**Ростовская область, Мартыновский район, х. Арбузов**

**Муниципальное бюджетное общеобразовательное учреждение –**

**основная общеобразовательная школа № 16 х. Арбузов**

Рассмотрена, Согласована: Утверждаю:

рекомендована для утверждения. Заместитель директора по УВР Директор МБОУ ООШ № 16 х. Арбузов

Руководитель МС приказ № 81 от 31.08.2016г.

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ З.И. Нариманян \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ Г.А. Краснова

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ Р.Д. Сухорукова 29.08.2016г.

Протокол № 1 от 29.08.2016г.

**РАБОЧАЯ ПРОГРАММА**

по технологии

Уровень общего образования (класс) основное общее, 7 класс

Количество часов 68 учебных часа

Учитель Ефименко Сергей Анатольевич

Программа разработана на основе

Программы по технологии 5-8 классы: Программа И. А. Сасова, А. В. Марченко. - М.:

Вентана-Граф, 2010.

2016-2017 учебный год

**1 Раздел «Пояснительная записка»**

Рабочая программа по Технологии составлена на основе:

* Федерального компонента государственного стандарта общего образования;
* Примерной программы основного общего образования по направлению «Технология. Технический труд» (М.: МОН, 2005);
* *Сасова, И. А.* Технология. 5-8 классы: Программа / И. А. Сасова, А. В. Марченко. – М.: Вентана-Граф, 2007.

По базисному учебному плану школы на изучение курса «Технология» в 7 классе отводится 2 часа в неделю, за учебный год – 68 часов, по школьному расписанию уроки проводятся в пятницу.

Рабочая программа ориентирована на использование следующих учебников, учебных и учебно-методических пособий.

Учебная литература:

Учебник включен в федеральный перечень.

Технология: 7 класс: Учебник для учащихся общеобразовательных уч­реждений (вариант для мальчиков)/ Под ред. И.А. Сасовой. - М.: Вентана-Граф, 2012. - 144 с: ил.

Дополнительная литература:

* *Сасова, И. А.* Технология. 5-8 классы: Программа / И. А. Сасова, А. В. Марченко. -М.: Вентана-Граф, 2007. - 96 с.
* Технология. 5-8 классы: (Технический труд): развернутое тематическое планирование по программе И.А.Сасовой, А.В.Марченко/ авт.-сост. В.П.Боровых. – Волгоград: Учитель, 2010. – 107с.
* Метод проектов в техническом образовании школьников: Пособие для учителя/ Под ред. И.А. Сасовой. – М.: Вентана-Графф, 2004. – 296с.: ил.

Внесенные изменения:

1. Проектную деятельность с учащимися целесообразно проводить во время изучения тематических блоков, целью более глубокого ре­шения учебно-производственных задач, связанных с разработкой и осуществлением проекта изготовления определенного продукта (изделия) и его реализацией.
2. Для информационно-компьютерной поддержки учебного процесса предполагается ис­пользование следующих программно-педагогических средств, реализуемых с помощью ком­пьютера: слайд-лекции, программы обучения, игровые программы.

**2 Раздел «Требования к уровню подготовки учащихся 7 класса»**

*Учащиеся должны* **знать:**

* что такое технический рисунок, эскиз и чертеж;
* основные параметры качества детали: форма, шероховатость и размеры каждой эле­ментарной поверхности, их взаимное расположение; уметь осуществлять их контроль;
* пути предупреждения негативных последствий трудовой деятельности человека на ок­ружающую среду и собственное здоровье;
* виды пиломатериалов; уметь учитывать их свойства при обработке;
* общее устройство слесарного верстака, основные правила пользования им при выполне­нии слесарных операций;
* назначение, устройство и принцип действия простейшего слесарного инструмента (разметочного, ударного и режущего) и приспособлений для клепки; уметь пользоваться ими при выполнении соответствующих операций;
* основные виды механизмов по выполняемым ими функциям, а также по используе­мым в них рабочим частям;
* возможности и использование ЭВМ в процессе работы для выполнения необходимых расчетов, получения необходимой информации о технологии обработки деталей и сборки изделий;
* источники и носители информации, способы получения, хранения и поиска информации; « общее устройство и принцип работы деревообрабатывающих станков токарной группы;
* виды неисправностей вентильных головок и пути их устранения;

