеев, И.В.Патракеев – М.: изд.центр ВЛАДОС.;

Общим признаком у всех обучающихся с умственной отсталостью выступает недоразвитие психики с явным преобладанием интеллектуальной недостаточности, которое приводит к затруднениям в усвоении содержания школьного образования и социальной адаптации.

Своеобразие развития обучающихся, воспитанников с легкой умственной отсталостью обусловлено особенностями их высшей нервной деятельности, которые выражаются в разбалансированности процессов возбуждения и торможения, нарушении взаимодействия первой и второй сигнальных систем. В структуре психики таких обучающихся в первую очередь отмечается недоразвитие познавательных интересов и снижение познавательной активности, что обусловлено замедленностью темпа психических процессов, их слабой подвижностью и переключаемостью. При умственной отсталости страдают не только высшие психические функции, но и эмоции, воля, поведение, в некоторых случаях физическое развитие, хотя наиболее нарушенным является процесс мышления, и прежде всего, способность к отвлечению и обобщению. *Вследствие чего знания детей с умственной отсталостью об окружающем мире являются неполными и, возможно, искаженными, а их жизненный опыт крайне беден. В свою очередь, это оказывает негативное влияние на овладение знаниями в процессе школьного обучения.*

Развитие всех психических процессов у детей с легкой умственной отсталостью отличается качественным своеобразием, при этом нарушенной оказывается уже первая ступень познания – **ощущения и восприятие**. Неточность и слабость дифференцировки зрительных, слуховых, кинестетических, тактильных, обонятельных и вкусовых ощущений приводят к затруднению адекватности ориентировки детей с умственной отсталостью в окружающей среде. В процессе освоения учебного предмета это проявляется в замедленном темпе узнавания и понимания учебного материала. Вместе с тем, несмотря на имеющиеся недостатки, обучающихся с умственной отсталостью оказывается значительно более сохранным, чем процесс **мышления**, основу которого составляют такие операции, как анализ, синтез, сравнение, обобщение, абстракция, конкретизация. У этой категории обучающихся из всех видов мышления (наглядно-действенное, наглядно-образное и словесно-логическое) в большей степени нарушено логическое мышление, что выражается в слабости обобщения, трудностях понимания смысла явления или факта. Особые сложности возникают у обучающихся при понимании переносного смысла отдельных фраз или целых текстов.

Обучающимся с легкой умственной отсталостью присуща сниженная активность мыслительных процессов и слабая регулирующая роль мышления: как правило, они начинают выполнять работу, не дослушав инструкции, не поняв цели задания, не имея внутреннего плана действия.

Особенности восприятия и осмысления детьми учебного материала неразрывно связаны с особенностями их **памяти**. Запоминание, сохранение и воспроизведение полученной информации обучающимися, воспитанниками также обладает целым рядом специфических особенностей: они лучше запоминают внешние, иногда случайные, зрительно воспринимаемые признаки, при этом, труднее осознаются и запоминаются внутренние логические связи; формируется произвольное запоминание, которое требует многократных повторений. Менее развитым оказывается логическое опосредованное запоминание, хотя механическая память может быть сформирована на более высоком уровне. Недостатки памяти обучающихся с умственной отсталостью проявляются не столько в трудностях получения и сохранения информации, сколько ее воспроизведения: вследствие трудностей установления логических отношений полученная информация может воспроизводиться бессистемно, с большим количеством искажений; при этом наибольшие трудности вызывает воспроизведение словесного материала. Однако использование различных дополнительных средств и приемов в обучении (иллюстративной, символической наглядности, различных вариантов планов, вопросов и т. д.) может оказать значительное влияние на повышение качества воспроизведения словесного материала.

Особенности нервной системы обучающихся, воспитанников проявляются и в особенностях их **внимания**, которое отличается сужением объема, малой устойчивостью, трудностями его распределения, замедленностью переключения. Также в процессе обучения обнаруживаются трудности сосредоточения на каком-либо одном объекте или виде деятельности.

Для успешного обучения необходимы достаточно развитые **представления** и **воображение**. Представлениям обучающихся с умственной отсталостью свойственна недифференцированность, фрагментарность, уподобление образов, что, в свою очередь, сказывается на узнавании и понимании учебного материала. Воображение как один из наиболее сложных процессов отличается значительной несформированностью, что выражается в его примитивности, неточности и схематичности.

У обучающихся, воспитанников с умственной отсталостью отмечаются недостатки в развитии **речевой деятельности**, физиологической основой которых является нарушение взаимодействия между первой и второй сигнальными системами, что, в свою очередь, проявляется в недоразвитии всех сторон речи: фонетической, лексической, грамматической.

Психологические особенности обучающихся с умственной отсталостью проявляются и в нарушении **эмоциональной** сферы. При легкой умственной отсталости эмоции в целом сохранены, однако они отличаются отсутствием оттенков переживаний, неустойчивостью и поверхностностью.

Волевая сфера обучающихся с умственной отсталостью характеризуется слабостью собственных намерений и побуждений, большой внушаемостью. В процессе выполнения учебного задания они часто уходят от правильно начатого выполнения действия, «соскальзывают» на действия, произведенные ранее, причем переносят их в прежнем виде, не учитывая изменения условий. Нарушения высшей нервной деятельности, недоразвитие психических процессов и эмоционально-волевой сферы обуславливают проявление некоторых специфических особенностей личности обучающихся с умственной отсталостью, проявляющиеся в примитивности интересов, потребностей и мотивов, что затрудняет формирование правильных отношений со сверстниками и взрослыми, а также положительную социализацию в обществе.

Выстраивая психолого-педагогическое сопровождение психического развития детей с легкой умственной отсталостью (интеллектуальными нарушениями), следует опираться на положение, сформулированное Л. С. Выготским, о единстве закономерностей развития аномального и нормального ребенка, а так же решающей роли создания таких социальных условий его обучения и воспитания, которые обеспечивают успешное «вращение» его в культуру. В качестве таких условий выступает система коррекционных мероприятий в процессе специально организованного обучения, опирающегося на сохраненные стороны психики учащегося с умственной отсталостью, учитывающие зону ближайшего развития. Таким образом, педагогические условия, созданные в образовательной организации для обучающихся с умственной отсталостью, должны решать как задачи коррекционно-педагогической поддержки ребенка в образовательном процессе, так и вопросы его социализации, тесно связанные с развитием познавательной сферы и деятельности, соответствующей возрастным возможностям и способностям обучающегося.

Особые образовательные потребности обучающихся с легкой умственной отсталостью (интеллектуальными нарушениями).

Недоразвитие познавательной, эмоционально-волевой и личностной сфер обучающихся с умственной отсталостью (интеллектуальными нарушениями) проявляется не только в качественных и количественных отклонениях от нормы, но и в глубоком

своеобразии их социализации. Они способны к развитию, хотя оно и осуществляется замедленно, атипично, а иногда с резкими изменениями всей психической деятельности ребёнка. При этом, несмотря на многообразие индивидуальных вариантов структуры данного нарушения, перспективы образования детей с умственной отсталостью (интеллектуальными нарушениями) детерминированы в основном степенью выраженности недоразвития интеллекта, при этом образование, в любом случае, остается нецензовым.

К особым образовательным потребностям, являющимся общими для всех обучающихся с умственной отсталостью (интеллектуальными нарушениями), относятся:

- раннее получение специальной помощи средствами образования;
- обязательность непрерывности коррекционно-развивающего процесса, реализуемого как через содержание предметных областей, так и в процессе коррекционной работы;
- научный, практико-ориентированный, действенный характер содержания образования;
- доступность содержания познавательных задач, реализуемых в процессе образования;
- удлинение сроков получения образования;
- систематическая актуализация сформированных у обучающихся знаний и умений;
- специальное обучение их «переносу» с учетом изменяющихся условий учебных, познавательных, трудовых и других ситуаций;
- обеспечение особой пространственной и временной организации общеобразовательной среды с учетом функционального состояния центральной нервной системы и нейродинамики психических процессов обучающихся с умственной отсталостью (интеллектуальными нарушениями);
- использование преимущественно позитивных средств стимуляции деятельности и поведения обучающихся, демонстрирующих доброжелательное и уважительное отношение к ним;
- развитие мотивации и интереса к познанию окружающего мира с учетом возрастных и индивидуальных особенностей обучающегося к обучению и социальному взаимодействию со средой;
- стимуляция познавательной активности, формирование позитивного отношения к окружающему миру.

К особым образовательным потребностям, характерным для обучающихся с легкой степенью умственной отсталости (интеллектуальными нарушениями), относятся:

- выделение пропедевтического периода в образовании, обеспечивающего преемственность между дошкольным и школьным этапами;
- введение учебных предметов, способствующих формированию представлений о природных и социальных компонентах окружающего мира;
- овладение разнообразными видами, средствами и формами коммуникации, обеспечивающими успешность установления и реализации социокультурных связей и отношений обучающегося с окружающей средой;
- возможность обучения по программам профессиональной подготовки квалифицированных рабочих, служащих;
- психологическое сопровождение, оптимизирующее взаимодействие обучающегося с педагогами и другими обучающимися;

- психологическое сопровождение, направленное на установление взаимодействия семьи и организации;
- постепенное расширение образовательного пространства, выходящего за пределы организации.

Важнейшей задачей трудового обучения является формирование у обучающихся необходимого объема профессиональных знаний и общетрудовых умений, а так же воспитание умения учиться – способности самоорганизации с целью решения учебных задач.

Цель изучения предмета «Труд (технология)» заключается во всестороннем развитии личности обучающихся с умственной отсталостью (интеллектуальными нарушениям) старшего возраста в процессе формирования их трудовой культуры.

Изучение этого учебного предмета в 9 классе способствует получению обучающимися профильной трудовой подготовки, предусматривающей формирование в процессе учебы и общественно полезной работы трудовых умений и навыков; развитие мотивов, знаний и умений правильного выбора профиля и профессии с учетом личных интересов, склонностей, физических возможностей и состояния здоровья.

Учебный предмет «Труд (технология)» должен способствовать решению следующих **задач**:

- развитие социально ценных качеств личности (потребности в труде, трудолюбия, уважения к людям труда, общественной активности и т.д.);
- обучение обязательному общественно полезному, производительному труду; подготовка учащихся 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 знаний о материалах и их свойствах, технологиях использования;
- ознакомление с ролью человека-труженика и его местом на современном производстве;
- ознакомление с массовыми рабочими профессиями, формирование устойчивых интересов к определенным видам труда, побуждение к сознательному выбору профессии и получение первоначальной профильной трудовой подготовки;
- формирование представлений о производстве, структуре производственного процесса, деятельности производственного предприятия, содержания и условиях труда по массовым профессиям и т. п., с которыми связаны профили трудового обучения в школе;
- 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 учащихся;
- формирование трудовых навыков и умений, технических, технологических, конструкторских и первоначальных экономических знаний, необходимых для участия в общественно полезном, производительном труде;
- формирование знаний о научной организации труда и рабочего места, планировании трудовой деятельности;
- совершенствование практических умений и навыков использования различных материалов в предметно-преобразующей деятельности;
- коррекция и развитие познавательных психических процессов (восприятия, памяти, воображения, мышления, речи);
- коррекция и развитие умственной деятельности (анализ, синтез, сравнение, классификация, обобщение);

- коррекция и развитие сенсомоторных процессов в процессе формирования практических умений;
- развитие регулятивной функции деятельности (включающей целеполагание, планирование, контроль и оценку действий и результатов деятельности в соответствии с поставленной целью);
- формирование информационной грамотности, умения работать с различными источниками информации;
- формирование коммуникативной культуры, развитие активности, целенаправленности, инициативности.

Обучение предмету «Труд» (технология), 9 класс предусматривает подготовку обучающихся специальных (коррекционных) образовательных учреждений VIII вида к самостоятельному выполнению заданий по обработке металла со специализацией по профессии слесарь.

В основе методического аппарата курса используются элементы: информационно- компьютерных технологий с целью активации познавательной деятельности обучающихся, технологии дифференцированного обучения, здоровьесберегающие технологии позволяющие формировать у обучающихся умение обучаться с высокой степенью самостоятельности.

Основные формы работы: фронтальная работа, индивидуальная работа, работа в парах и группах, коллективная работа.

Методы обучения: словесные, наглядные, практические.

