



МИНИСТЕРСТВО ОБРАЗОВАНИЯ ИРКУТСКОЙ ОБЛАСТИ
ГОСУДАРСТВЕННОЕ ОБЩЕОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ КАЗЕННОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ ИРКУТСКОЙ ОБЛАСТИ
«СПЕЦИАЛЬНАЯ (КОРРЕКЦИОННАЯ) ШКОЛА №25 г. Братска»
665717 Иркутская обл., г. Братск, ж.р. Центральный, ул. Комсомольская 10в, тел/факс: 8(3953)41-39-17,
E-mail: format251@yandex.ru

УТВЕРЖДЕНА
Директор ГОКУ СКШ №25
_____ И.В. Трифонова
« ____ » _____ 2022 г

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА
По учебному предмету «Столярное дело»
для обучающихся 6 - 8 классов
на 2022 - 2023 учебный год

Составитель:
учитель столярного дела Дятлов В.В.
I квалификационная категория.

Братск 2022 г.

Пояснительная записка

Рабочая программа по предмету «Столярное дело» разработана на основе следующих нормативно-правовых документов:

1. Федеральный закон от 29 декабря 2012 г. № 273-ФЗ «Об образовании в Российской Федерации»
2. Приказ Министерства образования и науки РФ от 19 декабря 2014 г. № 1599 “Об утверждении федерального государственного образовательного стандарта образования обучающихся с умственной отсталостью (интеллектуальными нарушениями)”
3. Примерная адаптированная основная общеобразовательная программа образования обучающихся с умственной отсталостью (интеллектуальными нарушениями) одобренная решением федерального учебно-методического объединения по общему образованию (протокол от 22 декабря 2015 г. № 4/15)
4. По действующему постановлению Главного государственного санитарного врача РФ.
5. Адаптированная основная общеобразовательная программа для детей с умственной отсталостью (интеллектуальными нарушениями) для 1-9 класса в соответствии с ФГОС образования обучающихся с умственной отсталостью (интеллектуальными нарушениями) вариант 1
6. Учебный план для обучающихся с умственной отсталостью (интеллектуальными нарушениями) I - IV, V - IX класс в соответствии с ФГОС и примерной адаптированной основной общеобразовательной программы образования обучающихся с умственной отсталостью (интеллектуальными нарушениями) (Вариант 1) Государственного образовательного казенного учреждения специальной (коррекционной) школы № 25, г. Братска на весь период обучения.

Цель программы — подготовить школьников к поступлению в ПТУ соответствующего типа и профиля.

Обучение профессиональному труду направлено на решение следующих задач:

- воспитание положительных качеств личности ученика (трудолюбия, настойчивости, умения работать в коллективе и т.д.);
- уважение к людям труда;
- сообщение знаний по видам труда, формирование трудовых качеств, обучение доступным приёмам труда, развитие самостоятельности в труде, привитие интереса к труду;
- формирование организационных умений в труде – вовремя приходить на занятия, организованно входить в кабинет, работать только на своём рабочем месте, правильно располагать на нём материалы и инструменты, убирать их по окончании работы, знать и выполнять правила внутреннего распорядка и безопасной работы, санитарно-гигиенические требования.

Наряду с этими задачами на занятиях трудом решаются и специальные задачи, направленные на коррекцию умственной деятельности школьников.

Коррекционная работа выражается в формировании умений:

- ориентироваться в задании (анализировать объект, условия работы);

- предварительно планировать ход работы над изделием (устанавливать логическую последовательность изготовления изделия, определять приёмы работы и инструменты, нужные для их выполнения, отчитываться о проделанной работе);
- контролировать свою работу (определять правильность действий и результатов, оценивать качество готовых изделий).

В процессе трудового обучения осуществляется исправление недостатков познавательной деятельности: наблюдательности, воображения, речи, пространственной ориентировки, а также недостатков физического развития, особенно мелкой моторики рук.

В учебном плане ГОКУ СКШ №25 г. Братска, который является частью адаптированной основной общеобразовательной программы (АООП 1). Выделяется следующее количество учебных часов для освоения учебного предмета «Столярное дело» по классам.