**уметь:**

* рационально организовывать рабочее место и соблюдать правила безопасности труда и личной гигиены при выполнении всех указанных работ;
* осуществлять наладку простейших ручных инструментов (шерхебеля, рубанка, но­жовки по металлу) и токарного станка по дереву на заданную форму и размеры, обеспечи­вать требуемую точность взаимного расположения поверхностей;
* производить простейшую наладку станков (сверлильного, токарного по дереву), вы­полнять основные ручные и станочные операции;
* читать простейшие технические рисунки и чертежи плоских и призматических дета­лей и деталей типа тел вращения;
* составлять содержание инструкционно-технологических карт и пользоваться ими при выполнении работ;
* графически изображать основные виды механизмов передач;
* находить необходимую техническую информацию;
* осуществлять визуальный и инструментальный контроль качества изготавливаемых изделий;
* читать чертежи и технологические карты, выявлять технические требования, предъ­являемые к детали;
* выполнять основные учебно-производственные операции и изготавливать детали на сверлильном, токарном и фрезерном станках;
* выполнять шиповые столярные соединения;
* шлифовать и полировать плоские металлические поверхности;
* выявлять и использовать простейшие способы технологии художественной отделки древесины (шлифовка, выжигание, отделка поверхностей материалов красками и лаками);
* применять политехнические и технологические знания и умения в самостоятельной практической деятельности.

**Должны владеть компетенциями:**

* ценностно-смысловой;
* деятельностной;
* социально-трудовой;
* познавательно-смысловой;
* информационно-коммуникативной;
* межкультурной;
* учебно-познавательной.

**Способны решать следующие жизненно-практические задачи:**

* вести экологически здоровый образ жизни;
* использовать ПЭВМ для решения технологических, конструкторских, экономических задач; как источник информации;
* планировать и оформлять интерьер: проводить уборку квартиры, ухаживать за одеждой и обувью; соблюдать гигиену; выражать уважение и заботу членам семьи, принимать гостей и правильно вести себя в гостях;
* проектировать и изготавливать полезные изделия из конструкционных и поделочных материалов.

**ОЦЕНКА ЗНАНИЙ, УМЕНИЙ И НАВЫКОВ ШКОЛЬЛНИКОВ**

**НА УРОКЕ ТЕХНОЛОГИИ.**

Проверка знаний, умений и навыков завершается оценкой. На занятиях в мастерских применяется пятибалльная система оценки, как и по остальным учебным предметам. Оценку следует выставлять за отдельные законченные с точки зрения технологии этапы трудового процесса.

Таким этапом служит операция (разметка, сверление и т. д.), а в некоторых случаях — переход (например, опиливание одной поверхности напильником с крупной насечкой). Поэтому на одних уроках работа учащихся может не оцениваться, а на других им может быть выставлено две и более оценок.

Оценка выполнения отдельных операций целесообразна особенно в период их изучения. Очевидно, в таком случае общая оценка за изделие будет складываться из оценок за отдельные операции. При выполнении комплексных работ, включающих операции, с которыми учащиеся уже знакомы, оценка может выставляться сразу по результатам проверки готового изделия.

Оценка должна быть мотивированной, т. е. учитель объясняет учащимся, почему данная работа оценивается тем или иным баллом. Это требование очень важно соблюдать на протяжении всего обучения в мастерских, и особенно в IV—VI классах, когда учащиеся не умеют еще самостоятельно оценить свою практическую работу и поэтому о своих достижениях судят исключительно на основании заключения учителя. Мотивировка оценки учителем, заключающаяся по сути в анализе работы учащихся, позволяет последним понять свои ошибки, осознать требования, предъявляемые к их деятельности в мастерских. В результате учащиеся постепенно приучаются к самооценке своей работы. Опыт показывает, что в VII—VIII классах учащиеся умеют уже сами оценить свою работу на основании технических требований к трудовому заданию, сформулированных учителем. Значение этого обстоятельства трудно переоценить, если учесть, что самооценка своей деятельности является очень важным качеством, необходимым для любого участника современного общественного производства.

Оценка должна быть объективной. В связи с этим требованием нужно прежде всего указать, что на оценку не должна влиять дисциплина учащихся. Однако учащимся надо объяснять, что нарушение дисциплины часто приводит к снижению качества работы. Так, например, отвлекаясь от работы разговорами, учащиеся не следят за правильным положением инструментов и допускают ошибки. В таких случаях, снижая оценку, необходимо указывать учащимся причину ошибки. Тогда оценка работы будет способствовать укреплению сознательной дисциплины.

Объективность оценки основывается на количественных и качественных показателях (точность изделия, количество изделий и др.), позволяющих сопоставить результаты труда отдельных учащихся. Объективность оценки

заключается также в том, что она выставляется на базе единых требований. Рассмотрим эти требования более подробно:

1. Точность обработки. Точность — требование, которое сопровождает изготовление любой продукции, в том числе продукции машиностроительной и деревообрабатывающей промышленности.