Основными видами деятельности обучающихся по предмету «Труд (технология)» являются:

- работа с текстами, направленные на формирование способности мыслить, делать выводы;
- выполнение тестовых заданий;
- практические упражнения;
- работа, направленная на формирование умения слушать и повторять рассуждения учителя;
- развёрнутые объяснения при ответе на вопрос учителя, что содействует развитию речи и мышления, приучают к сознательному выполнению задания, к самоконтролю;
- самостоятельное выполнение практических работ, которые способствуют воспитанию прочных знаний по предмету, умения работать с источниками (учебник, технологические карты, карточки-задания);
- работа с практическими заданиями по слесарному делу (упражнения «Подбери нужный инструмент», «Допиши», задания на соотнесение даты и события).

Таким образом, труд является эффективным средством развития личности обучающихся с умственной отсталостью (интеллектуальными нарушениями).

2. Планируемые результаты освоения учебного предмета, курса

Личностные, предметные и метапредметные результаты изучения курса «Труд (технология)».

Освоение обучающимися рабочей программы, предполагает достижение результатов: личностных и предметных, метапредметных.

Личностные результаты освоения учебной программой по предмету «Труд (технология)» для обучающихся 9 класса включают индивидуально-личностные качества и социальные (жизненные) компетенции обучающегося, социально значимые ценностные установки.

Личностные:

- гордиться школьными успехами и достижениями как собственными, так и своих товарищей;
- уважительно и бережно относиться к людям труда и результатам их деятельности;
- активно включаться в общественно-полезную социальную деятельность;
- осознанно относиться к выбору профессии;
- соблюдать правила безопасного и бережного поведения в природе и обществе;
- овладение социально-бытовыми навыками, используемыми в повседневной жизни, умения соблюдать правила личной гигиены, режима дня.

Предметные результаты обучения

АООП определяет два уровня овладения предметными результатами: минимальный и достаточный. Достаточный уровень освоения предметных результатов не является обязательным для всех обучающихся.

Минимальный уровень:

знание названий материалов; процесса их изготовления; изделий, которые из них изготавливаются и применяются в быту, игре, учебе, отдыхе;

знание свойств материалов и правил хранения; санитарно-гигиенических требований при работе с производственными материалами;

знание принципов действия, общего устройства машины и ее основных частей (на примере изучения любой современной машины: металлорежущего станка);

знание и применение правил безопасной работы с инструментами и оборудованием, санитарно-гигиенических требований при выполнении работы;

чтение технологической карты, используемой в процессе изготовления изделия;

составление стандартного плана работы;

определение утилитарной и эстетической ценности предметов, изделий;

понимание и оценка красоты труда и его результатов;

использование эстетических ориентиров/эталонов в быту, дома и в школе;

эстетическая оценка предметов и их использование в повседневной жизни в соответствии с эстетической регламентацией, установленной в обществе;

распределение ролей в группе, сотрудничество, осуществление взаимопомощи;

учет мнений товарищей и педагога при организации собственной деятельности и совместной работы;

комментирование и оценка в доброжелательной форме достижений товарищей;

посильное участие в благоустройстве и озеленении территорий; охране природы и окружающей среды.

Достаточный уровень:

осознанное определение возможностей различных материалов, осуществление их целенаправленного выбора в соответствии с физическими, декоративно-художественными и конструктивными свойствам в зависимости от задач предметно-практической деятельности;

планирование предстоящей практической работы, соотнесение своих действий с поставленной целью;

осуществление настройки и текущего ремонта инструмента;

отбор в зависимости от свойств материалов и поставленных целей оптимальных и доступных технологических приемов ручной и машинной обработки материалов;

создание материальных ценностей, имеющих потребительскую стоимость и значение для удовлетворения общественных потребностей;

самостоятельное определение задач предстоящей работы и оптимальной последовательности действий для реализации замысла;

прогнозирование конечного результата и самостоятельный отбор средств и способов работы для его получения;

владение некоторыми видами общественно-организационного труда (выполнение обязанностей бригадира рабочей группы, старосты класса, звеньевое; и т.п.);

понимание общественной значимости своего труда, своих достижений в области трудовой деятельности; способность к самооценке;

понимание необходимости гармоничного сосуществования предметного мира с миром природы.

Система оценки достижений

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.

Оценка учебных достижений по профильному труду осуществляется в двух аспектах: оценивается уровень усвоения теоретических знаний и качество практических умений и навыков, то есть способность использования изученного материала во время выполнения практических работ.

Критерии, по которым осуществляется оценивание учебных достижений обучающихся:

- уровень использования знаний и умений в практической работе;
- качество выполнения отдельных приемов и операций, изучаемых на уроке, и работы в целом;
- степень самостоятельности в процессе организации и выполнении работы, проявление элементов творчества;
- умение пользоваться технологическими картами и другими источниками информации;;
- уровень сформированности трудовых приемов и умений выполнять технологические операции;
- умение организовать рабочее место и поддерживать порядок на нем в процессе работы.

Нормы оценок теоретических знаний.

При устном ответе обучающиеся должны использовать «технический язык», правильно применять и произносить термины.

Отметка «5» ставится, если обучающийся:

- Полностью усвоил учебный материал;
- Умеет изложить его своими словами;
- Самостоятельно подтверждает ответ конкретными примерами (связь с практикой);

- Правильно и обстоятельно отвечает на дополнительные вопросы учителя;

Отметка «4» ставится, если обучающийся:

- В основном усвоил учебный материал;
- Допускает незначительные неточности при его изложении своими словами;
- Подтверждает ответ конкретными примерами (взяв с практикой);
- Отвечает на дополнительные вопросы учителя

Отметка «3» ставится, если обучающийся:

- Не усвоил существенную часть учебного материала;
- Допускает значительные ошибки при его изложении своими словами;
- Затрудняется подтвердить ответ конкретными примерами;
- Не всегда и (или) неполно отвечает на дополнительные вопросы учителя.

Отметка «2» не ставится.

- Практически не усвоил учебный материал;
- Ответы его свидетельствуют о значительном незнании и непонимании учебного материала;
- Не может подтвердить ответ конкретными примерами;
- Не отвечает на большинство дополнительных вопросов учителя

Нормы оценок практических работ.

Учитель выставляет обучающимся отметки за выполнение практической работы, учитывая результаты наблюдения за процессом их труда, качество изготовленного изделия (детали) и затраты рабочего времени.

Отметка «5» ставится, если обучающимся:

- Правильно спланирован труд, предложенный учителем и рационально организовано рабочее место;
- Правильно выполнялись приемы труда, работа выполнялась самостоятельно и творчески;
- Изделие изготовлено с учетом установленных требований; норма времени выполнения равна установленной;
- Полностью соблюдались правила техники безопасности;

Отметка «4» ставится, если обучающимися:

- Допущены незначительные недостатки в планировании труда и организации рабочего места, которые исправлялись самостоятельно;
- Неправильно выполнены отдельные приемы труда, которые после замечания учителя практически не повторялись;
- Работа выполнялась самостоятельно;
- Норма времени выполнена или не выполнена не более чем на 10 - 15%
- Изделие изготовлено с незначительными отклонениями от требований;
- Полностью соблюдались правила техники безопасности.

Отметка «3» ставится, если обучающимися:

- Допущены недостатки в планировании труда и организации рабочего места, которые после замечания учителя повторялись снова;
 - Неправильно выполнены отдельные приемы труда, которые после замечания учителя исправляются, но могут повториться снова;
 - Была продемонстрирована низкая самостоятельность в работе;
 - Норма времени выполнения превышает установленную на 20% и более;
 - Изделие изготовлено с нарушением отдельных требований;
 - Не полностью соблюдались правила техники безопасности
- Отметка «2» не ставится.

Тестовые задания оцениваются по 5- бальной системе:

100 %-65 % правильно выполненных заданий - 5 баллов

65%-50 % правильно выполненных заданий - 4 балла

50%-35 % правильно выполненных заданий - 3 балла

По окончании обучения проводится итоговая аттестация.

3. Содержание учебного предмета 9 КЛАСС

I четверть

Вводное занятие – 1 час.

Повторение пройденного в 8 классе. Задачи обучения и план работы на четверть.

Организация труда и производства на машиностроительном заводе – 9 час.

Теоретические сведения. Машиностроительный завод: этапы производственного процесса (подготовка производства, получение материалов, изготовление и обработка заготовок, изготовление деталей, сборка узлов и изделий, контроль качества, испытание готовой продукции, упаковка, транспортировка), структура. Цех — основное звено производства. Основные и вспомогательные цехи. Участок. Рабочее место. Заводоуправление.

Понятия *массовое, серийное и индивидуальное производство, норма времени* (время на выполнение данной операции) *норма выработки* (количество готовой продукции в единицу времени). Виды предприятий: государственное, акционерное, частное.

Пригонка плоского шарнира – 18 час.

Изделия. Циркуль разметочный с дужкой (рамкой). Ножницы по металлу. ,

Теоретические сведения. Назначение припасовки деталей. Использование в технике точного сопряжения деталей, полученного подгонкой вручную. Припасовка одной детали по готовой второй. Припасовка детали по готовой пройма. Припасовка пройма по готовой детали.

Упражнение. Изготовление образца сопрягаемых деталей (материал — поделочная сталь полосовая или квадратного сечения).

Практические работы. Подбор инструмента. Последовательная обработка припасовываемых плоскостей. Контроль: размеров — штангенциркулем, плоскости — лекальной линейкой и на плите под окраску. Подгонка одной детали по готовой второй.

Заточка инструмента – 4 час.

Объект работы. Зубило, чертилка, кернер.

Теоретические сведения. Зависимость угла заострения зубила от твердости обрабатываемого металла. Требования к форме затачиваемой грани. Устройство электроточила. Абразивные инструменты и материалы: виды (шлифовальные круги, бруски, шкурки, порошки и пасты), сравнение по твердости, зернистости абразивного материала и связке. Действие шлифовального круга на металл. Причины «засаливания» круга. Нагревание затачиваемого инструмента: причины и следствия. Правила безопасной работы на электроточиле.

Практические работы. Заточка зубила. Контроль угла заточки по шаблону. Охлаждение зубила при заточке. Правка лезвия на бруске. Заточка чертилки. Заточка кернера*.

Правила безопасности на территории и в цехах машиностроительного завода – 4 час.

Теоретические сведения. Внутризаводской и внутрицеховой транспорт: предупредительные сигналы, указатели и надписи о безопасности движения. Меры безопасности при использовании грузоподъемного устройства. Правила электробезопасности.

Документация по технике безопасности базового предприятия.

Экскурсия. Машиностроительный завод. Механосборочный цех.

Гигиена труда, производственная санитария и профилактика травматизма – 5 час.

Теоретические сведения. Утомляемость в процессе работы. Переутомления, признаки и способы предупреждения. Значение рационального режима труда и отдыха, занятий спортом для повышения работоспособности. Требования к состоянию рабочей одежды. Правила гигиены и режим питания. Требования к освещению рабочих мест и вентиляции производственных помещений.

Инфекционное заболевание: виды, пути распространения, предупреждение.

Кожно-гнояничковое заболевание: виды, причины (мелкие травмы и нарушения правил гигиены).

Влияние паров щелочных эмульсий и масел на верхние дыхательные пути и организм в целом. Влияние шума и вибрации на организм человека. Заболевания, возникающие от действия пыли. Травма глаз: причины, меры предупреждения. Поражением электрическим током: последствия, меры защиты. Первая доврачебная помощь при порезах, ушибе, переломе, электротравме, отравлении, кровотечении, ожоге, обморожении. Вредное воздействие на организм курения, употребления алкоголя, наркотиков и токсических веществ.

Практическое повторение – 15 час.

Виды работы. Изготовление тисков шарнирных ручных (из поковок) и 2 или 3 изделия по выбору учителя. (Ориентировка по чертежу, работа — по инструкционно-технологическим картам).

II четверть

Вводное занятие – 1 час.

План работы на четверть. Правила техники безопасности в мастерской.

Состав машины и виды соединений деталей в машине – 7 час.

Теоретические сведения. Детали машины. Взаимозаменяемость деталей. Наиболее распространенные детали машин: вал, ось, зубчатое, колесо, шкив, фланец, кронштейн, втулка, болт, винт, гайка и др. Сборочная единица машины. Подвижное и неподвижное, разъемное и неразъемное соединения. Неподвижное разъемное соединение: резьбовое, шпоночное, шлицевое, клиновое. Неподвижное неразъемное соединение: сварное, заклепочное, выполненные с помощью запрессования, паяния. Подвижное разъемное соединение: выполненные с помощью подшипников, зубьев колес зубчатых передач, опорных поверхностей (станин, направляющих и т. п.).

Сборка неподвижного соединения – 11 час.

Объекты работы. Учебные сборочные единицы, механизмы, машины.