Класс	Часов в неделю	I четверть	II четверть	III четверть	IV четверть	Часов в год
6 «б» класс	6	47	46	57	51	201
7 «а» класс	6	44	48	56	52	200
7 «б» класс	6	42	48	58	50	198
7 «в» класс	6	46	46	57	51	200
8 «а» класс	8	58	64	76	68	266

В 6 «б» классе содержание предмета представлено следующими разделами по четвертям

№	Наименование раздела	Содержание	Количество часов
1 четверть - 47 часов			
1	Вводное занятие	Задачи обучения в 6 классе. План работы на четверть. Первичный инструктаж по охране труда. Повторение заданий, полученных в 5 классе (материалы и инструменты, применяемые на занятиях по столярному делу; организация рабочего места, устройство верстака, его регулировка и др.).	1 ч
2	Изготовление изделия из деталей круглого сечения	Ручка для лопаты или граблей. Материалы для её изготовления. Технический рисунок изделия с обозначением размеров. Составление последовательности изготовления изделия с опорой на образец, предметно-технологической карты. Подбор материала. Разметка с припусками на обработку. Выпиливание заготовки по заданным размерам. Технические требования к выполнению данной операции. Правила безопасности при строгании изделия. Выстрагивание бруска квадратного сечения. Технические требования к выполнению операции. Диагонали. Нахождение центра квадрата, прямоугольника проведением диагоналей. Разметка центра на торце заготовки. Сострагивание рёбер восьмигранника (скругление). Технические требования к выполнению данной операции. Способы отделки изделия. Обработка ручки напильником или шлифование. Правила безопасности при отделке изделия. Оценка качества готового изделия.	11 ч
3	Строгание. Разметка рейсмусом	Столярный рейсмус: виды, устройство, назначение. Правила безопасности при работе с рейсмусом. Приёмы разметки бруска рейсмусом. Составление последовательности изготовления заготовки. Подбор материала. Выбор и обозначение лицевой стороны прямоугольной заготовки. Разметка бруска с припуском на обработку. Выпиливание заготовки по линиям разметки. Технические требования к выполнению данной операции. Последовательность строгания прямоугольной заготовки. Строгание лицевой пласти и лицевой кромки. Контроль выполнения работы линейкой и угольником. Предупреждение ошибок при строгании брусков. Установка рейсмуса. Разметка толщины заготовки. Строгание пласти бруска до риски. Технические требования к выполнению данной операции. Разметка длины бруска. Отпиливание бруска в размер по длине. Проверка выполненной работы.	10 ч

4.	Геометрическая резьба по дереву.	Резьба по дереву: назначение, виды, материал, инструменты, геометрические узоры и рисунки. Выбор рисунка. Способы нанесения рисунка на поверхность заготовки. Правила безопасности при резьбе. Приёмы выполнения геометрической резьбы (вырезание треугольников на отходах материалов). Возможный брак при выполнении резьбы. Вырезание геометрического орнамента. Технические требования к выполнению резьбы. Отделка изделия морилкой, анилиновыми красителями. Правила безопасной работы при отделке. Выполнение отделки изделия. Коллективный анализ выполненных работ.	10 ч.
5.	Практическое повторение	Последовательность изготовления изделия.	8 ч
6.	Самостоятельная работа	Последовательность изготовления изделия. Анализ выполненной работы.	7 ч

№	Наименование раздела	Содержание	Количество часов
2 четверть - 46 часов			
1.	Вводное занятие	План работы на четверть. Правила безопасной работы в мастерской.	1 час
2.	Угловое соединение вполдерева- концевое брусков	Угловое концевое соединение брусков вполдерева: применение, особенности, последовательность выполнения. Последовательность выполнения углового концевого соединения вполдерева. Шип: назначение, размеры (длина, ширина, толщина), элементы (боковые грани, заплечики). Разметка длины и толщины шипа. Запиливание шипов. Спиливание щёчек у шипов. Подгонка соединения. Основные свойства столярного клея. Последовательность подготовки клея к работе. Условия прочного склеивания деталей: плотность подгонки деталей, сухой материал, прессование, скорость выполнения операций. Склеивание деталей углового концевого соединения брусков (из отходов материалов). Подрамник: детали, материалы для изготовления. Соединение деталей. Выполнение технического рисунка изделия с обозначением размеров. Составление последовательности изготовления изделия. Подбор материалов. Заготовка брусков. Разметка шипов. Технические требования к выполнению данной операции. Запиливание шипов. Спиливание щёчек у шипов. Технические требования к выполнению данной операции. Подгонка соединения и разметка для склеивания. Подготовка клея. Приспособление для прессования. Нанесение клея на детали. Склеивание. Проверка прямоугольности соединения. Установка соединения в зажимах. Закрепление изделия в зажимах верстака. Выстрагивание сторон и кромок подрамника. Технические требования к выполнению данной операции. Зачистка поверхностей изделия. Оценка качества готового изделия.	12 часов
3.	Сверление.	Устройство и назначение сверлильного станка. Правила безопасной работы при сверлении. Организация рабочего места. Понятие - диаметр отверстия. Обозначение диаметр отверстия на чертеже. Назначение и устройство зажимного патрона. Установка сверла в патрон. Элементы спирального сверла с цилиндрическим хвостовиком. Диаметры свёрл. Инструменты для выполнения больших отверстий. Подготовка сверлильного станка к работе. Приёмы работы.	7 часов