В настоящее время нет еще научно обоснованных требований к точности изделий учащихся. Не сформулированы также четкие технические требования, которые можно предъявить к качеству изделий. Между тем наблюдения за работой учащихся показывают, что предъявление определенных требований к точности работы повышает интерес учащихся к трудовым заданиям, у них возрастает чувстве ответственности за выполняемую работу.

Учитывая положительное влияние требований точности на ход занятий в мастерских, учителя труда должны самостоятельно разрабатывать эти требования, обобщая опыт своей работы. Требования должны определяться отдельно для каждой трудовой операции с учетом того, в каком классе она выполняется. Так, например, исследования, проводившиеся в пятых классах, позволяют сделать ряд выводов в отношении требований к точности разметки:

1) учащимся доступна плоскостная разметка деталей прямолинейных очертаний несложной конфигурации;

2) учащиеся справляется с разметкой по чертежу; применять разметку по шаблону целесообразно в начале обучения, а также на более поздних его этапах для сложных изделий;

3) достигается точность разметки в пределах ±0,5 мм;

4) точность разметки не зависит от твердости заготовки;

5) при разметке от базовых линий (или кромок) достигается большая точность, чем при разметке от осевых линий;

6) такие требования к точности разметки, как параллельность и перпендикулярность линий, должны вводиться не одновременно, а последовательно.

К сожалению, по многим другим операциям исследования еще не проводились, поэтому в настоящее время приходится пользоваться лишь ориентировочными требованиями к точности обработки, которые подлежат дифференциации учителями труда применительно к каждой трудовой операции. Исследования показали, что для пятых классов к концу первого полугодия точность изделий может быть в пределах ±1...2 мм;

для шестых классов —от ±0,3 до ±0,4 мм (металл) и

от ±0,5 до ±0,8 мм (древесина); для седьмых классов—от ±0,1 до ±0,2 мм (металл) и от ±0,2 до ±0,3 мм (древесина);

для восьмых классов — ±0,1 мм.

Поле допуска устанавливается с таким расчетом, чтобы оно охватывало типичные отклонения от заданной точности размеров, допускаемые учащимися. Например, при работе на металлорежущем токарном станке подавляющее большинство учащихся достигает точность в поле допуска ±0,1... ±0,3 мм. Оценочные баллы соответственно «5», «4», «3». Отклонения более ±0,3 мм оцениваются баллом «2» либо «1».

2. Норма времени. По поводу нормирования существует точка зрения, что ограничивать выполнение трудового задания во времени следует лишь после того, как учащиеся овладеют приемами выполнения трудовых операций. При этом исходят из того, что учащиеся не могут одновременно следить за качеством выполнения работы и стремиться выполнить ее в определенный срок и что при введении нормы времени на первом этапе обучения количественные показатели повышаются за счет качества. Действительно, учащиеся IV—V классов очень часто стремятся побыстрее придать заготовке форму, представленную на чертеже, и не стараются выдержать заданную точность и чистоту поверхности. Однако наблюдения за работой учащихся IV— V классов показывают, что введение нормы времени заставляет учащихся уделять большое внимание точности и соблюдению других технических требований. И если учащиеся перевыполняют нормы времени за счет качества изделий, учитель объясняет, почему таким образом не следует достигать высокой произ¬водительности труда, и предлагает доработать изделие. Таким образом, нормирование труда оказывает дисциплинирующее воздействие на учащихся, приучает их к экономному использованию времени. В VII—VIII классах нормирование труда способствует развитию технического творчества, побуждает к рационализации, направленной на повышение производительности труда. Стремясь перевыполнить норму времени, учащиеся вносят предложения по рационализации технологического процесса, усовершенствованию организации труда, применению несложных приспособлений и др.

В практике работы промышленных предприятий применяются два основных метода нормирования труда: опытно-статистический и расчетноаналитический.

Для занятий в мастерских более приемлем опытно-статистический метод нормирования. Он основывается на субъективном опыте того лица, которое ведет нормирование, либо на опыте выполнения аналогичных работ, если таковые имели уже место на данном предприятии и были зафиксированы. При этом учитываются условия организации труда на данном конкретном предприятии, а также то оборудование и инструменты, которые используются в работе.