Теоретические сведения. Сборка резьбовых соединений. Диаметральный зазор болтового соединения в обычных и ответственных сопряжениях. Соединение с помощью резьбовой шпильки. Брак в резьбовом соединении (дефект резьбы, перекос гайки). Ручной инструмент для сборки резьбовых соединений. Гаечный ключ: открытый, накладной, торцевой, трещоточный. Ключи для установки шпилек. Отвертки. Стопорение гаек: контргайкой, разводным шплинтом, пружинной шайбой из мягкой стали, проволокой. Правила безопасной работы при сборке резьбового соединения. Прессовое соединение: виды, назначения. Применение тепловых посадок. Прессовое соединение деталей без нагрева. Брак при запрессовке. Инструменты и приспособления для запрессовки деталей. Молотки со вставками из цветных металлов, выколотки ручные. Пневматический и гидравлический прессы. Приспособление для разборки запрессованных деталей (винтовой съемник). Правила безопасной работы.

Практические работы. Установка и затяжка резьбового соединения. Определение брака в резьбовом соединении. Стопорение резьбового соединения.

Запрессовка деталей вручную с помощью выколотки. Запрессовка с использованием ручного прессы. Определение брака при запрессовке. Разборка прессовых соединений.

Практическое повторение 37 час.

Виды работы. По выбору учителя.

III четверть

Вводное занятие – 1 час.

План работы на четверть. Правила техники безопасности.

Механизированные инструменты для сборочных работ – 4 час.

Теоретические сведения. Электрические и пневматические гайковерты, механизированные отвертки, электрический шпильковерт: назначение, устройство, применение. Правила безопасной работы. Правила электробезопасности.

Сборка узлов и механизмов вращательного движения – 15 час.

Объекты работы. Учебные сборочные единицы, механизмы и машины.

Теоретические сведения. Использование шпоночных соединений. Шпонка: виды (клиновья, призматическая, сегментная), материал, инструмент для установки (молоток со вставными бойками). Шпоночные канавки. Сухое и жидкое трение. Разница между этими видами трения. Подшипники скольжения (цельные и разъемные). Антифрикционный материал: виды, свойства. Приспособления для запрессовки втулок в корпус подшипника. Контроль правильности запрессовки. Подшипник качения: виды, устройства. Правила запрессовки подшипника качения на вал и в корпус. Применение съемников при демонтаже узлов и механизмов с подшипниками качения. Правила безопасной работы при монтаже и разборке узлов вращательного движения.

Практические работы. Подгонка и установка шпонок. Разборка подшпоночного соединения. Запрессовка и стопорение неразъемных подшипников. Демонтаж втулок. Сборка узлов с подшипниками качения. Проверка правильности установки подшипников.

Разборка, ремонт, сборка и регулировка производственного оборудования – 20 час.

Объект работы. Изношенное оборудование школьной мастерской.

Теоретические сведения. Инструкционно -технологические карты на разборку и сборку узлов (механизмов) станочного оборудования и приспособлений.

Виды простейших неисправностей в станках и приспособлениях: ослабление резьбового соединения, зазоры в подшипниках и направляющих, погнутость кронштейнов и ограждений, трещины и поломка в деталях; износ крепежных деталей. Распределение деталей на годные, подлежащие ремонту (восстановлению) и негодные (требующие замены). Применение разводных гаечных ключей. Дефектная ведомость. Технические условия на сборку. Порядок сборки. Правила безопасности при работе с керосином.

Практические работы. Подготовка рабочего места и инструмента для разборки. Отвинчивание резьбовых деталей. Подбор рабочей части отвертки по размерам шлица винта. Подбор гаечного ключа по головке винта. Отвинчивание туго сидящих гаек и винтов. Отвинчивание винта со сломанной головкой. Удаление обломка винта высверливанием. Определение дефектов деталей на глаз и с помощью измерительного инструмента.

Исправление дефектов винтов и гаек прогонкой резьбы. Припиливание граней для захвата гаечным ключом. Снятие фасок на торце винта. Удаление шплинтов, цилиндрических и конических штифтов, призматических и сегментных шпонок. Съем подшипников качения, шкивов, муфт. Разметка по месту. Сверление отверстий дрелями и нарезание резьбы в станине станка. Удаление, заусенцев, шабрение и шлифовка направляющих. Промывка, протирка и смазка деталей. Сборка узлов. Стопорение резьбовых соединений: контргайкой, шплинтом, проволокой, пружинной шайбой, шайбой с отгибаемым краем. Покраска деталей кистью.

Практическое повторение – 30 час.

Виды работы. По выбору учителя. Ориентировка в задании по чертежу и образцу.

IV четверть

Вводное занятие – 1 час.

План работы на четверть. Правила техники безопасности.

Разработка, ремонт, сборка и регулировка производственного оборудования – 10 час.

Объект работы. Учебные станки.

Теоретические сведения. Ползун и направляющие — основные звенья механизма поступательного движения. Направляющие: регулирующие устройства (компенсаторы), виды неисправностей и износа, способ устранения дефектов (шабрение). Пригонка трущихся деталей. Контрольная плита: виды, назначения, устройства. Простейшие способы выверки плоскостей: на глаз, с помощью поверочной линейки на просвет, поверочной плитой на краску.

Умение. Ориентировка по образцам обработанных плоскостей. Планирование работы по устной инструкции учителя.

Практические работы. Устранение характерных неисправностей направляющих: отколы, выбоины, заусенцы, износ. Установка вставок и накладок при ремонте выбоин и отколов. Обработка направляющих после заварки дефектов. Ремонт прижимных планок и регулировка зазора с их помощью. Заточка инструмента.

Техническое нормирование, квалификационные характеристики и оплата труда слесаря-сборщика и слесаря-ремонтника 8 час.

Теоретические сведения. Значение нормирования труда. Норма времени и норма выработки. Слагаемые оперативного времени на выполнение технологических операций (основное и вспомогательное, на обслуживание рабочего места, на отдых и удовлетворение естественных потребностей).

Основные признаки квалификации рабочего: объем теоретических, и практических знаний, навыков и умений. Тарифные разряды и квалификационные характеристики профессий. Зависимость заработной платы рабочего от тарифного разряда (тарифный коэффициент, тарифная ставка). Формы и системы заработной платы. Бригадные формы организации и оплаты труда.

Трудовое законодательство – 5 час.

Теоретические сведения. Кодекс законов о труде. Основные трудовые права и обязанности рабочих и служащих. Трудовой договор. Перевод на другую работу. Расторжение трудового договора. Отстранение от работы. Рабочее время и время отдыха. Заработная плата. Трудовая дисциплина. Охрана труда. Труд молодежи.

Практическое повторение – 32 час.

Виды работы. Сборка и подгонка деталей учебных станков.

4. Тематическое планирование с определением основных видов деятельности

№ п/п	Тема	Кол-во часов	Виды учебной деятельности обучающихся
1.	Вводное занятие	1	Слушание объяснения учителя, работа с учебником. Рассказ правил ТБ.
2.	Организация труда и производства на машиностроительном заводе	9	Слушание объяснения учителя, работа с учебником. Усвоение нового материала. Работа с раздаточным материалом. Выполнение упражнений, кроссворды, игры.
3.	Пригонка плоского шарнира	18	Слушание объяснения учителя, работа с учебником. Усвоение нового материала. Работа с раздаточным материалом. Выполнение упражнений, кроссворды, игры. Выполнение практической работы по изготовлению изделий по чертежу, по технологической карте. Рассказ правил ТБ. Анализ изделия в групповой беседе.

4.	Заточка инструмента	4	Слушание объяснения учителя, работа с учебником. Усвоение нового материала. Работа с раздаточным материалом. Выполнение упражнений, кроссворды, игры. Выполнение практической работы . Рассказ правил ТБ. Анализ изделия в групповой беседе.
5.	Правила безопасности на территории завода	4	Слушание объяснения учителя, работа с учебником. Усвоение нового материала. Работа с раздаточным материалом. Выполнение упражнений, кроссворды, игры.
6.	Гигиена труда, производственная санитария и профилактика травматизма	5	Слушание объяснения учителя, работа с учебником. Усвоение нового материала. Работа с раздаточным материалом. Выполнение упражнений, кроссворды, игры.
7.	Практическое повторение	15	Выполнение практической работы по изготовлению изделий по чертежу, по технологической карте. Рассказ правил ТБ. Анализ изделия в групповой беседе.
8.	Вводное занятие	1	Слушание объяснения учителя, работа с учебником. Рассказ правил ТБ.
9.	Состав машины и виды соединения деталей в машине	7	Слушание объяснения учителя, работа с учебником. Усвоение нового материала. Работа с раздаточным материалом. Выполнение упражнений, кроссворды, игры.
10.	Сборка неподвижного соединения	11	Слушание объяснения учителя, работа с учебником. Усвоение нового материала. Работа с раздаточным материалом. Выполнение упражнений, кроссворды, игры. Выполнение практической работы. Рассказ правил ТБ. Анализ изделия в групповой беседе.
11.	Практическое повторение	37	Чтение чертежей и технологических карт. Выполнение практической работы по изготовлению изделий по чертежу, по технологической карте. Рассказ правил ТБ. Анализ изделия в групповой беседе.
12.	Вводное занятие	1	Слушание объяснения учителя, работа с учебником. Рассказ правил ТБ.
13.	Механизированные инструменты для сборочных работ	4	Слушание объяснения учителя, работа с учебником. Усвоение нового материала. Работа с раздаточным материалом. Выполнение упражнений, кроссворды, игры.
14.	Сборка узлов и механизмов вращательного движения	15	Слушание объяснения учителя, работа с учебником. Усвоение нового материала. Работа с раздаточным материалом. Выполнение упражнений, кроссворды, игры. Выполнение практической работы по изготовлению изделий по чертежу и образцу. Рассказ правил ТБ. Анализ изделия в групповой беседе.
15.	Разборка, ремонт, сборка и регулировка	20	Слушание объяснения учителя, работа с учебником. Усвоение нового материала. Работа с

	производственного оборудования		раздаточным материалом. Выполнение упражнений, кроссворды, игры. Выполнение практической работы по изготовлению изделий по чертежу, по технологической карте. Рассказ правил ТБ.
16.	Практическое повторение	30	Чтение технологических карт. Выполнение практической работы по изготовлению изделий по чертежу, по технологической карте. Рассказ правил ТБ. Анализ изделия в групповой беседе.
17.	Вводное занятие	1	Слушание объяснения учителя, работа с учебником. Рассказ правил ТБ.
18.	Разборка, ремонт, сборка и регулировка производственного оборудования	10	Слушание объяснения учителя, работа с учебником. Усвоение нового материала. Работа с раздаточным материалом. Выполнение упражнений, кроссворды, игры. Выполнение практической работы по изготовлению изделий по чертежу, по технологической карте. Рассказ правил ТБ. Анализ изделия в групповой беседе.
19.	Техническое нормирование и оплата труда слесаря	8	Слушание объяснения учителя, работа с учебником. Усвоение нового материала. Работа с раздаточным материалом. Выполнение упражнений, кроссворды, игры.
20.	Трудовое законодательство	5	Слушание объяснения учителя, работа с учебником. Усвоение нового материала. Работа с раздаточным материалом.
21.	Практическое повторение	32	Чтение технологических карт. Выполнение практической работы по изготовлению изделий по чертежу, по технологической карте. Рассказ правил ТБ. Анализ изделия в групповой беседе.