4.	Криволинейное пиление. Обработка криволинейной кромки.	Особенности криволинейного пиления. Изделия с криволинейными кромками. Инструменты и приспособления для криволинейного пиления. Выкружная пила: устройство, назначение. Подготовка пилы к работе. Приёмы работы выкружной пилой. Исправимый и не исправимый брак при пилении. Правила работы выкружной пилой. Кронштейн для ампельных растений: детали, материалы. Ориентировка по чертежу. Выполнение технического рисунка. Последовательность изготовления изделия. Способы разметки деталей. Разметка деталей по шаблону. Учёт направления волокон древесины при разметке деталей. Пиление выкружной пилой по кривым линиям. Контроль прямоугольности пропила в направлении толщины доски. Требования к качеству деталей. Выпуклые и вогнутые кромки детали. Радиус. Обозначение радиуса на чертеже. Скругление угла. Точки сопряжения. Последовательность обработки криволинейных кромок. Обработка выпуклых криволинейных кромок рубанком. Правила безопасной работы. Приёмы обработки криволинейных кромок стамеской. Правила безопасной работы стамеской. Напильник драчевый: виды, назначение, форма. Стальная щётка для очистки напильника. Правила безопасной работы. Обработка криволинейных кромок напильником. Зачистка кромок шлифовальной шкуркой. Правила безопасной работы. Сборка кронштейна с помощью шурупов. Оценка качества готового изделия.	13 часов
5.	Практическое повторение	Последовательность изготовления изделия	4 часа
6.	Самостоятельная работа	Последовательность изготовления изделия	9 часов

№	Наименование раздела	Содержание	Количество часов
3 четверть - 57 час.			
1.	Вводное занятие.	План работы на четверть. Правила безопасной работы в мастерской.	1 час
2.	Долбление сквозного и несквозного гнезда	Гнездо как элемент столярного соединения. Виды (сквозное, несквозное), размеры (длина, ширина, глубина). Назначение и устройство столярного долота. Сравнение долота со стамеской. Определение качества долота. Заточка. Правила безопасного пользования. Линия невидимого контура чертежа. Разметка несквозного и сквозного гнезда. Установка рейсмуса для разметки гнезда. Крепление детали при долблении. Последовательность долбления сквозного гнезда. Брак при долблении: виды, предупреждение. Приёмы работы долотом. Приём долбления при ширине гнезда больше ширины долота. Средник для лучковой пилы. Материалы для изготовления. Ориентировка по чертежу. Разметка сквозных гнёзд. Требования к качеству выполнения операции. Долбление сквозных гнёзд. Подчистка гнезда стамеской. Технические требования к качеству выполненной операции. Отделка изделия. Оценка качества готового изделия.	13 часов
3.	Свойства основных пород древесины.	Древесные породы (лиственные, хвойные): произрастание, Промышленное применение. Свойства древесины (твёрдость, прочность, цвет, текстура). Определение древесных пород по образцам древесины.	3 часа
4.	Угловое срединное соединение на шип одинарный сквозной УС-3.	Угловое срединное соединение на шип одинарный сквозной УС-3: применение, элементы (торцевая грань шипа, заплечики, боковые грани шипа, толщина, ширина, длина шипа; глубина, стенки проушины). Последовательность выполнения соединения. Разметка шипа с помощью линейки, угольника, рейсмуса. Пилы для выполнения шиповых соединений. Запиливание шипа. Спиливание щёчек. Разметка гнезда. Долбление сквозного гнезда. Подчистка гнезда стамеской. Подгонка шипа к гнезду. Зависимость прочности соединения от плотности подгонки деталей. Сборка соединения. Скамейка: детали, материалы для изготовления. Соединение деталей. Ориентировка по чертежу. Выполнение технического рисунка. Последовательность изготовления изделия. Подбор материала. Черновая разметка. Крой заготовок. Технические требования к выполнению данной операции. Выстрагивание деталей по заданным размерам. Технические требования к выполнению данной операции. Разметка и отпиливание заготовок по длине. Технические требования к выполнению данной операции. Разметка шипов в ножках, проножке. Запиливание шипов. Спиливание щёчек. Разметка гнёзд в подставках для ножек, ножках. Выдалбливание гнёзд. Технические требования к	24 час