В настоящее время школьные мастерские оснащены по-разному. Очень важным является и то обстоятельство, что учащиеся IV—VIII классов значительно различаются по своему физическому развитию. Вполне понятно,

что физическое развитие не может быть снято со счетов при нормировании труда. В таких условиях трудно установить единые нормы времени, приемлемые для всех школ. Поэтому нормирование труда возлагается на учителя, т. е. на занятиях в мастерских применяется фактически опытно статистический метод нормирования.

При определении нормы времени очень важно правильно установить время для отдыха. Организм школьника находится в стадии развития и поэтому не может подвергаться длительным физическим нагрузкам. Поэтому нужно установить не только время отдыха, но и порядок чередования отдыха с работой, а также темп работы. Все перечисленные элементы режима работы определяются учителем на основании наблюдения за работой учащихся в зависимости от характера их деятельности.

2. Знания учащихся. Практическая работа учащихся на занятиях в мастерских строится с опорой на их знания. Поэтому

при оценке их деятельности необходимо учитывать, в каком объеме и насколько глубоко усвоен учащимися программный материал.

3. Правильность выполнения трудовых приемов. Трудовая операция состоит из приемов, каждый прием выработан многолетней практикой и выполняется в такой последовательности и при такой конструкции составляющих его движений, которая обеспечивает наименьшую затрату физического труда рабочего и в то же время наибольшую производительность. Поэтому указания по хватке инструмента, рабочей позе, положению инструмента относительно обрабатываемой поверхности должны строго выполняться учащимися. Умение правильно выполнять трудовые приемы оценивается учителем.

4. Организация рабочего места. Опыт работы новаторов производства убеждает в том, что в правильной организации рабочего места кроются большие резервы для повышения производительности труда. Именно поэтому с первых занятий в мастерских этому вопросу уделяется большое внимание. Умением правильно организовать свое рабочее место характеризуется в значительной мере уровень трудовой культуры учащихся.

5. Соблюдение правил техники безопасности. Работа в мастерских сопряжена с опасностью травматизма, если нарушаются правила техники безопасности.

Возможность нарушения правил техники безопасности учащимися весьма реальна, так как они зачастую проявляют свойственную своему возрасту беспечность в надежде на то, что «ничего не случится». Необходимо снижать оценку тем учащимся, которые нарушают правила техники

безопасности, связанные с эксплуатацией оборудования и инструментов, правилами выполнения трудовых приемов и др.

Изучение опыта работы учителей трудового обучения позволяет сформулировать такие ориентировочные критерии оценок:

балл «5» — выполняются все требования, причем точность изделия колеблется в пределах Уз поля допуска;

балл «4» — в ответах допускаются неточности, которые самостоятельно исправляются учащимися; точность изделия колеблется в пределах '/2 поля допуска; норма времени превышает установленную на 10—15%; имеют место отдельные случаи неправильного выполнения трудовых приемов, нарушения правил техники безопасности и организации рабочего места, которые не повторяются после замечания учителя;

балл «3» — в ответах допускаются неточности, которые исправляются с помощью учителя; точность изделия колеблется в пределах поля допуска; норма времени выше установленной на 20% и более; имеют место случаи неправильного выполнения трудовых приемов, правил техники безопасности и организации рабочего места, которые повторяются после замечания учителя;

балл «2» — ответы свидетельствуют о незнании основных положений учебного материала; точность изделия выходит за пределы поля допуска; многократно нарушаются правила техники безопасности и организации рабочего места; трудовые приемы выполняются неправильно.

Вполне понятно, что не всегда все критерии оценок оказываются на одном уровне. Например, устный ответ учащегося заслуживает балла «5», качество изделия—«4», а выполнение трудовых приемов — «3». В таком случае оценка выставляется как средний балл.

**Календарно-графическое планирование**

**по технологии 7 класса**

**2016-2017 учебный год**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Четверть** | **№ п/п** | **Тема раздела** | **Кол-во часов** | **Дата**  **прохождения раздела** | **Контрольные работы** |
| 1 | 1 | Введение. | 2 | 05.09 |  |
|  | 2 | Основы проектирования. | 6 | 12.09-26.09 |  |
|  | 3 | Технология обработки древесины с элементами машиноведения. | 20(8) | 03.10-24.10 |  |
| 2 | 1 | Технология обработки древесины с элементами машиноведения. | 12 | 07.11-12.12 |  |
|  | 2 | Технология обработки металлов с элементами машиноведения. | 16(4) | 19.12-26.12 |  |
| 3 | 1 | Технология обработки металлов с элементами машиноведения. | 12 | 09.01-13.02 |  |
|  | 2 | Художественная обработка материалов. Выполнение творческого проекта. | 16(10) | 20.02-20.03 |  |
| 4 | 1 | Художественная обработка материалов. Выполнение творческого проекта. | 6 | 03.04-17.04 |  |
|  | 2 | Технология ведения домашнего хозяйства. | 10 | 24.04-29.05 |  |
|  |  | **Итого часов:** | **70** |  |  |