Приложение №1

Календарно-тематическое планирование

№ п/п	Наименование темы	Кол. часов	Дата проведения урока	Наглядность	Основные виды учебной деятельности	Коррекционные упражнения
	I четв.- 56час.					
	Вводное занятие – 1 ч.					
1.	Теоретическое занятие. Повторение пройденного в 8 классе. Задачи обучения и план работы на четверть. Правила техники безопасности в мастерской.	1		Учебник 8 класс. Учебник 9 класс.	Слушание объяснение учителя, работа с учебником, повторение	Вставь в текст пропущенные слова

				Плакаты по ТБ.	правил ТБ.	
	Организация труда и производства на машиностроительном заводе – 9					
2.	Теоретическое занятие. Машиностроительный завод: этапы производственного процесса, структура.	1		Плакат, учебник.	Слушание объяснение учителя, работа с учебником и словарем.	Исправь ошибку в словарных словах, игра «4-е лишнее».
3.	Теоретическое занятие. Подготовка производства, получение материалов, изготовление и обработка заготовок.	1		Учебник, ПК	Слушание объяснение учителя, усвоение нового материала, работа с учебником.	Дать общее понятие из набора слов, найди одним словом.
4.	Теоретическое занятие. Изготовление деталей, сборка узлов и изделий.	1		Учебник, ПК	Слушание объяснение учителя, усвоение нового материала, работа с учебником.	Найди спрятанное слово, найди отличия.
5.	Теоретическое занятие. Контроль качества, испытание продукции упаковка и транспортировка продукции.	1		Учебник, ПК	Слушание объяснение учителя, усвоение нового материала, работа с учебником.	Записать как можно больше слов по теме, игра «5- лишнее».
6.	Теоретическое занятие. Цех-основное звено производства. Основные и вспомогательные цеха.	1		Учебник, ПК	Слушание объяснение учителя, усвоение нового материала, работа с учебником.	Вставь в текст пропущенные слова, найди одним словом.
7.	Теоретическое занятие. Участок. Рабочее место.	1		Учебник, ПК	Слушание объяснение учителя, усвоение нового	Дать общее понятие из набора слов, «Часть от

					материала, работа с карточками.	целого».
8.	Теоретическое занятие. Заводоуправление.	1		Учебник, ПК	Слушание объяснение учителя, усвоение нового материала	Составление схемы «Заводоуправление».
9.	Теоретическое занятие. Понятие массовое, серийное и индивидуальное производство, норма времени, норма выработки.	1		Учебник, ПК	Просмотр видеофильма, усвоение материала.	Рассчитать норму времени и норму выработки.
10.	Теоретическое занятие. Виды предприятий: государственное, акционерное, частное (на примере предприятий Мысковского городского округа).	1		Брошюра	Слушание объяснение учителя, усвоение нового материала, работа с брошюрами.	Дать общее понятие из набора слов, найди одним словом.
	Пригонка плоского шарнира – 18 ч.					
11.	Теоретическое занятие. Назначение припасовки деталей.	1		Плакат, учебник.	Слушание объяснение учителя, усвоение нового материала, работа в тетрадях.	Вставь в текст пропущенные слова.
12.	Теоретическое занятие. Использование в технике точного сопряжения деталей, полученного подгонкой вручную.	1		Образцы, учебник.	Слушание объяснение учителя, усвоение нового материала, работа в тетрадях.	Вставь в словарные слова пропущенные буквы

13.	Теоретическое занятие. Припасовка одной детали по готовой второй.	1		Учебник, образцы	Слушание объяснение учителя, усвоение нового материала, работа в тетрадях.	Найди спрятанное слово, найди отличия.
14.	Теоретическое занятие. Припасовка детали по готовой пройме.	1		Учебник, образцы	Слушание объяснение учителя, усвоение нового материала, работа в тетрадях.	Игра «лишнее- общее».
15.	Теоретическое занятие. Припасовка проймы по готовой детали.	1		Учебник, образцы	Слушание объяснение учителя, усвоение нового материала, работа в тетрадях.	Дать общее понятие из набора слов, найди одним словом.
	Упражнение.					
16.	Практическое занятие. Изготовление образца сопрягаемых деталей (материал – поделочная сталь полосовая или квадратного сечения).	1		Образец.	Чтение чертежа, выполнение упражнения.	Игра « Измеряем на глазок»
	Практические работы Циркуль разметочный с дужкой.					
17.	Практическое занятие. Изучение технологической карты. Подбор инструмента. Проверка поковки по чертежу. Разметка.	1		Образец, технологическая карта	Изучение технологической карты, работа по технологической карте.	Определи на ощупь инструмент.

18.	Практическое занятие. Опиливание наружных плоскостей заготовок циркуля.	1		Образец, технологическая карта	Работа по технологической карте.	Кроссворд «Опиливание».
19.	Практическое занятие. Разметка наружного контура ножек циркуля. Опиливание внутренних плоскостей под линейку.	1		Образец, технологическая карта	Работа по технологической карте.	Кроссворд «Разметка»
20.	Практическое занятие. Опиливание внутренних плоскостей шарниров.	1		Образец, технологическая карта	Работа по технологической карте.	Найди отличия.
21.	Практическое занятие. Припиливание углов шарниров ножек под угол 120°.	1		Образец, технологическая карта	Работа по технологической карте.	Игра «2 лишних»
22.	Практическое занятие. Разметка отверстия под заклепку, сверление отверстия шарниров.	1		Образец, технологическая карта	Работа по технологической карте, повторение ТБ при сверлении	Дать общее понятие из набора слов
23.	Практическое занятие. Посадка ножки циркуля на временную заклепку и расклепывание.	1		Образец, технологическая карта	Работа по технологической карте.	Кроссворд «Заклепка»
24.	Практическое занятие. Опиливание боковых плоскостей и скосов по разметке.	1		Образец, технологическая карта	Работа по технологической карте.	Угадай инструмент.
25.	Практическое занятие. Опиливание наружных плоскостей и скосов по чертежу.	1		Образец, технологическая карта	Работа по технологической карте.	Игра «3-й лишний».
26.	Практическое занятие. Контроль: размеров – штангенциркулем, плоскости –	1		Образец, технологическая карта	Работа по технологической карте.	Дать общее понятие из набора слов

	лекальной линейкой и на плите под окраску.					
27.	Практическое занятие. Подгонка одной детали по готовой второй.	1		Образец, технологическая карта	Работа по технологической карте.	Найди спрятанное слово
28.	Практическое занятие. Анализ готового изделия.	1		Образец, технологическая карта	Анализ качества изделия (работа в парах).	Взаимопроверка готовых изделий.
	Заточка инструмента – 4 ч.					
29.	Теоретическое занятие. Зависимость угла заострения зубила от твердости обрабатываемого металла. Требования к форме затачиваемой грани.	1		Образцы, учебник.	Слушание объяснение учителя, усвоение нового материала, работа со словарем	Исправь ошибку в словарных словах.
30.	Теоретическое занятие. Устройство электроточила. Абразивные инструменты и материалы: виды (шлифовальные круги, бруски, шкурки, порошки и пасты), сравнение по твердости, зернистости абразивного материала и связи.	1		Плакат, станок. Образцы, учебник	Слушание объяснение учителя, усвоение нового материала, к/карточка №2/18, №3/18.	Записать как можно больше слов по теме.
	Практические работы.					
31.	Практическое занятие. Заточка зубила. Контроль угла заточки по шаблону. Охлаждение зубила при заточке. Правка лезвия на бруске.	1		Образец, электроточило	Повторение правил ТБ, выполнение упражнения к/к №10/18	Определить на глаз угол заточки зубила.

32.	Практическое занятие. Заточка чертилки. Заточка кернера.	1		Образец, электроточило.	Повторение правил ТБ, выполнение упражнения.	Сравнение с образцом.
	Правила безопасности на территории и цехах машиностроительного завода – 4ч.					
33.	Теоретическое занятие. Внутризаводской и внутрицеховой транспорт: предупредительные сигналы, указатели и надписи о безопасности движения.	1		Учебник, ПК	Слушание объяснение учителя, усвоение нового материала, работа с учебником	Вставь в словарные слова пропущенные буквы.
34.	Теоретическое занятие. Меры безопасности при использовании грузоподъемного устройства.	1		Учебник, плакат	Слушание объяснение учителя, усвоение нового материала, работа с учебником.	Дать общее понятие из набора слов.
35.	Теоретическое занятие. Правила электробезопасности.	1		Учебник, плакат.	Слушание объяснение учителя, усвоение нового материала, работа с учебником.	Вставь в текст пропущенные слова.
36.	Теоретическое занятие. Документация по технике безопасности базового предприятия.	1		Учебник, ПК	Слушание объяснение учителя, усвоение нового материала, работа с учебником.	Записать как можно больше слов по теме.
	Гигиена труда, производственная санитария и профилактика травматизма – 5ч.					
37.	Теоретическое занятие. Утомляемость в	1		Учебник	Слушание объяснение	Найди спрятанное слово

	процессе работы. Переутомления, признаки и способы предупреждения.				учителя, усвоение нового материала, работа с учебником.	
38.	Теоретическое занятие. Значение рационального режима труда и отдыха, занятия спортом для повышения работоспособности.	1		Учебник	Слушание объяснение учителя, усвоение нового материала, работа с учебником.	Дать общее понятие из набора слов.
39.	Теоретическое занятие. Требования к состоянию рабочей одежды. Правила гигиены и режим питания.	1		Учебник	Слушание объяснение учителя, усвоение нового материала, работа с учебником.	Записать как можно больше слов по теме.
40.	Теоретическое занятие. Требование к освещению рабочих мест и вентиляции производственных помещений.	1		Учебник, ПК	Слушание объяснение учителя, усвоение нового материала, работа с учебником.	Убери лишнее слово.
41.	Теоретическое занятие. Первая помощь (доврачебная) при порезах, ушибах, переломах, эл. травме, отравлении, ожогах, обморожении. Вредное воздействие на организм человека курения, употребления алкоголя, наркотиков и токсических веществ.	1		Учебник, ПК	Слушание объяснение учителя, усвоение нового материала, работа с учебником.	Тестирование по теме.
	Практическое повторение – 15 ч.					
42.	Теоретическое занятие. Ознакомление с	1		Образец,	Изучение пряжка	Чтение

	технологической картой на ремонт тисков, обсуждение с учащимися.			технологическая карта.	изготовления изделия.	технологической карты на изделие.
43	Практическое занятие. Разметка и опилование пластины, сверление отверстий.	1		Технологическая карта, образец.	Работа по технологической карте. Рассказ правил ТБ.	Из определенного набора букв собрать название инструмента.
44	Практическое занятие. Анализ выполненной работы. Опробование тисков в практической работе. б) изготовление пассатижей.	1		Образец.	Анализ качества изделия. Выполнение упражнений.	Взаимопроверка выполненных изделий.
45	Теоретическое занятие. Ознакомление с технологической картой на изготовление пассатижей, обсуждение с учащимися. Подбор заготовки, подготовка инструмента.	1		Образец, технологическая карта.	Обсуждение порядка изготовления изделия. Работа по технологической карте.	Чтение технологической карты на изделие.
46	Практическое занятие. Проверка заготовки по чертежу, правка. Опиливание одной поверхности обеих губок.	1		Образец, технологическая карта.	Работа по технологической карте.	Чтение чертежа на изделие.
47	Практическое занятие. Опиливание другой поверхности обеих губок с припуском 0,4 мм.	1		Образец, технологическая карта.	Работа по технологической карте.	Кроссворд «Опиливание».
48	Практическое занятие. Разметка центра	1		Образец,	Работа по технологической	Кроссворд

	шарнира и рабочих частей губок. Сверление отверстия под временную заклепку, зенковка отверстия под шарнир на половину губок.			технологическая карта, сверлильный станок.	карте, рассказ правил ТБ.	«Сверление».
49	Практическое занятие. Припиливание шарнира губок и внутренней поверхности ручек около шарнира.	1		Образец, технологическая карта.	Работа по технологической карте.	Игра « Измеряем на глазок».
50	Практическое занятие. Сборка пассатижей на временную заклепку. Опиливание поверхности губок с припуском 0,2 мм.	1		Образец, технологическая карта.	Работа по технологической карте.	Запомни расположение инструментов и разложи их правильно.
51	Практическое занятие. Разметка конура обеих губок. Опиливание губок по разметке.	1		Образец, технологическая карта.	Работа по технологической карте.	Выбери нужный инструмент.
52	Практическое занятие. Разметка отверстия под режущие части головки. Сверление и зенковка отверстия под режущие части головки.	1		Образец, технологическая карта.	Работа по технологической карте, рассказ правил ТБ.	Найди одним словом.
53	Практическое занятие. Разметка зубьев. Разборка пассатижей и выпиливание профиля зубьев.	1		Образец, технологическая карта.	Работа по технологической карте.	Убери лишнее слово.

54	Практическое занятие. Разметка, прорезание и зашлифовывание режущих пазов в шарнире пассатижей.	1		Образец, технологическая карта.	Работа по технологической карте.	Исправь ошибку в словарном слове.
55	Практическое занятие. Опиливание всех поверхностей согласно размерам чертежа.	1		Образец, технологическая карта.	Работа по технологической карте.	Чтение чертежа на изделие.
56	Практическое занятие. Анализ выполненных работ в групповой беседе.	1		Образец.	Анализ качества изделия.	Взаимопроверка выполненных изделий.
	II ч. 49 ч. Вводное занятие – 1ч.					
57	Теоретическое занятие. План работы на четверть. Правила техники безопасности в мастерской.	1		Учебник, плакаты	Слушание объяснение учителя. Повторение правил ТБ.	Дать общее понятие из набора слов.
	Состав машины и виды соединений деталей в машине – 7ч.					
58	Теоретическое занятие. Детали машины. Взаимозаменяемость деталей.	1		Плакат, учебник.	Слушание объяснение учителя. Работа с учебником, в тетрадях.	Лишнее - общее.