		выполнению данной операции. Подгонка шипов к гнездам. Сборка изделия без клея. Разметка деталей для сиденья скамейки. Отпиливание заготовок. Выстрагивание брусков. Зачистка поверхности брусков шлифовальной шкуркой. Разметка и сверление отверстий под шурупы в брусках сиденья. Правила безопасной работы отвёрткой. Прикрепление брусков сиденья к подставкам ножек шурупами. Правила безопасной работы отвёрткой. Разборка изделия, собранного «насухо». Склеивание ножек с подставками. Склеивание ножек с проножкой. Выдерживание до высыхания клея. Прикрепление брусков сиденья шурупами. Зачистка скамейки шлифовальной шкуркой. Способы отделки изделий. Покрытие изделия лаком. Оценка качества готового изделия	
5.	Практическое повторение	Последовательность изготовления изделия.	8 часов
6.	Самостоятельная работа	Последовательность изготовления изделия.	8 часов

№	Наименование раздела	Содержание	Количество часов
4 четверть - 51 час			
1.	Вводное занятие.	План работы на четверть. Правила безопасной работы в мастерской.	1 час
2.	Угловое концевое соединение на шип открытый, сквозной, одинарный УК-1.	Угловое концевое соединение на шип открытый, сквозной, одинарный УК-1: части соединения, применение, отличительные особенности. Чертёж соединения УК-1. Последовательность выполнения соединения УК-1. Изготовление заготовок. Учёт лицевых сторон деталей при разметке и сборке соединения. Условия прочности соединения. Разметка проушины с кромок и торца. Запиливание проушины внутрь от линии разметки. Подбор инструмента для долбления. Долбление проушины с двух сторон. Контроль угольником при долблении проушины. Разметка шипа. Запиливание шипа справа и слева. Спиливание щёчек. Подгонка и обозначение деталей. Сборка соединения. Рамка для табурета. Детали изделия. Материалы для его изготовления. Ориентировка по чертежу изделия. Подбор материала. Черновая разметка заготовок. Отпиливание деталей. Выстрагивание заготовок по заданным размерам. Чистовая разметка деталей и отпиливание. Технические требования к выполнению данной операции. Разметка проушин с кромок и торца. Запиливание проушин и удаление лишнего материала. Технические требования к выполнению данной операции. Разметка шипов. Запиливание шипов. Спиливание щёчек. Технические требования к выполнению данной операции. Подгонка соединения, обозначения деталей. Сборка	20 часов

		изделия на клею. Зачистка поверхности изделия шлифовальной шкуркой. Оценка качества готового изделия.	
3.	Заточка стамески и долота.	Названия элементов стамески и долота. Угол заточки (заострения). Виды абразивных материалов. Бруски для заточки и правки стамески и долота. Правила безопасной работы при затачивании. Приёмы затачивания. Предупреждение неравномерного износа абразивного бруска. Способы определения качества заточки. Приёмы затачивания. Заточка стамески и долота на бруске. Правка лезвия. Определение качества заточки инструментов.	4 часа
4.	Склеивание.	Клей: назначение, виды (животного происхождения, синтетический); свойства, применение, сравнение. Определение вида клея по внешнему виду и запаху. Критерии выбора клея. Выбор клея для склеивания конкретных изделий. Изготовление клеевого раствора. Определение качества клеевого раствора. Последовательность и режим склеивания при разных видах клея. Склеивание в хомутовых струбинах и механических ваймах.	11 часов
5.	Практическое повторение.	Последовательность изготовления изделия или технология выполнения заточки	6 часов
6.	Контрольная работа	Ответы на вопросы. Анализ выполненной работы	9 часов

В 7 «а» классе содержание предмета представлено следующими разделами по четвертям

№	Наименование раздела	Содержание	Количество часов
1 четверть – 44 часа			
1	Вводное занятие	Повторение изученного в 6 классе. План работы на четверть. Распределение обязанностей и рабочих мест. Первичный инструктаж по охране труда.	1 ч
2	Фугование	Общие сведения о фуговании. Сравнение фугования со строганием рубанком. Инструменты для фугования и их устройство. Двойной нож: назначение, требования к заточке. Разборка и сборка полуфуганка. Подготовка полуфуганка к работе. Настройка полуфуганка. Правила безопасной работы при фуговании. Строгание полуфуганком (на материалоотходах). Подкладная доска для трудового обучения в младших классах. Материалы для подкладной доски. Инструменты для изготовления изделия. Детали щитового изделия. Выполнение чертежа изделия с нанесением размеров. Последовательность изготовления изделия. Название операций по изготовлению изделия. Разметка делянок. Подбор делянок с учётом расположения волокон древесины. Фугование кромок делянок. Технические требования к точности выполнения деталей щитового изделия. Проверка точности обработки детали. Клей для склеивания делянок. Склеивание щита в приспособлении. Технические требования к качеству выполнения данной	15 ч