**График проведения проверочных работ**

**по технологии в 7 классе**

**2016-2017 учебный год**

**Количество плановых проверочных работ:**

Контрольных работ: 0

Практических работ: 10

Самостоятельных работ: 2

Зачёт: 1

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| ***Дата***  ***проведения*** | ***Вид контроля*** | ***Тема проверочной работы*** |
| 24.10 | Практическая работа | Проект «Угольник деревянный» |
| 31.10 | Практическая работа | Изготовление деревянного угольника. |
| 28.11 | Практическая работа | Проект «Подсвечник». |
| 12.12 | Самостоятельная работа | Технологические операции по обработке древесины. |
| 06.02 | Практическая работа | Проект «Шпилька с гайкой». |
| 20.02 | Самостоятельная работа | Механическая обработка металла. |
| 13.03 | Практическая работа | Работа над творческим проектом. |
| 20.03 | Практическая работа | Работа над творческим проектом. |
| 03.04 | Практическая работа | Работа над творческим проектом. |
| 10.04 | Практическая работа | Работа над творческим проектом. |
| 17.04 | Практическая работа | Работа над творческим проектом. |
| 24.04 | Зачет | Защита творческого проекта. |
| 22.05 | Практическая работа | Проект «Я смогу увеличить бюджет своей семьи». |

**Материально-техническое обеспечение кабинета технологии**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| №  п/п | Вид техники | Количество | Состояние | Где используется |
| 1 | Токарный станок по дереву ТСД-120 | 2 | Удовлетворительное | На уроках технологии |
| 2 | Токарный станок по металлу ТВ-7 | 1 | Не Удовлетворительное | На уроках технологии |
| 3 | Фрезерный станок ГФ-100 | 1 | Не Удовлетворительное | На уроках технологии |
| 4 | Заточной станок | 1 | отличное | На уроках технологии |

**Инструменты кабинета технологии**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| №  п/п | Вид инструмента | Количество | Состояние | Где используется |
| 1 | Слесарные тиски | 5 | Удовлетворительное | На уроках  технологии |
| 2 | Слесарный молоток | 4 | Хорошее |
| 3 | Слесарная ножовка | 2 | Удовлетворительное |
| 4 | Ножницы по металлу | 1 | Удовлетворительное |
| 5 | Напильник | 1 | Удовлетворительное |
| 6 | Плоскогубцы | 1 | Удовлетворительное |
| 7 | Зубило | 1 | Удовлетворительное |
| 8 | Чертилка | 5 | Удовлетворительное |
| 9 | Слесарный угольник | 3 | Хорошее |
| 10 | Столярная ножовка | 3 | Удовлетворительное |
| 11 | Ручной лобзик | 5 | Удовлетворительное |
| 12 | Рубанок | 12 | Хорошее |
| 13 | Выжигатель | 2 | Не удовлетворительное |
| 14 | Набор резцов для точения на ТСД-120 | 1 | Хорошее |
| 15 | Стусло | 1 | Хорошее |
| 16 | Киянка | 2 | Удовлетворительное |
| 17 | Стамеска | 1 | Удовлетворительное |

**Методическое обеспечение по технологии**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| №  п/п | Вид техники | Количество | Состояние | Где используется |
| 1 | Дело мастера боится | 1 | Хорошее | На уроках технологии |
| 2 | Изготовление крючка | 1 | Удовлетворительное | На уроках технологии |
| 3 | Изготовление чертилки | 1 | Удовлетворительное | На уроках технологии |
| 4 | Опиливание металла | 1 | Хорошее | На уроках технологии |
| 5 | Основные токарные работы | 1 | Удовлетворительное | На уроках технологии |
| 6 | Правка и разметка тонколистового металла | 1 | Хорошее | На уроках технологии |
| 7 | Приемы работы измерительным инструментом | 1 | Хорошее | На уроках технологии |
| 8 | Прокатка металла | 1 | Удовлетворительное | На уроках технологии |
| 9 | Рабочее место для токарных работ | 1 | Удовлетворительное | На уроках технологии |
| 10 | Рабочее место для фрезерных работ | 1 | Хорошее | На уроках технологии |
| 11 | Соединение деталей заклепками | 1 | Хорошее | На уроках технологии |
| 12 | Токарный станов ТВ-6 | 1 | Удовлетворительное | На уроках технологии |