59	Теоретическое занятие. Наиболее распространенные детали машины: вал, ось, зубчатое колесо, шкив, фланец, болт, винт и др.	1		Образцы, учебник.	Слушание объяснение учителя. Работа с учебником в тетрадях.	Записать как можно больше слов по теме.
60	Теоретическое занятие. Сборочная единица машины.	1		Учебник, образец.	Слушание объяснение учителя. Работа с учебником в тетрадях.	Вставь пропущенные буквы в словарные слова.
61	Теоретическое занятие. Подвижное и неподвижное соединение. Разъемное и неразъемное соединение.	1		Учебник, образцы.	Слушание объяснение учителя. Работа с учебником в тетрадях.	Игра «Часть от целого».
62	Теоретическое занятие. Неподвижное разъемное соединение: резьбовое, шпоночное, шлицевое, клиновое.	1		Учебник, образцы.	Слушание объяснение учителя, усвоение нового материала. Работа с учебником в тетрадях.	Игра «5-е лишнее».
63	Теоретическое занятие. Неподвижное неразъемное соединение: сварное, заклепочное, выполненные с помощью запрессования, паяния.	1		Плакат, учебник.	Слушание объяснение учителя, усвоение нового материала. Работа с учебником в тетрадях.	Вставь пропущенные слова в текст.
64	Теоретическое занятие. Подвижное разъемное соединение: выполненные с помощью подшипников, зубьев, колес, зубчатых передач, опорных поверхностей (станины, направляющих и т.д.).	1		Плакат, учебник.	Слушание объяснение учителя, усвоение нового материала Работа с учебником в тетрадях.	Тестирование по теме.
	Сборка неподвижного соединения – 11 ч.					

65	Теоретическое занятие. Сборка резьбовых соединений.	1		Плакат, учебник.	Слушание объяснение учителя, усвоение нового материала, работа с учебником.	Вставь пропущенные буквы в словарные слова.
66	Теоретическое занятие. Соединение с помощью резьбовой шпильки. Брак в резьбовом соединении (дефект резьбы, перекося чайки).	1		Плакат, учебник.	Слушание объяснение учителя, усвоение нового материала, работа с карточками.	Записать как можно больше слов по теме.
67	Практическое занятие. Ручной инструмент для сборки резьбовых соединений. Гаечный ключ: открытый, накладной, торцевой, трещоточный.	1		Образцы инструмента. Плакат, учебник.	Слушание объяснение учителя, усвоение нового материала. Работа с образцами.	Из определенного набора букв собрать название инструмента.
68	Практическое занятие. Ключи для установки шпилек. Отвертки.	1		Образцы инструмента.	Работа с образцами.	Игра «Часть от целого».
69	Теоретическое занятие. Стопорение гаек: контргайкой, разводным шплинтом, наружной шайбой из мягкой стали, проволокой.	1		Образцы, учебник.	Слушание объяснение учителя, усвоение нового материала, работа с карточками.	Записать как можно больше слов по теме.
70	Теоретическое занятие. Правила безопасной работы при сборке резьбового соединения.	1		Плакат. Учебник.	Слушание объяснение учителя, усвоение нового материала, работа с карточками.	Вставь пропущенные слова в текст.

	Прессовое соединение: виды, назначения.					
71	Теоретическое занятие. Инструменты и приспособления для запрессовки деталей. Брак при запрессовке.	1		Учебник, инструмент.	Слушание объяснение учителя, усвоение нового материала. Изучение инструмента.	Из определенного набора букв собрать название инструмента.
	Практические работы					
72	Практическое занятие. Установка и затяжка резьбового соединения.	1		Слесарный инструмент.	Выполнение упражнения.	Запомни расположение инструмента и разложи его правильно.
73	Практическое занятие. Определение брака в резьбовом соединении.	1		Слесарный инструмент.	Выполнение упражнения.	Определение брака на глаз.
74	Практическое занятие. Стопорение резьбового соединения.	1		Слесарный инструмент.	Выполнение упражнения.	Игра «Часть от целого».
75	Практическое занятие. Запрессовка деталей вручную с помощью выколотки.	1		Слесарный инструмент.	Выполнение упражнения.	Вставь пропущенные слова в текст.
	Практическое повторение – 37ч. а) изготовление ключа гаечного двухстороннего.					
76	Теоретическое занятие. Изучение технологической карты на изготовление ключа, обсуждение с учащимися.	1		Образец, технологическая карта.	Изучение технологической карты.	Чтение технологической карты

	Подбор заготовки для ключа, подготовка инструмента.				Работа по технологической карте.	на изделие.
77	Практическое занятие. Разметка контура ключа и контура зева с припуском на обработку.	1		Образец, технологическая карта.	Работа по технологической карте.	Убери лишнее слово.
78	Практическое занятие. Высверливание контура заготовки, перерубание перемычек.	1		Образец, технологическая карта.	Работа по технологической карте.	Кроссворд «Разметка».
79	Практическое занятие. Опилывание одного ребра гаечного ключа, снятие фаски. Опилывание второго ребра, снятие фаски.	1		Образец, технологическая карта.	Работа по технологической карте.	Кроссворд «Напильники».
80	Практическое занятие. Разметка центра отверстия зова ключа с двух сторон, сверление. Прорезание ножовкой перемычек.	1		Образец, технологическая карта.	Работа по технологической карте. Рассказ правил ТБ при сверлении.	Убери лишнее.
81	Практическое занятие. Припиливание зева ключа в размер с одной стороны.	1		Образец, технологическая карта.	Работа по технологической карте.	Угадай инструмент.
82	Практическое занятие. Припиливание зева ключа в размер с другой стороны.	1		Образец, технологическая карта.	Работа по технологической карте.	Дать общее понятие из набора слов.
83	Практическое занятие. Окончательная зачистка ключа, маркировка.	1		Образец, технологическая карта.	Работа по технологической карте.	Сравнение изделия с

	Анализ выполненной работы в групповой беседе.			карта.	Анализ качества изделия.	образцом.
84	Практическое занятие. Подбор материала, подготовка инструмента. Разметка неподвижной губки	1		Образец, технологическая карта.	Работа по технологической карте.	Кроссворд «Разметка».
85	Практическое занятие. Отрезание из уголка неподвижной губки. Опиливание наружной части губки.	1		Образец, технологическая карта.	Работа по технологической карте.	Выбери нужный инструмент.
86	Практическое занятие. Опиливание внутренней части губки, сверление отверстия.	1		Образец, технологическая карта.	Работа по технологической карте.	Кроссворд «Опиливание».
87	Практическое занятие. Разметка и отрезание из уголка подвижной губки. Опиливание подвижной губки, сверление отверстия.	1		Образец, технологическая карта, сверлильный станок.	Работа по технологической карте, рассказ правил ТБ.	Кроссворд «Сверление».
88	Практическое занятие. Вытачивание прижимного винта.	1		Образец, технологическая карта, ТВ-4.	Работа по технологической карте, рассказ правил ТБ.	Дать общее понятие из набора слов.

89	Практическое занятие. Изготовление рукоятки к винту, нарезание резьбы.	1		Образец, технологическая карта, ТВ-4.	Работа по технологической карте, рассказ правил ТБ.	Угадай инструмент.
90	Практическое занятие. Разметка, отрезание поперечного уголка. Опиливание поперечного уголка, сверление отверстия.	1		Образец, технологическая карта, сверлильный станок.	Работа по технологической карте, рассказ правил ТБ.	Найди спрятанное слово.
	в) изготовление болта.					
91.	Теоретическое занятие. Изучение технологической карты, подбор заготовки, подготовка инструмента. Подрезание одного торца заготовки.	1		Образец, плакат. Технологическая карта.	Изучение технологической карты. Работа по технологической карте.	Чтение технологической карты на изделие.
92.	Практическое занятие. Протачивание стержня болта по заданным размерам. Снятие фаски на стержне.	1		Технологическая карта. Станок ТВ-4.	Работа по технологической карте. Рассказ правил ТБ.	Дать общее понятие из набора слов.
93.	Практическое занятие. Подрезание второго торца заготовки.	1		Технологическая карта. Станок ТВ-4.	Работа по технологической карте. Рассказ правил ТБ.	Убери лишнее слово.
94.	Практическое занятие. Обработка головки болта (шестигранник). Снятие фаски на головке болта.	1		Технологическая карта.	Работа по технологической карте.	Игра «Измеряем на глазок».

95.	Практическое занятие. Подбор плашки для нарезания резьбы. Нарезание резьбы, проверка контрольной гайкой.	1		Технологическая карта. Резбонарезной инструмент.	Работа по технологической карте.	Вставь пропущенные слова в текст.
96.	Теоретическое занятие. Анализ выполненной работы, ошибки, допущенные в процессе изготовления болта.	1		Технологическая карта.	Анализ качества изделия.	Взаимопроверка выполненных изделий.
	д) изготовление винта.					
97.	Теоретическое занятие. Изучение технологической карты, подбор инструмента.	1		Образец, технологическая карта.	Изучение технологической карты.	Чтение технологической карты на изделие.
98.	Практическое занятие. Подбор заготовки, отрезание с припуском на обработку. Подрезание одного торца заготовки.	1		Образец, технологическая карта.	Работа по технологической карте.	Упражнение «Часть от целого».
99.	Практическое занятие. Протачивание стержня по заданным размерам. Снятие фаски на стержне.	1		Образец, технологическая карта. Станок ТВ-4.	Работа по технологической карте. Рассказ правил ТБ.	Игра «Измеряем на глазок».
100.	Практическое занятие. Подрезание второго торца заготовки.	1		Образец, технологическая карта. . Станок ТВ-4.	Работа по технологической карте. Рассказ правил ТБ.	Вставь пропущенные слова в текст.

101.	Практическое занятие. Обработка головки винта.	1		Образец, технологическая карта.	Работа по технологической карте.	Лишнее – общее.
102.	Практическое занятие. Припиливание шлица на головке винта.	1		Образец, технологическая карта.	Работа по технологической карте.	Найди одним словом.
103.	Практическое занятие. Подбор плашки заданных размеров. Нарезание резьбы. Проверка контрольной гайкой.	1		Образец, технологическая карта.	Работа по технологической карте.	Сравнение изделия с образцом.
104.	Теоретическое занятие. Анализ выполненной работы, разбор допущенных ошибок.	1		Образец, технологическая карта.	Анализ качества изделия.	Взаимопроверка выполненных изделий.
	е) изготовление шпильки.					
105.	Теоретическое занятие. Ознакомление с технологической картой подбор инструмента.	1		Образец, технологическая карта.	Изучение технологической карты.	Чтение технологической карты на изделие.
106.	Практическое занятие. Подбор заготовки, отрезание с припуском на обработку.	1		Образец, технологическая карта.	Работа по технологической карте.	Запомни расположение инструмента и разложи их правильно.
107.	Практическое занятие. Подрезание одного торца заготовки.	1		Образец, технологическая карта. Станок ТВ-4.	Работа по технологической карте. Рассказ правил ТБ.	Вставь пропущенные слова в текст.

108.	Практическое занятие. Обтачивание стержня шпильки до заданных размеров, снятие фаски.	1		Образец, технологическая карта. Станок ТВ-4.	Работа по технологической карте. Рассказ правил ТБ.	Дать общее понятие из набора слов.
109.	Практическое занятие. Подрезание второго торца заготовки, снятие фаски.	1		Образец, технологическая карта. Станок ТВ-4.	Работа по технологической карте. Рассказ правил ТБ.	Упражнение «Часть от целого».
110.	Практическое занятие. Подбор плашки заданных размеров (по таблице).	1		Образец, технологическая карта.	Работа по технологической карте.	Найди одним словом.
111.	Практическое занятие. Нарезание резьбы с обеих сторон стержня, проверка контрольной гайкой.	1		Образец, технологическая карта.	Работа по технологической карте.	Сравнение изделия с образцом.
112.	Теоретическое занятие. Анализ выполненной работы в групповой беседе с учащимися.	1		Образец, технологическая карта.	Анализ качества изделия.	Взаимопроверка выполненных изделий.
	III ч. – 70 ч. Вводное занятие -1ч.					
113.	Теоретическое занятие. План работы на четверть. Правила безопасной работы в мастерской.	1		Плакаты по ТБ.	Слушание объяснение учителя, усвоение нового материала. Рассказ правил ТБ.	Найди спрятанное слово.
	Механизированные инструменты для сборочных работ – 4ч.					