		операции. Разметка толщины щита. Строгание лицевой пласти щита. Технические требования к качеству выполнения данной операции. Разметка ширины щита. Строгание лицевой кромки щита. Технические требования к качеству выполняемой операции. Разметка длины щита. Отпиливание припуска по длине. Технические требования к качеству выполнения данной технологической операции. Торцевание кромок. Скругление углов. Инструменты для выполнения данных технологических операций. Технологические требования к качеству выполнения операций. Зачистка поверхности щита шлифовальной шкуркой. Оценка качества готового изделия.	
3	Хранение и сушка древесины	Значение правильного хранения материала. Способы хранения древесины. Подготовка древесины к хранению (снятие коры). Естественная и камерная сушка. Виды брака при сушке. Правила безопасности при укладывании материала в штабель и при его разборке. Хранение древесины на складах лесоматериалов. Правила безопасного поведения во время экскурсии.	6 ч
4	Геометрическая резьба по дереву	Резьба по дереву: назначение, виды древесины, инструменты. Виды резьбы. Виды геометрического орнамента. Последовательность действий при вырезании треугольников. Приёмы работы с инструментами. Правила безопасной работы. Выбор рисунка. Способы нанесения рисунка на поверхность детали. Использование копировальной бумаги для нанесения рисунка. Разметка рисунка с помощью линейки и угольника. Приёмы работы по изготовлению резьбы. Выполнение геометрической резьбы (на отходах материалов). Разметка выбранного геометрического орнамента на поверхности разделочной доски одним из способов. Крепление заготовки. Приёмы работы по выполнению резьбы. Выполнение геометрической резьбы. Требования к качеству выполняемой операции. Отделка изделий морилкой, анилиновыми красителями, лакированием. Правила безопасной работы при лакировании изделия. Оценка качества готового изделия. Последовательность изготовления и украшения разделочной доски.	10 ч
5	Практическое повторение	Последовательность изготовления и украшения разделочной доски.	6 ч
6	Самостоятельная работа	Последовательность выполнения технологической операции или изготовления изделия.	6 ч

№	Наименование раздела	Содержание	Количество часов
2 четверть - 48 часов			
1	Вводное занятие	Задачи обучения и план работы на четверть. Правила безопасной работы в мастерской	1 час
2	Угловое концевое соединение на шип с полупотемком несквозной УК-4	Понятие <i>шероховатость обработанной поверхности детали</i> . Неровности поверхности: виды, причины, их устранение. Шерхебель: назначение, устройство. Особенности заточки ножа. Правила безопасной работы шерхебелем. Приёмы работы. Последовательность строгания шерхебелем и рубанком. Строгание деталей шерхебелем (на отходах материалов). Угловое концевое соединение на шип с полупотемком несквозной УК-4: применение, конструктивные особенности. Чертёж детали в проекциях: главный вид, вид сверху, вид слева. Анализ чертежа изделия. Технический рисунок соединения УК-4. Последовательность изготовления соединения УК-4. Названия операций по изготовлению соединения УК-4. Зависимость чистоты пропила от величины и развода пильного полотна. Разметка гнезда. Долбление глухого гнезда. Разметка длины шипа, его ширины. Запиливание шипа. Спиливание щёчек. Разметка полупотемка у шипа. Подгонка шипа к гнезду. Отпиливание припуска детали с гнездом. Сборка соединения. Технические требования к качеству соединения. Подставка для цветов. Детали изделия. Материалы для изготовления изделия. Технический рисунок и чертежи деталей изделия. Последовательность изготовления изделия. Названия операций по изготовлению изделий. Разметка глухого гнезда. Технические требования к разметке. Долбление глухого гнезда. Контроль глубины гнезда. Технические требования к качеству долбления гнезда. Разметка шипа. Технические требования к качеству выполнения операции. Запиливание шипа. Спиливание щёчек. Разметка полупотемка. Спиливание полупотемка у шипа. Сборка изделия без клея. Подгонка шипа к гнезду. Сборка изделия на клею. Зажим соединений в приспособлении для склеивания. Технические требования к качеству изделия	16 час
3	Непрозрачная отделка столярного изделия	Назначение непрозрачной отделки. Отделка клеевой, масляной и эмалевой красками. Основные свойства этих красок. Распознавание видов краски по внешним признакам. Способы нанесения краски. Производственные способы нанесения красок. Время выдержки окрашенной поверхности. Промывка и хранение кистей. Шпатлевание углублений, трещин, торцов. Сушка и зачистка шлифовальной шкуркой. Отделка олифой. Окраска изделия. Правила безопасной работы при окраске.	4 часа