***Календарно – тематическое планирование по технологии 7 класса***

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **№**  **п/п** | **Раздел, тема**  **урока** | **Кол-во час.** | **Дата**  **проведения** | | **Элементы**  **содержания** | **Требования к уровню подготовки уч-ся** | **Вид**  **контроля** | **Основные**  **виды уч.**  **деят-ти** | **Матер.-технич. обеспечение** |
| **План.** | **Факт.** |
| 1/1  2/2 | Вводное занятие. Современные технологии в жизни человека и общества. |  | **02.09**  **(Iч.)** |  | Содержание курса «Технология». Правила безопасной работы. | Правила безопасного поведения в учебной мастерской. |  | Фронтальная работа |  |
| ***I.*** | ***Сельскохозяйственный труд.***  ***Осенний период*** | **4** |  |  |  |  |  |  |  |
| **Цель:** Формирование у уч-ся технико- технологической грамотности, технологической культуры, культуры труда на земле. | |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 3/1  4/2 | Техника безопасности при работе с сельскохозяйственным инвентарём. Характеристика основных типов почв, понятие «плодородие почвы». |  | **09.09** |  | Способы хранения различные сортов урожая; виды почв;  Способы хранения урожая. | Знать: Т.Б., как хранить различные сорта урожая,  Уметь: разбираться в основных видах почв; обрабатывать почву с/х инвентарем. | П/Р | Фронтальная, групповая работа | Презентация «Характеристика почв» |
| 5/3  6/4 | Способы хранения урожая овощей, клубней и луковиц многолетних растений, овощных культур. Обработка почвы на участке. |  | **16.09** |  | П/Р | Фронтальная, групповая работа | С/Х инвентарь |
| ***II.*** | ***Основы проектирования.*** | ***6*** |  |  |  |  |  |  |  |
| **Цель** изучения данного раздела – научить школьников творчески использовать ЗУН для решения задач, выдвигаемых практикой. | |  |  |  | Требования к проектированию изделий. Методы конструирования. Выполнение чертежей, эскизов, технических рисунков изделия. Подготовка конструкторской и технологической документации с использованием ПК. | **Знать:** с чего начинается технологический проект;правила выполнения чертежа.  **Уметь:** осуществлять дизайн-анализ изделия;использовать ПК в проектной деятельности; представлять результаты проектной деятельности;проводить самооценку результатов выполнения проекта. |  |  |  |
| 7/1  8/2 | Конструкторская и технологическая документация. Правила выполнения чертежей. |  | **23.09** |  | Фронтальный опрос | Фронтальная, индивидуальная работа | Образцы чертежей и технологических карт |
| 9/3  10/4 | Построение проекций детали.  Нанесение размеров на чертеже детали. |  | **30.09** |  | П/р | Фронтальная, индивидуальная работа | Плакат «Нанесение размеров» |
| 11/5  12/6 | Взаимозаменяемость, допуск на размер детали. Использование компьютера при выполнении проектов. |  | **07.10** |  | Фронтальный опрос | Фронтальная, групповая работа | Компьютерный класс |
| ***III.*** | ***Технология обработки древесины с элементами машиноведения.*** | ***18*** |  |  |  |  |  |  |  |
| **Цель** изучения данного раздела – организация самостоятельной творческой завершенной работы по изготовлению изделий из древесины. | |  |  |  | План работы над проектом. Основные физико-механические свойства древесины. Виды соединения деталей из дерева. Этапы изготовления изделия из древесины с элементами шиповых соединений. приемы работы на токарном станке по дереву. | **Знать:** древесные материалы; свойства древесины; виды и способы соединений деталей в изделиях из древесины; инструменты для выполнения столярных соединений; основные элементы шипового столярного соединения; приемы точения древесины на токарном |  |  |  |
| 13/1  14/2 | Свойства древесины. Шиповые соединения. Технология проектирования проекта «Струбцина столярная». |  | **14.10** |  |  | Фронтальная работа | Образцы шиповых соединений деталей. |
| 15/3  16/4 | Технология изготовления шиповых соединений. Правила безопасной работы ручным инструментом по дереву. |  | **21.10** |  | Фронтальный опрос | Фронтальная, индивидуальная работа |
| 17/5  18/6 | Проектирование и изготовление проекта «Угольник деревянный».  Практическая работа «Изготовление угольника» |  | **28.10** |  |