114.	Теоретическое занятие. Электрические гайковерты: назначение, устройство, применение.	1		Учебник, ПК.	Слушание объяснение учителя, усвоение нового материала. Просмотр презентации «Механизированные инструменты»	Исправь ошибку в словарных словах.
115.	Теоретическое занятие. Пневматические гайковерты: назначение, устройство, применение.	1		Учебник, ПК.	Слушание объяснение учителя, усвоение нового материала. Работа с учебником.	Дать общее понятие из набора слов.
116.	Теоретическое занятие. Механизированные отвертки: назначение, устройство, применение.	1		Учебник, ПК.	Слушание объяснение учителя, усвоение нового материала. Работа с учебником.	Вставь пропущенные слова в текст.
117.	Теоретическое занятие. Электрический шпильковерт: назначение, устройство, применение.	1		Учебник, ПК.	Слушание объяснение учителя, усвоение нового материала. Работа с учебником.	Упражнение «Часть от целого».
	Сборка узлов и механизмов вращательного движения – 15ч.					
118.	Теоретическое занятие. Использование шпоночных соединений. Шпонка: виды.	1		Образец, плакат, ПК.	Слушание объяснение учителя, усвоение нового материала. Работа с учебником. Просмотр видеофильма.	Вставь в словарные слова пропущенные буквы.

119.	Теоретическое занятие. Материал для изготовления шпонок. Инструмент для установки шпонок.	1		Образец, учебник. Плакат.	Слушание объяснение учителя, усвоение нового материала. Изучение инструмента.	Запомни расположение инструмента и разложи их правильно.
120.	Теоретическое занятие. Шпоночные канавки. Сухое и жидкое трение. Разница между ними.	1		Плакат. Учебник.	Слушание объяснение учителя, усвоение нового материала. Работа в тетрадях.	Определи на глаз глубину шпоночной канавки.
121.	Теоретическое занятие. Подшипники скольжения (цельные и разъемные).	1		Плакат, учебник.	Слушание объяснение учителя, усвоение нового материала. Работа с учебником.	Дать общее понятие из набора слов.
122.	Теоретическое занятие. Приспособления для запрессовки втулок в корпус подшипника.	1		Учебник. Приспособления.	Слушание объяснение учителя, усвоение нового материала.	Найди спрятанное слово.
123.	Теоретическое занятие. Подшипники качения: виды, устройства.	1		Плакат, учебник.	Слушание объяснение учителя, усвоение нового материала. Работа в тетрадях.	Кроссворд «Подшипники».
124.	Теоретическое занятие. Правила запрессовки подшипники качения на вал.	1		Плакат	Слушание объяснение учителя, усвоение нового материала. Работа в тетрадях.	Угадай инструмент
125.	Теоретическое занятие. Правила	1		Учебник.	Слушание объяснение	Вставь пропущенные

	запрессовки подшипника качения в корпус.				учителя, усвоение нового материала. Работа в тетрадях.	слова в текст.
126.	Теоретическое занятие. Применение съемников при демонтаже узлов и механизмов с подшипниками качения.	1		Учебник.	Слушание объяснение учителя, усвоение нового материала. Работа с учебником.	Найди отличия.
127.	Теоретическое занятие. Правила безопасной работы при монтаже и разборе узлов вращательного движения.	1		Учебник.	Слушание объяснение учителя, усвоение нового материала. Работа в тетрадях.	Найди одним словом.
	Практические работы.					
128.	Практическое занятие. Подгонка шпонок. Установка шпонок.	1		Учебные станки.	Выполнение упражнений по плану.	Определить на глаз размер предметов.
129.	Практическое занятие. Разборка подшпоночного соединения.	1		Учебные станки.	Выполнение упражнений по плану.	Дать общее понятие из набора слов.
130.	Практическое занятие. Сборка узлов с подшипниками качения.	1		Учебные станки.	Выполнение упражнений по плану.	Записать как можно больше слов к теме.
131.	Проверка правильности установки подшипников.	1		Учебные станки.	Выполнение упражнений по плану.	Кроссворд «Подшипники».
132.	Практическое занятие. Разборка	1		Учебные станки.	Выполнение упражнений по	Угадай инструмент

	подшипников качения, выемка шариков.				плану.	
	Разборка, ремонт, сборка и регулировка производственного оборудования – 20ч.					
133.	Теоретическое занятие. Инструкционно – технологические картины на разборку и сборку узлов (механизмов) станочного оборудования и приспособлений.	1		Технологические карты.	Изучение технологической карты.	Чтение технологической карты
134.	Теоретическое занятие. Виды простейших неисправностей в станках. Виды простейших неисправностей в приспособления.	1		Учебник, плакат, технологическое оборудование.	Слушание объяснение учителя, усвоение нового материала. Работа с учебником. Просмотр видеофильма.	Определи на глаз.
135.	Теоретическое занятие. Ослабление резьбового соединения. Зазоры в подшипниках и направляющих.	1		Технологическое оборудование.	Слушание объяснение учителя, изучение неисправностей оборудования, работа с карточками.	Вставь пропущенные слова в текст.
136.	Теоретическое занятие. Погнутость кронштейнов и ограждений. Трещины и поломка в деталях.	1		Технологическое оборудование.	Слушание объяснение учителя. Изучение неисправностей оборудования.	Найди одним словом.
137.	Теоретическое занятие. Износ крепежных деталей.	1		Технологическое оборудование.	Изучение неисправностей оборудования.	Найди отличия.

	Распределение деталей на годные.			Образцы деталей.	Изучение деталей.	
138.	Теоретическое занятие. Распределение деталей на подлежащие ремонту.	1		Образцы деталей.	Слушание объяснение учителя. Изучение деталей.	Дать общее понятие из набора слов.
139.	Теоретическое занятие. Распределение деталей на негодные (требующие замены).	1		Образцы деталей.	Слушание объяснение учителя. Изучение деталей.	Лишнее – общее.
140.	Теоретическое занятие. Применение разводных гаечных ключей.	1		Разводные ключи.	Слушание объяснение учителя. Изучение инструмента.	Из определенного набора букв собрать название инструмента.
141.	Теоретическое занятие. Дефектная ведомость. Технические условия на сборку.	1		Учебник, ПК.	Составление дефектной ведомости.	Чтение дефектной ведомости.
142.	Теоретическое занятие. Порядок сборки. Правила безопасной работы с керосином.	1		Учебник, ПК.	Слушание объяснение учителя. Работа в тетрадах. Рассказ правил ТБ.	Найди спрятанное слово.
	Практические работы.					
143.	Практическое занятие. Подготовка рабочего места и инструмента для разборки. Отвинчивание резьбовых деталей.	1		Учебник. Учебное оборудование.	Работа с учебником. Выполнение упражнений.	Кроссворд «угадай инструмент»
144.	Практическое занятие. Подбор рабочей части отвертки по размерам шлица винта.	1		Учебное оборудование.	Выполнение упражнений по плану.	Часть от целого.

	Подбор гаечного ключа по головке винта.					
145.	Практическое занятие. Определение дефектов деталей на глаз. Определение дефектов деталей с помощью измерительного инструмента.	1		Учебное оборудование.	Выполнение упражнений по плану.	Вставь пропущенные слова в текст.
146.	Практическое занятие. Исправление дефектов гаек и винтов прогонкой резьбы.	1		Учебное оборудование.	Выполнение упражнений.	Кроссворд «угадай инструмент»
147.	Практическое занятие. Снятие фасок на торце винта. Удаление шплинтов.	1		Учебное оборудование.	Выполнение упражнений.	Убери лишнее.
148.	Практическое занятие. Сверление отверстий дрелью и нарезание резьбы в станине станка.	1		Учебное оборудование.	Выполнение упражнений. Рассказ правил ТБ.	Найди спрятанное слово.
149.	Практическое занятие. Удаление заусенцев.	1		Учебное оборудование.	Выполнение упражнений.	Вставь в текст пропущенные слова.
150.	Практическое занятие. Шабрение направляющих.	1		Учебное оборудование.	Выполнение упражнений.	Исправь ошибку словарных слов.
151.	Практическое занятие. Шлифовка направляющих.	1		Учебное оборудование.	Выполнение упражнений.	Убери лишнее.
152.	Практическое занятие. Промывка деталей. Протирка деталей.	1		Учебное оборудование.	Выполнение упражнений.	Найди одним словом.
	Практическое повторение — 30 час.					

	а) Изготовление сменных пластин на губки тисков.					
153.	Теоретическое занятие. Подбор заготовок заданных размеров и подготовка базовых кромок. Разметка пластины на заготовке.	1		Образец.	Составление плана работы. Работа по плану.	Кроссворд «Разметка».
154.	Практическое занятие. Проведение вспомогательных рисок, накернивание границ обработки. Сверление по меткам вспомогательных линий.	1		Образец.	Работа по плану. Рассказ правил ТБ.	Из определенного набора букв собрать название инструмента.
155.	Практическое занятие. Вырубание зубилом перемычек.	1		Образец.	Работа по плану.	Кроссворд «Рубка металла».
156.	Практическое занятие. Опиливание пластины по разметке.	1		Образец.	Работа по плану.	Кроссворд «Опиливание».
157.	Практическое занятие. Нарезка насечки на пластины.	1		Образец.	Работа по плану.	Найди отличия.
158.	Практическое занятие. Сверление отверстий под винт, зенковка.	1		Образец.	Работа по плану. Рассказ правил ТБ.	Кроссворд «Сверление».
159.	Практическое занятие. Закрепление сменных пластин на рабочих тисках.	1		Образец.	Работа по плану.	Убери лишнее.
160.	Практическое занятие. Опробование	1		Образец.	Работа по плану.	Взаимопроверка

	изготовленных губок в работе. Анализ выполненного изделия в групповой беседе с учащимися.			Образец.	Анализ качества изделия, беседа.	выполненных изделий.
	б) выполнение шпоночной канавки, шпонки.					
161.	Теоретическое занятие. Изучение чертежа шпоночного соединения. Разметка шпоночной канавки по заданным размерам.	1		Чертеж.	Изучение чертежа. Работа по чертежу.	Чтение чертежа.
162.	Практическое занятие. Протачивание канавки согласно разметке.	1		Чертеж.	Работа по чертежу. Рассказ правил ТБ.	Дать общее понятие из набора слов.
163.	Практическое занятие. Припиливание канавки до заданных размеров.	1		Чертеж.	Работа по чертежу.	Определить на глаз размер заготовки.
164.	Практическое занятие. Подбор материала для изготовления шпонки. Разметка, опиливание базовой поверхности.	1		Чертеж.	Работа по чертежу.	Кроссворд «Угадай инструмент».
165.	Практическое занятие. Опиливание других сторон шпонки. Зачистка шпонки.	1		Чертеж.	Работа по чертежу.	Найди спрятанное слово.
166.	Практическое занятие. Сборка шпоночного соединения.	1		Чертеж.	Работа по чертежу.	Взаимопроверка

	Анализ выполненного изделия (анализ дают обучающиеся).				Анализ качества изделия, беседа.	выполненных изделий.
	в) Изготовление клина для удаления сверла из шпинделя сверлильного станка.					
167.	Теоретическое занятие. Изучение технологической карты, обсуждение с учащимися. Подбор материала и инструмента.	1		Образец, технологическая карта.	Изучение технологической карты.	Чтение технологической карты.
168.	Практическое занятие. Подготовка базовых сторон. Очистка одной плоской поверхности для разметки.	1		Образец, технологическая карта.	Работа по технологической карте.	Определить на глаз длину сторон заготовки.
169.	Практическое занятие. Разметка по чертежу, проведение вспомогательных рисок. Накернивание границ обработки изделия.	1		Образец, технологическая карта.	Работа по технологической карте.	Игра «4 – лишнее».
170.	Практическое занятие. Сверление по меткам вспомогательных линий.	1		Образец, технологическая карта.	Работа по технологической карте. Рассказ правил ТБ.	Кроссворд «Сверление».
171.	Практическое занятие. Отрубание зубилом по просверленным отверстиям.	1		Образец, технологическая карта.	Работа по технологической карте.	Кроссворд «Рубка металла».

172.	Практическое занятие. Опиливание по разметке.	1		Образец, технологическая карта.	Работа по технологической карте.	Кроссворд «Напильники».
173.	Практическое занятие. Отделка поверхности клина шлифовальной шкуркой.	1		Образец, технологическая карта.	Работа по технологической карте.	Найди отличия.
174.	Практическое занятие. Опробование клина в работе, анализ выполненного изделия.	1		Образец, технологическая карта.	Анализ качества изделия.	Взаимопроверка выполненных изделий.
	г) Изготовление торцевого ключа к токарному станку.					
175.	Теоретическое занятие. Ознакомление с образцом изделия, составление плана работы. Обсуждение с учащимися плана работы.	1		Образец.	Составление плана работы. Обсуждение плана работы.	Чтение плана работы.
176.	Практическое занятие. Подбор заготовки из прутка, отрезание. Подрезание торца заготовки.	1		Образец.	Работа по плану.	Определить на глаз размер прутка (заготовки).
177.	Практическое занятие. Обтачивание стержня до заданных размеров.	1		Образец, станок ТВ-4.	Работа по плану. Рассказ правил ТБ.	Найди одним словом.
178.	Практическое занятие. Подрезание второго	1		Образец, станок ТВ-	Работа по плану. Рассказ	Убери лишнее.