4	Токарные работы	Токарный станок по дереву: устройство основных частей, их название и назначение. Правила безопасной работы. Основные правила электробезопасности. Токарные резцы для черновой обточки и чистового точения: устройство, применение, правила безопасного обращения. Назначение и применение кронциркуля (штангенциркуля). Контроль размеров детали кронциркулем. Организация рабочего места. Предварительная обработка заготовки. Способы крепления заготовки. Установка, крепление подручника. Пуск станка. Черновая и чистовая обработка цилиндра. Шлифование шкуркой в прихватке. Отрезание изделия резцом. Игрушки (городки, строительный материал, пашки): форма, способы изготовления. Изготовление игрушек на токарном станке. Оценка качества готового изделия.	12 часов
5	Практическое повторение	Последовательность изготовления изделия.	8 часов
6	Самостоятельная работа	Последовательность изготовления изделия или технологической операции.	7 часов

№	Наименование раздела	Содержание	Количество часов
3 четверть – 56 часов			
1	Вводное занятие	Задачи обучения и план работы на четверть. Повторный инструктаж по охране труда	1 час
2	Обработка деталей из древесины твёрдых пород	Лиственные твёрдые породы дерева, дуб, бук, рябина, вяз, клён, ясень. Технические характеристики каждой породы: твёрдость, прочность, обрабатываемость режущим инструментом. Особенности обработки деталей из древесины твёрдых пород. Сталь, её качества. Резец столярного инструмента: угол заточки. Припуск на обработку заготовок из древесины твёрдых пород. Ручка для молотка (стамески или долота). Требования к материалу для ручки инструмента. Подбор материала для ручки. Последовательность изготовления изделия. Названия операций по изготовлению изделия. Подбор материала. Черновая разметка и выпиливание заготовок с учётом направления волокон древесины. Строгание заготовки по размерам, указанным на чертеже. Придание заготовке овального сечения (разметка, строгание фаски, закругление грани на глаз). Подгонка узкого конца ручки к отверстию молотка. Отпиливание припуска по длине. Технические требования к качеству выполнения операции. Обработка торца ручки. Технические требования к качеству выполнения данной операции. Способы отделки изделия. Зачистка поверхности ручки шлифовальной шкуркой. Требования к качеству выполнения операции. Насадка молотка на ручку.	10 часов

		Клинья для расклинивания ручки молотка. Расположение клинка в головке. Проверка качества насадки ручки на молоток.	
3	Угловое концевое соединение на ус со вставным плоским шипом сквозным УК-2	<p>Применение бруска с профильной поверхностью. Рамка для портрета Детали рамки и способы их соединения. Материалы для рамки. Последовательность изготовления изделия. Название операций по изготовлению изделия. Инструменты для строгания профильной поверхности. Механическая обработка профильной поверхности. Технические требования к качеству выполненной операции. Изготовление бруска с профильной поверхностью. Технические требования к качеству выполнения данной операции. Устройство и назначение зензубеля и фальцгобеля. Разборка и сборка фальцгобеля и зензубеля. Правила безопасной работы зензубелем и фальцгобелем. Разметка и строгание фальца фальцгобелем. Подчистка фальца зензубелем. Выполнение фальца на заготовках деталей для рамки. Угловое концевое соединение на ус со вставным плоским шипом сквозным УК-2. Разметка соединения деталей с профильной поверхностью. Спиливание углов в стусле для соединения деталей на ус. Сборка на клею. Выполнение пропилов по углам детали. Удаление пропиленного материала. Изготовление вставного шипа. Вклеивание вставного шипа. Разметка мест соединения деталей рамки и спиливание углов в стусле для соединения деталей на ус. Сборка рамки для проверки плотности соединения и подгонки мест сопряжения. Склеивание рамки. Выполнение пропилов в углах рамки, пропилы для вставок. Удаление подпиленного материала. Изготовление и вклеивание вставного шипа. Отделка изделия (зачистка поверхности, окраска лаком или краской). Оценка качества готового изделия.</p>	13 часов
4	Круглые лесоматериалы	Круглые лесоматериалы (бревна, кряжи, чураки). Хранение круглых лесоматериалов. Стойкость пород древесины к поражению насекомыми, грибами, гнилями, а также к растрескиванию. Защита древесины от гниения с помощью химикатов. Вредное воздействие средств для пропитки древесины на организм человека. Способы распиловки брёвен. Пиломатериалы, получаемые в результате распиловки.	4 часа
5	Практическое повторение	Последовательность изготовления изделия.	17 часов
6	Самостоятельная работа	Последовательность изготовления изделия или технологической операции.	11 часов