| П/р |
| 19/7  20/8 | Изготовление проекта «Измерительный инструмент – угольник деревянный». Практическая работа «Изготовление деревянного угольника» |  | **11.11**  **(IIч.)** |  | станке ТСД-120.  **Уметь:** обосновывать качества изготовленного изделия (детали); выполнять разметку деталей на основе технологической документации; проводить технологические операции, связанные с обработкой деталей; осуществлять инструментальный контроль качества изделия; осуществлять монтаж изделия; выполнять отделку деревянных изделий; выполнять приемы точения на станке ТСД-120. | П/р | Групповая работа | Заготовки, инструменты |
| 21/9  22/10 | Подготовка токарного станка ТСД-120 к работе. Правила безопасной работы на токарном станке ТСД-120. |  | **18.11** |  |  | Фронтальная работа | Инструкция ТБ |
| 23/11  24/12 | Приемы обработки конических и фасонных поверхностей на токарном станке ТСД-120. Нарезание на заготовке резьбы. |  | **25.11** |  | Фронтальный опрос | Фронтальная работа | Токарный станок, резцы, заготовка |
| 25/13  26/14 | Проект «Подсвечник»  Технология изготовления. |  | **02.12** |  | П/р | Фронтальная, индивидуальная работа | Образцы подсвечников |
| 27/15  28/16 | Технология точения подсвечника на токарном станке ТСД-120. Технология заточки резцов. |  | **09.12** |  | П/р | Фронтальная, индивидуальная работа | Токарный станок, заготовка |
| 29/17  30/18 | Внутреннее точение древесины на токарном станке. Самостоятельная работа на тему «Технологические операции по обработке древесины». |  | **16.12** |  | С/р | Тест (2в.) |
| **№**  **п/п** | **Раздел, тема**  **урока** | **Кол-во час.** | **Дата**  **проведения** | | **Элементы**  **содержания** | **Требования к уровню подготовки уч-ся** | **Вид**  **контроля** | **Основные**  **виды уч.**  **деят-ти** | **Матер.-технич. обеспечение** |
| **План.** | **Факт.** |
| ***IV.*** | ***Технология обработки металлов с элементами машиноведения.*** | ***12*** |  |  |  |  |  |  |  |
| **Цель** изучения данного раздела – организация самостоятельной творческой завершенной работы по изготовлению изделий из металла. | |  |  |  | Стали: квалификация, свойства, применение, маркировка сталей. Виды термообработки. Токарный и фрезерный станки по обработке металла. Обработка металлов на ТВ-6. Приемы работы на токарно-винторезном станке. | **Знать:** виды сталей; их маркировку; свойства сталей; виды термообработки;способы защиты материалов от воздействия окружающей среды;назначение и устройство токарного станка ТВ-6, НГФ-1100Ш4; основные режимы резания;  виды токарных резцов и их основные элементы; методы контроля качества; назначение и виды резьбы;традиционные виды ремесел, народных промыслов.  **Уметь:** определять свойства стали; организовывать рабочее место; устанавливать деталь, резец, фрезу; выбирать режимы резания; классифицировать виды соединений; составлять технологическую карту изготовления деталей;осуществлять инструментальный контроль качества изделия. |  |  |  |
| 31/1  32/2 | Стали: Классификация, свойства, применение. Термическая обработка сталей. |  | **23.12** |  |  | Фронтальная работа | Плакат,  презентация |
| 33/3  34/4 | Обработка металла на токарно-винторезном станке ТВ-6. Техника безопасности при работе на ТВ-6. |  | **13.01**  **(IIIч.)** |  | Фронтальный опрос | Фронтальная работа | Плакат |
| 35/5  36/6 | Устройство токарно-винторезного станка. Параметры режима резания при точении. |  | **20.01** |  | Виды и назначение токарных резцов.  Правила техники безопасности. Резьбовые соединения. | Фронтальный опрос | Фронтальная работа | Плакат,  станок |
| 37/7  38/8 | Приемы работы на токарно-винторезном станке. Практическая работа «Точение шайбы». |  | **27.01** |  |  | Фронтальная работа | Плакат, станока |
| 39/9  40/10 | Резьбовые соединения. Технология нарезания резьбы. |  | **03.02** |  | Фронтальный опрос | Фронтальная работа | Плакат, презентация |
| 41/11  42/12 | Проект «Шпилька с гайкой».  Практическая работа над проектом.  Самостоятельная работа на тему  «Механическая обработка металла» |  | **10.02** |  | П/р  С/р | Групповая работа | Инструменты для нарезания резьбы, Самостоятельная работа (2в.) |