	торца заготовки, протачивание под головку ключа.			4.	правил ТБ.	
179.	Практическое занятие. Сверление отверстия в головке, опилование до заданных размеров.	1		Образец, сверлильный станок.	Работа по плану. Рассказ правил ТБ.	Кроссворд «Сверление»
180.	Практическое занятие. Подбор заготовки под рукоятку ключа, обтачивание.	1		Образец, станок ТВ-4.	Работа по плану. Рассказ правил ТБ.	Вставь в текст пропущенные слова.
181.	Практическое занятие. Сборка изделия, расклепывание торцов рукоятки.	1		Образец.	Работа по плану.	Кроссворд «Заклепка».
182.	Практическое занятие. Отделка изделия шлифовальной шкуркой. Анализ выполненной работы в беседе с учащимися.	1		Образец. Образец.	Работа по плану. Анализ качества изделия.	Сравнение изделий с образцом.
	IVч – 56ч. Вводное занятие – 1ч.					
183.	Теоретическое занятие. План работы на четверть. Правила безопасной работы в мастерской.	1		Плакаты, учебник.	Слушание объяснение учителя, усвоение нового материала. Повторение правил ТБ.	Дать общее понятие из набора слов.

	Разборка, ремонт, сборка и регулировка производственного оборудования - 10ч.					
184.	Теоретическое занятие. Ползун и направляющие – основные звенья механизма поступательного движения.	1		Плакаты, учебник.	Слушание объяснение учителя, усвоение нового материала. Работа с учебником, в тетрадях.	Вставь в словарные слова пропущенные буквы.
185.	Теоретическое занятие. Направляющие: регулирующие устройства (компенсаторы). Виды неисправностей и износа направляющих.	1		Плакаты, учебник.	Слушание объяснение учителя, усвоение нового материала. Работа с учебником в тетрадях.	Записать как можно больше слов к теме.
186.	Теоретическое занятие. Контрольная плита: виды, назначения, устройства.	1		Плакаты, учебник.	Слушание объяснение учителя, усвоение нового материала. Работа с учебником в тетрадях.	Найди отличия.
187.	Теоретическое занятие. Простейшие способы выверки плоскостей: на глаз, с помощью поверочной линейки на просвет, поверочной плитой на краску.	1		Плакаты, учебник.	Слушание объяснение учителя, усвоение нового материала. Работа с учебником в тетрадях.	Определить на глаз (выверка плоскостей).
	Практические работы.					
188.	Практическое занятие. Устранение характерных неисправностей направляющих: отколы, выбоины, заусеницы, износ.	1		Производственное оборудование.	Выполнение упражнений. Работа с раздаточным материалом.	Дать общее понятие из набора слов.
189.	Практическое занятие. Установка вставок	1		Производственное	Выполнение упражнений.	Найди одним словом.

	и накладок при ремонте выбоин.			оборудование.		
190.	Практическое занятие. Установка вставок и накладок при ремонте отколов.	1		Производственное оборудование.	Выполнение упражнений.	Игра «4 – лишнее».
191.	Практическое занятие. Регулировка зазора с помощью прижимных планок.	1		Производственное оборудование.	Выполнение упражнений.	Лишнее – общее.
192.	Практическое занятие. Выверка плоскостей поверочной плитой на краску.	1		Производственное оборудование.	Выполнение упражнений.	Игра «Измеряем на глазок».
193.	Практическое занятие. Заточка инструмента.	1		Производственное оборудование.	Выполнение упражнений.	Тестирование по теме.
	Техническое нормирование, квалификационные характеристики и оплата труда слесаря – сборщика и слесаря – ремонтника – 8ч.					
194.	Теоретическое занятие. Значение нормированного труда.	1		Учебник, ПК.	Слушание объяснение учителя, усвоение нового материала. Работа с учебником, в тетрадях.	Вставь в словарные слова пропущенные буквы.
195.	Теоретическое занятие. Норма времени. Норма выработки.	1		Учебник, ПК.	Слушание объяснение учителя, усвоение нового материала. Просмотр видеофильма.	Исправь ошибку в словарных словах.

196.	Теоретическое занятие. Слагаемые оперативного времени на выполнение технологических операций (основное и вспомогательное, на обслуживание рабочего места, на отдых и удовлетворение естественных надобностей).	1		Учебник.	Слушание объяснение учителя, усвоение нового материала. Работа с учебником в тетрадях.	Записать как можно больше слов к теме.
197.	Теоретическое занятие. Основные признаки квалификации рабочего: объем теоретических и практических знаний, навыков и умений.	1		Учебник.	Слушание объяснение учителя, усвоение нового материала. Работа с учебником в тетрадях.	Найди одним словом.
198.	Теоретическое занятие. Тарифные разряды профессий.	1		Учебник.	Слушание объяснение учителя, усвоение нового материала. Работа с учебником в тетрадях.	Найди спрятанное слово.
199.	Теоретическое занятие. Квалификационные характеристики профессий.	1		Учебник.	Слушание объяснение учителя, усвоение нового материала. Работа с учебником в тетрадях.	Игра «Кто больше назовет рабочих профессий».
200.	Теоретическое занятие. Зависимость заработной платы рабочего от тарифного разряда (тарифный коэффициент, тарифная ставка).	1		Учебник.	Слушание объяснение учителя, усвоение нового материала. Работа с учебником	Исправь ошибку в словарных словах.
201.	Теоретическое занятие. Форма и система заработной платы. Бригадные формы организации и оплаты труда.	1		Учебник.	Слушание объяснение учителя, усвоение нового материала. Работа с	Дать общее понятие из набора слов.

					учебником	
	Трудовое законодательство – 5ч.					
202.	Теоретическое занятие. Кодекс законов о труде.	1		Кодекс законов о труде.	Слушание объяснение учителя, усвоение нового материала. Работа с книгой.	Исправь ошибку в словарных словах.
203.	Теоретическое занятие. Основные трудовые права и обязанности рабочих и служащих.	1		Кодекс законов о труде.	Слушание объяснение учителя, усвоение нового материала. Работа с книгой.	Записать как можно больше слов к теме.
204.	Теоретическое занятие. Трудовой договор. Перевод на другую работу. Расторжение трудового договора.	1		Кодекс законов о труде.	Слушание объяснение учителя, усвоение нового материала. Работа с книгой.	Найди одним словом.
205.	Теоретическое занятие. Рабочее время и время отдыха. Заработная плата.	1		Кодекс законов о труде.	Слушание объяснение учителя, усвоение нового материала. Работа с книгой.	Найди спрятанное слово.
206.	Теоретическое занятие. Трудовая дисциплина. Охрана труда. Труд молодежи.	1		Кодекс законов о труде.	Слушание объяснение учителя, усвоение нового материала. Работа с книгой, раздаточным материалом.	Дать общее понятие из набора слов.
	Практическое повторение — 32 час. а) Разборка, сборка и ремонт учебных					

	станков.					
207.	Теоретическое занятие. Подготовка рабочего места и инструмента для разборки станков. Отвинчивание резьбовых деталей.	1		Учебные станки.	Составление плана работы. Работа по плану.	Чтение плана работы.
208.	Практическое занятие. Подбор рабочей части отвертки по размерам шлица винте. Подбор гаечного ключа по головке – винта.	1		Учебные станки.	Работа по плану.	Из определенного набора букв собрать название инструмента.
209.	Практическое занятие. Отвинчивание тугосидящих гаек.	1		Учебные станки.	Работа по плану.	Запомни расположение инструмента и разложи их правильно.
210.	Практическое занятие. Отвинчивание тугосидящих винтов.	1		Учебные станки.	Работа по плану.	Угадай инструмент.
211.	Практическое занятие. Отвинчивание винта со сломанной головкой.	1		Учебные станки.	Работа по плану.	Убери лишнее.
212.	Практическое занятие. Удаление обломка винта высверливанием.	1		Учебные станки. Электродрель.	Работа по плану. Рассказ правил ТБ.	Найди одним словом.
213.	Практическое занятие. Определение дефектов деталей на глаз. Определение дефектов деталей с помощью измерительного инструмента.	1		Учебные станки.	Работа по плану.	Определение дефектов на глаз.

214.	Практическое занятие. Исправление дефектов винтов прогонкой резьбы.	1		Учебные станки.	Работа по плану.	Кроссворд «Нарезание резьбы».
215.	Практическое занятие. Исправление дефектов гаек прогонкой резьбы.	1		Учебные станки.	Работа по плану.	Найди нужный инструмент.
216.	Практическое занятие. Припиливание граней для захвата гаечным ключом. Снятие фасок на торце винта.	1		Учебные станки.	Работа по плану.	Кроссворд «Опиливание».
217.	Практическое занятие. Удаление шплинтов. Удаление цилиндрических штифтов.	1		Учебные станки.	Работа по плану.	Найди отличия.
218.	Практическое занятие. Удаление конических штифтов.	1		Учебные станки.	Работа по плану.	Часть от целого.
219.	Практическое занятие. Удаление призматических шпонок. Удаление сегментных шпонок.	1		Учебные станки.	Работа по плану.	Дать общее понятие из набора слов.
220.	Практическое занятие. Съём подшипников качения.	1		Учебные станки.	Работа по плану.	Кроссворд «Подшипники».
221.	Практическое занятие. Съём шкивов. Съём муфт.	1		Учебные станки.	Работа по плану.	Из определенного набора букв собрать название инструмента.
222.	Практическое занятие. Разметка по месту.	1		Учебные станки.	Работа по плану. Рассказ	Найди спрятанное

	Сверление отверстий дрелью с нарезанием резьбы в станине станка.			Электродрель.	правил ТБ.	слово.
223.	Практическое занятие. Удаление заусенцев. Шабрение направляющих.	1		Учебные станки.	Работа по плану.	Убери лишний инструмент.
224.	Практическое занятие. Шлифование направляющих.	1		Учебные станки.	Работа по плану.	Кроссворд «Шлифование».
225.	Практическое занятие. Промывка деталей. Протирка деталей.	1		Учебные станки.	Работа по плану.	Вставь пропущенные слова.
226.	Практическое занятие. Смазка деталей.	1		Учебные станки.	Работа по плану.	Подбери нужную смазку.
227.	Практическое занятие. Сборка узлов.	1		Учебные станки.	Работа по плану.	Найди отличия.
228.	Практическое занятие. Стопорение резьбовых соединений контрагайкой.	1		Учебные станки.	Работа по плану.	Угадай инструмент.
229.	Практическое занятие. Стопорение резьбовых соединений шплинтом, проволокой.	1		Учебные станки.	Работа по плану.	Запомни расположение инструмента и разложи их правильно.
230.	Практическое занятие. Стопорение резьбовых соединений пружинной шайбой.	1		Учебные станки.	Работа по плану.	Записать как можно больше слов к теме.
231.	Практическое занятие. Стопорение резьбовых соединений шайбой с	1		Учебные станки.	Работа по плану.	Найди одним словом.

	отгибаемым краем.					
	б) Изготовление накидного ключа и токарному станку.					
232.	Теоретическое занятие. Ознакомление с образцом изделия, составление плана работы. Подбор заготовки, обрезание, подрезание торца.	1		Образец.	Составление плана работы. Работа по плану.	Чтение плана работы.
233.	Практическое занятие. Обтачивание стержня по заданному диаметру.	1		Образец. Станок ТВ - 4.	Работа по плану. Рассказ правил ТБ.	Игра «Измеряем на глазок».
234.	Практическое занятие. Подрезание второго торца, сверление.	1		Образец. Сверлильный станок.	Работа по плану. Рассказ правил ТБ.	Дать общее понятие из набора слов.
235.	Практическое занятие. Практическое занятие. Растачивание по заданным размерам, сверление отверстия.	1		Образец. Сверлильный станок.	Работа по плану. Рассказ правил ТБ.	Угадай инструмент.
236.	Практическое занятие. Подбор заготовки под рукоятку ключа, обтачивание.	1		Образец. Станок ТВ - 4.	Работа по плану. Рассказ правил ТБ.	Из какого профиля металла можно изготовить это изделие.
237.	Практическое занятие. Сборка изделия, расклепывание торцов рукоятки.	1		Образец.	Работа по плану.	Вставь пропущенные слова.
238.	Практическое занятие. Анализ качества выполненного изделия в групповой беседе	1		Образец.	Работа по плану.	Сравнение с образцом.