№	Наименование раздела	Содержание	Количество часов
4 четверть – 52 часа			
1	Вводное занятие	План работы на четверть. Правила безопасной работы в мастерской.	1 час
2	Угловые ящичные соединения УЯ-1 и УЯ-2	Угловые ящичные соединения, их виды: соединение на шип, прямой открытый УЯ-1, соединение на шип «ласточкин хвост» открытый УЯ-2; конструкция, сходство и различия видов, применение. Выполнение технических рисунков угловых ящичных соединений. Шпунтубель: устройство, применение, наладка. Работа по шпунтубелю. Малка и транспортир: устройство и применение. Измерение углов транспортиром. Установка на малке заданного угла по транспортиру. Последовательность изготовления углового ящичного соединения. Разметка проушин. Запиливание проушин. Выдалбливание проушин. Разметка шипов по проушинам. Разметка торцов шипов по угольнику. Запиливание шипов. Спиливание и выдалбливание щёчек. Соединение деталей. Последовательность изготовления углового ящичного соединения УЯ-2. Разметка длины шипов и глубины проушин рейсмусом. Разметка торцов проушин и проушин на пласти. Разметка торцов шипов. Запиливание и долбление шипов. Спиливание щёчки. Соединение деталей. Ящик для картотеки: назначение, детали, виды соединения. Анализ чертежа изделия. Технический рисунок изделия. Последовательность изготовления изделия. Названия операций по изготовлению изделия. Строгание и торцевание заготовок по заданным размерам. Инструменты для выполнения операций. Разметка шипов и проушин рейсмусом и угольником. Разметка по малке или шаблону. Требования к качеству выполнения операции. Запиливание и долбление проушин. Технические требования к качеству выполнения операции. Запиливание шипов. Долбление лишнего материала. Спиливание щёчек. Технические требования к качеству выполнения операции. Вырубка паза по толщине фанеры шпунтубелем. Технические требования к качеству выполнения операции. Изготовление дна ящика по размерам. Сборка изделия «насухо». Склеивание ящичного соединения. Требования к качеству сборки изделия. Виды отделки изделия. Отделка ящика. Оценка качества готового изделия.	18 часов
3	Свойства древесины	Древесина: внешний вид, запах, микроструктура, влажность, усушка и разбухание, плотность, электро- и теплопроводность. Определение влажности древесины весовым методом. Основные механические свойства древесины (прочность на сжатие с торца и пласти, растяжение, изгиб и сдвиг). Основные механические свойства древесины. Способы изучения механических свойств древесины. Основные технологические свойства древесины (твёрдость, способность удерживать металлические крепления, износостойкость, сопротивление раскладыванию). Основные технологические свойства древесины. Способы изучения технологических свойств древесины.	6 часов
4	Выполнение криволинейного	Особенности криволинейного пиления. Выпуклая и вогнутая поверхности. Сопряжения поверхностей разной формы. Инструменты для криволинейного пиления. Особенности разметки криволинейных кромок	11 часов

	отверстия и выемки. Обработка криволинейной кромки	с помощью циркуля по шаблону. Приёмы обработки криволинейных кромок. Типы свёрл (пробочное бесцентровое, спиральное с центром и подрезателем, цилиндрическое спиральное с конической заточкой). Устройство свёрл. Зенкеры простой и комбинированный. Заточка спирального сверла. Изображение отверстий (сквозных и несквозных) на чертеже. Обозначение радиусных кривых на чертеже. Соотношение радиуса и диаметра. Разметка центров отверстий для высверливания по контуру. Выполнение гнезда, паза, проушины сквозного и несквозного отверстия (на отходах материалов). Высверливание по контуру. Обработка гнезд стамеской и напильником. Анализ чертежа изделия. Материалы для изготовления ручки для ножовки. Последовательность изготовления изделия. Разметка заготовок по длине и ширине. Выпиливание заготовки с припуском. Разметка по шаблону контура ручки. Просверливание отверстий. Выполнение пропилов. Обработка внутренних и наружных контуров ручки стамеской, рашпилем, напильником. Отделка ручки (зачистка шлифовальной шкуркой). Выполнение пропилов под полотно пилы. Соединение ручки с полотном. Оценка качества готового изделия	
5	Практическое повторение	Последовательность изготовления изделия.	10 часов
6	Самостоятельная работа	Последовательность изготовления изделия или технологической операции.	6 часов

В 7 «б» классе содержание предмета представлено следующими разделами по четвертям

№	Наименование раздела	Содержание	Количество часов
1 четверть – 42 часа			
1	Вводное занятие	Повторение изученного в 6 классе. План работы на четверть. Распределение обязанностей и рабочих мест. Первичный инструктаж по охране труда.	1 ч
2	Фугование	Общие сведения о фуговании. Сравнение фугования со строганием рубанком. Инструменты для фугования и их устройство. Двойной нож: назначение, требования к заточке. Разборка и сборка полуфуганка. Подготовка полуфуганка к работе. Настройка полуфуганка. Правила безопасной работы при фуговании. Строгание полуфуганком (на материалоотходах). Подкладная доска для трудового обучения в младших классах. Материалы для подкладной доски. Инструменты для изготовления изделия. Детали щитового изделия. Выполнение чертежа изделия с нанесением размеров. Последовательность изготовления изделия. Название операций по изготовлению изделия. Разметка делянок. Подбор делянок с учётом расположения волокон древесины. Фугование кромок делянок. Технические требования к точности	15 ч