| ***V.*** | ***Художественная обработка материалов. Выполнение творческого проекта.*** | ***16*** |  |  |  |  |  |  |  |
| **Цель:** Создание благоприятных условий для самостоятельной творческой работы, проявления своих способностей, фантазии. | |  |  |  | Требования к проектированию изделия. Понятие о техническом задании. История проекта. Выполнение чертежей, эскизов изделия. Обоснование выбора инструмента, оборудования, материалов, вид отделки изделия. Визуальный и инструментальный. | **Знать:** этапы выполнения творческого проекта;методы конструирования;текстовый редактор.  **Уметь:** выполнять разработку несложных проектов, чертежей;конструировать простые изделия с учетом требований дизайна и |  |  |  |
| 43/1  44/2 | Основные требования к проектированию изделий.  Схема творческой деятельности учащихся при выборе проекта. |  | **17.02** |  | Фронтальный опрос | Фронтальная работа | Образцы творческих проектов учащихся |
| 45/3  46/4 | Разработка проекта: «Неваляшка - сестра Матрешки». Выполнение чертежей, технологических карт на изготовление, расчеты. |  | **03.03** |  | П/р | Фронтальная, индивидуальная работа |
| 47/5  48/6 | Выполнение творческого проекта:  выбор заготовки, разметка, пиление. |  | **10.03** |  | контроль качества изделия.  Правила техники безопасности при выполнении работы. | качества; осуществлять самоконтроль своей работы;владеть приемами работы ручным инструментом. уметь работать на токарном станке ТСД-120. проводить расчет себестоимости изделия. проводить защиту и оценку проекта. | П/р | Фронтальная,  групповая, индивидуальная  работа | Инструменты и приспособления, токарный станок, выжигатель, тиски и др. |
| 49/7  50/8 | Выполнение творческого проекта:  Точение древесины на токарном станке ТСД-120. |  | **17.03** |  | П/р |
| 51/9  52/10 | Выполнение творческого проекта «Неваляшка». Точение Неваляшки согласно форме и размеру. |  | **24.03** |  | П/р |
| 53/11  54/12 | Выполнение творческого проекта  «Роспись Неваляшки красками». |  | **07.04**  **(IVч.)** |  | П/р |
| 55/13  56/14 | Выполнение творческого проекта  «Сборка, отделка изделия». |  | **14.04** |  | П/р |
| 57/15  58/16 | Оформление документации на проект, на компьютере.  Защита творческого проекта. |  | **21.04** |  | Зачет | Компьютерный класс |
| **VI.** | ***Сельскохозяйственный труд.***  ***Весенний период*** | **4** |  |  |  |  |  |  |  |
| Цель: Формирование у уч-ся технико- технологической грамотности, технологической культуры, культуры труда на земле. | |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 59/1  60/2 | Техника безопасности при работе с сельскохозяйственным инвентарём. Направления растениеводства на пришкольном участке. |  | **28.04** |  | Основные направления растениеводства на пришкольном участке;  Планировать размещение культур на учебно-опытном участке и в личном подсобном хозяйстве с учётом севооборотов. | Знать: Т.Б., направления растениеводства, севооборот.  Уметь: работать с с/х инвентарем, планировать растениеводство на участке. | П/р | Фронтальная работа | Презентация |
| 61/3  62/4 | Способы размножения растений. Понятия: однолетние, двулетние и многолетние растения. |  | **05.05** |  | П/р | Групповая работа | С/Х инвентарь |
| ***VI.*** | ***Технология ведения домашнего хозяйства.*** | ***6*** |  |  |  |  |  |  |  |
| **Цель** изучения данного раздела – подготовить школьников к использованию технологических ЗУН для рационального ведения домашнего хозяйства. | |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 63/1  64/2 | Интерьер жилых помещений.  Эстетика и экология жилища. |  | **12.05** |  | Интерьер жилых помещений. Бюджет семьи. Организация трудовой деятельности в семье. | **Знать:** средства оформления интерьера;экономику семьи.  **Уметь:** анализировать бюджет семьи;рационально планировать расходы на основе потребностей семьи. |  | Фронтальная работа | Презентация |
| 65/3  66/4 | Экономика домашнего хозяйства. Бюджет семьи. |  | **19.05** |  | Фронтальный опрос | Фронтальная работа | Таблица |
| 67/5  68/6 | Проект «Я смогу увеличить бюджет своей семьи». Обычаи, традиции, правила поведения. |  | **26.05** |  | П/р | Фронтальная, индивидуальная работа |  |