	с учащимися.					
--	--------------	--	--	--	--	--

Приложение № 2

Контрольно-измерительные материалы

№1

Вопросы теста:

1. Основным инструментом для работы на токарном станке является:

- А) фреза;
- Б) сверло;
- В) резец.

2. Плоским напильником обрабатывают:

- А) плоские поверхности;
- Б) плоские и вогнутые поверхности;
- В) плоские и выпуклые поверхности.

3. Какой вид соединений относится к разъёмным соединениям:

- А) болтовое соединение;
- Б) соединение заклёпками;
- В) подвижное соединение.

4. Какой из перечисленных способов разметки наиболее приемлем для пространственной разметки:

- А) по чертежу;

- Б) по образцу;
- В) по шаблону.

5. Выберите наиболее простой способ разметки из перечисленных:

- А) по образцу;
- Б) по шаблону;
- В) по чертежу.

6. Выполняя рубку в тисках мы сможем:

- А) разрубить и вырубить;
- Б) вырубить;
- В) отрубить.

7. Инструмент для клёпки – натяжка используется:

- А) для клёпки впотай;
- Б) для клёпки заклёпками с полукруглой головкой;
- В) в обоих перечисленных случаях.

8. В каком варианте ответа перечислены только приспособления:

- А) вороток, машинные тиски, станина, плашкодержатель;
- Б) слесарные тиски, машинные тиски, шпиндель, вороток;
- В) машинные тиски, вороток, плашкодержатель, слесарные тиски, трёхкулачковый патрон.

№2

Вопросы теста:

1. Каким из перечисленных свойств непременно должен обладать металл для изготовления заклёпок:

- А) пластичность;
- Б) прочность;
- В) упругость.

2. Сталь, это сплав железа с углеродом, где:

- А) углерода не менее 2%;
- Б) углерода от 2% до 4%;
- В) углерода не более 2%.

3. Кровельная сталь, это листовой металл толщиной:

- А) до 1 мм;
- Б) от 0,5 мм до 1 мм;
- В) от 1 мм до 2 мм.

4. Свойство металла – твёрдость, относится к:

- А) физическим свойствам;
- Б) механическим свойствам
- В) химическим свойствам.

5. Термическая обработка стали, при которой изделие становится более твёрдым, называется:

- А) отжиг;
- Б) воронение;
- В) закалка.

6. С увеличением содержания углерода сталь становится:

- А) более мягкой;
- Б) более пластичной;
- В) более твёрдой и хрупкой.

7. Отделка изделий шлифованием выполняется при помощи:

- А) личного напильника;
- Б) драчёвого напильника или шлифовальной шкурки;
- В) бархатного напильника или шлифовальной шкурки.

8. Какие металлы и сплавы более подвержены коррозии:

- А) чёрные металлы;
- Б) цветные металлы и их сплавы;
- В) легированные стали.

9. К обработке металлов без снятия стружки относится:

- А) обработка на фрезерном станке;
- Б) литейное производство;
- В) нарезание резьбы.

10. Чугун по сравнению со сталью:

- А) более прочный;
- Б) более мягкий;
- В) более твёрдый.

№3.

Вопросы теста:

1. Каким измерительным инструментом можно измерить диаметр заготовки с точностью до 0,1мм, установленной в центрах токарного станка?

- а. линейкой;
- б. кронциркулем;
- в. штангенциркулем;
- г. микрометром.

2. Каким инструментом можно получить отверстие заданного размера в тонколистовом металле?

- а. кернером;
- б. пробойником;
- в. зубилом;
- г. ножницами по металлу.

3. Основное отличие стали от чугуна:

- а: твердостью;
- б: прочностью;
- в: содержанием углерода;
- г: коррозионной стойкостью.

4. К технологическим машинам относится:

- а: штангенциркуль;
- б: токарный станок;
- в: метчик;
- г: шерхебель.

5. Для разметки центров будущих отверстий используется:

- а. стамеска;
- б. кернер;
- в. дрель;

г. киянка.

6. При сборке резьбовых соединений под гайку подкладывают:

- а. шплинт;
- б. шайбу;
- в. гайку большего диаметра;
- г. резиновую прокладку.

7. Каким слесарным инструментом размечают и проверяют углы в 90° ?

- а. циркулем;
- б. рейсмусом;
- в. угольником;
- г. стамеской

8. Инструмент для нарезания внутренней резьбы в металлических деталях:

- а: планшайба;
- б: метчик;
- в: малка;
- г: плашка.

9. Какая передача используется в слесарных тисках?

- а: винтовая;
- б: реечная;
- в: цепная;
- г: ременная.

10. Разъемными соединениями деталей являются:

- а: заклепочные;
- б: резьбовые;

в: клеевые;
г: пайкой.

№4

Вопросы теста:

1. На токарном станке ТВ-7, можно выполнить следующие операции:

- А) обтачивание, нарезание резьбы, фрезерование;
- Б) обтачивание, сверление, нарезание резьбы, растачивание;
- В) обтачивание, сверление, фрезерование канавок, шлифование.

2. На каком из перечисленных станков осуществляются основные движения: вращательное и поступательное движения инструмента?

- А) На сверлильном;
- Б) На токарном;
- В) На фрезерном.

3. Для закрепления заготовок на сверлильном станке служат:

- А) трёхкулачковый патрон, машинные тиски, прижимные планки;
- Б) слесарные тиски, прижимные планки, ручные тиски;
- В) машинные тиски, прижимные планки, ручные тиски.

4. Точность измерения штангенциркуля ШЦ-1:

- А) 0,05 мм;
- Б) 0,1 мм;
- В) 1 мм.

5. Коррозия, это разрушение металлов и сплавов, в следствии:

- А) воздействия на них внешних сил;
- Б) воздействия их с внешней средой;
- В) воздействия их с внешней средой и воздействия на них внешних сил.

6. Основными движениями на токарном станке считаются:

- А) вращательное движение заготовки и поступательное движение инструмента (резца, сверла);
- Б) вращательное движение инструмента и поступательное движение заготовки;
- В) вращательное и поступательное движение инструмента.

7. При выполнении какой из перечисленных слесарных операций, не оставляют припуск на последующую обработку?

- А) Резание ножовкой;
- Б) Рубка металла;
- В) Резание слесарными ножницами.

8. Свойство металла возвращать свою первоначальную форму, после прекращения действия внешних сил это:

- А) прочность;
- Б) упругость;
- В) пластичность.

9. Коррозионная стойкость металла, это:

- А) механическое свойство;
- Б) химическое свойство;
- В) физическое свойство.

10. Каким из перечисленных свойств непременно должен обладать металл для изготовления заклёпок:

- А) пластичность;
- Б) прочность;
- В) упругость.

11. Сталь, это сплав железа с углеродом, где:

- А) углерода не менее 2%;
- Б) углерода от 2% до 4%;
- В) углерода не более 2%.

12. Кровельная сталь, это листовый металл толщиной:

- А) до 1 мм;
- Б) от 0,5 мм до 1 мм;
- В) от 1 мм до 2 мм.

13. Свойство металла – твёрдость, относится к:

- А) физическим свойствам;
- Б) механическим свойствам
- В) химическим свойствам.

14. Термическая обработка стали, при которой изделие становится более твёрдым, называется:

- А) отжиг;
- Б) воронение;
- В) закалка.

15. С увеличением содержания углерода сталь становится:

- А) более мягкой;
- Б) более пластичной;
- В) более твёрдой и хрупкой.

№ 5

Вопросы теста:

1. К тонкому листовому металлу относятся листы металла:

- А) толщиной до 2 мм;
- Б) толщиной до 1 мм;
- В) толщиной от 0,5 мм до 1 мм.

2. Нанесение на заготовку линий и точек, для обозначения границ обработки и центров отверстий называется:

- А) эскиз;
- Б) разметка;
- В) чертёж.

3. К какому виду соединений относится клёпка?

- А) разъёмным;
- Б) неразъёмным;
- В) неподвижным.

4. Инструмент для нарезания внутренней резьбы называется:

- А) плашка;
- Б) вороток;
- В) метчик.

5. Кернер, это инструмент используемый:

- А) для выполнения отверстий;
- Б) для рубки металла;
- В) для разметки.

6. Шарнирное соединение относится:

- А) к неразъёмным соединениям;
- Б) к неподвижным соединениям;
- В) к подвижным соединениям.

7. Распиливание отверстий и проём выполняется:

- А) напильником;
- Б) круглым напильником;
- В) слесарной ножовкой.

8. Изображение детали в натуральную величину, или в масштабе с простановкой размеров, это:

- А) чертёж;
- Б) эскиз;
- В) наглядное изображение.

9. Из перечисленных напильников наиболее крупную насечку имеет:

- А) драчёвый;
- Б) бархатный;
- В) личной.

10. Отделка изделий служит для:

- А) придания изделию лучшего эстетического вида;
- Б) придания изделию лучшего эстетического вида, защиты изделия от коррозии;
- В) придания изделию лучшего эстетического вида, защиты изделия от коррозии, продления срока службы изделия.

Итоговый тест**Вопросы теста:**

1. Каким измерительным инструментом можно измерить диаметр заготовки с точностью до 0,1мм, установленной в центрах токарного станка?

- а. линейкой;
- б. кронциркулем;
- в. штангенциркулем;
- г. микрометром.

2. Каким инструментом можно получить отверстие заданного размера в тонколистовом металле?

- а. кернером;
- б. пробойником;
- в. зубилом;
- г. ножницами по металлу.

3. Основное отличие стали от чугуна:

- а: твердостью;
- б: прочностью;
- в: содержанием углерода;
- г: коррозионной стойкостью.

4. К технологическим машинам относится:

- а: штангенциркуль;
- б: токарный станок;
- в: метчик;
- г: шерхебель.

5. Для разметки центров будущих отверстий используется:

- а. стамеска;
- б. кернер;
- в. дрель;
- г. киянка.

6. При сборке резьбовых соединений под гайку подкладывают:

- а. шплинт;
- б. шайбу;
- в. гайку большего диаметра;
- г. резиновую прокладку.

7. Каким слесарным инструментом размечают и проверяют углы в 90° ?

- а. циркулем;
- б. рейсмусом;
- в. угольником;
- г. стамеской

8. Инструмент для нарезания внутренней резьбы в металлических деталях:

- а: планшайба;
- б: метчик;
- в: малка;
- г: плашка.

9. Какая передача используется в слесарных тисках?

- а: винтовая;
- б: реечная;
- в: цепная;
- г: ременная.

10. Разъемными соединениями деталей являются:

- а: заклепочные;
- б: резьбовые;
- в: клеевые;
- г: пайкой.

11. Коррозионная стойкость металла, это:

- А) механическое свойство;
- Б) химическое свойство;
- В) физическое свойство.

12. Каким из перечисленных свойств непременно должен обладать металл для изготовления заклёпок:

- А) пластичность;
- Б) прочность;
- В) упругость.

13. Сталь, это сплав железа с углеродом, где:

- А) углерода не менее 2%;
- Б) углерода от 2% до 4%;
- В) углерода не более 2%.

14. Кровельная сталь, это листовой металл толщиной:

- А) до 1 мм;
- Б) от 0,5 мм до 1 мм;
- В) от 1 мм до 2 мм.

15. Свойство металла – твёрдость, относится к:

- А) физическим свойствам;
- Б) механическим свойствам
- В) химическим свойствам.

16. Термическая обработка стали, при которой изделие становится более твёрдым, называется:

- А) отжиг;
- Б) воронение;
- В) закалка.

17. С увеличением содержания углерода сталь становится:

- А) более мягкой;
- Б) более пластичной;
- В) более твёрдой и хрупкой.

18. Отделка изделий шлифованием выполняется при помощи:

- А) личного напильника;
- Б) драчёвого напильника или шлифовальной шкурки;
- В) бархатного напильника или шлифовальной шкурки.

19. Какие металлы и сплавы более подвержены коррозии:

- А) чёрные металлы;
- Б) цветные металлы и их сплавы;
- В) легированные стали.

20. К обработке металлов без снятия стружки относится:

- А) обработка на фрезерном станке;
- Б) литейное производство;
- В) нарезание резьбы.

Лист корректировки календарно-тематического планирования

№ п/п	Тема	Сроки		Примечания (причина)
		По плану	Фактически	