		<p>выполнения деталей щитового изделия. Проверка точности обработки детали. Клей для склеивания делянок. Склеивание щита в приспособлении. Технические требования к качеству выполнения данной операции. Разметка толщины щита. Строгание лицевой пласти щита. Технические требования к качеству выполнения данной операции. Разметка ширины щита. Строгание лицевой кромки щита. Технические требования к качеству выполняемой операции. Разметка длины щита. Отпиливание припуска по длине. Технические требования к качеству выполнения данной технологической операции. Торцевание кромок. Скругление углов. Инструменты для выполнения данных технологических операций. Технологические требования к качеству выполнения операций. Зачистка поверхности щита шлифовальной шкуркой. Оценка качества готового изделия.</p>	
3	Хранение и сушка древесины	<p>Значение правильного хранения материала. Способы хранения древесины. Подготовка древесины к хранению (снятие коры). Естественная и камерная сушка. Виды брака при сушке. Правила безопасности при укладывании материала в штабель и при его разборке. Хранение древесины на складах лесоматериалов. Правила безопасного поведения во время экскурсии.</p>	4 ч
4	Геометрическая резьба по дереву	<p>Резьба по дереву: назначение, виды древесины, инструменты. Виды резьбы. Виды геометрического орнамента. Последовательность действий при вырезании треугольников. Приёмы работы с инструментами. Правила безопасной работы. Выбор рисунка. Способы нанесения рисунка на поверхность детали. Использование копировальной бумаги для нанесения рисунка. Разметка рисунка с помощью линейки и угольника. Приёмы работы по изготовлению резьбы. Выполнение геометрической резьбы (на отходах материалов). Разметка выбранного геометрического орнамента на поверхности разделочной доски одним из способов. Крепление заготовки. Приёмы работы по выполнению резьбы. Выполнение геометрической резьбы. Требования к качеству выполняемой операции. Отделка изделий морилкой, анилиновыми красителями, лакированием. Правила безопасной работы при лакировании изделия. Оценка качества готового изделия. Последовательность изготовления и украшения разделочной доски.</p>	10 ч
5	Практическое повторение	<p>Последовательность изготовления и украшения разделочной доски.</p>	6 ч
6	Самостоятельная работа	<p>Последовательность выполнения технологической операции или изготовления изделия.</p>	6 ч

№	Наименование раздела	Содержание	Количество часов
2 четверть – 48 часов			
1	Вводное занятие	Задачи обучения и план работы на четверть. Правила безопасной работы в мастерской	1 час
2	Угловое концевое соединение на шип с полупотемком несквозной УК-4	Понятие <i>шероховатость обработанной поверхности детали</i> . Неровности поверхности: виды, причины, их устранение. Шерхебель: назначение, устройство. Особенности заточки ножа. Правила безопасной работы шерхебелем. Приёмы работы. Последовательность строгания шерхебелем и рубанком. Строгание деталей шерхебелем (на отходах материалов). Угловое концевое соединение на шип с полупотемком несквозной УК-4: применение, конструктивные особенности. Чертёж детали в проекциях: главный вид, вид сверху, вид слева. Анализ чертежа изделия. Технический рисунок соединения УК-4. Последовательность изготовления соединения УК-4. Названия операций по изготовлению соединения УК-4. Зависимость чистоты пропила от величины и развода пильного полотна. Разметка гнезда. Долбление глухого гнезда. Разметка длины шипа, его ширины. Запиливание шипа. Спиливание щёчек. Разметка полупотемка у шипа. Подгонка шипа к гнезду. Отпиливание припуска детали с гнездом. Сборка соединения. Технические требования к качеству соединения. Подставка для цветов. Детали изделия. Материалы для изготовления изделия. Технический рисунок и чертежи деталей изделия. Последовательность изготовления изделия. Названия операций по изготовлению изделий. Разметка глухого гнезда. Технические требования к разметке. Долбление глухого гнезда. Контроль глубины гнезда. Технические требования к качеству долбления гнезда. Разметка шипа. Технические требования к качеству выполнения операции. Запиливание шипа. Спиливание щёчек. Разметка полупотемка. Спиливание полупотемка у шипа. Сборка изделия без клея. Подгонка шипа к гнезду. Сборка изделия на клею. Зажим соединений в приспособлении для склеивания. Технические требования к качеству изделия	16 часов
3	Непрозрачная отделка столярного изделия	Назначение непрозрачной отделки. Отделка клеевой, масляной и эмалевой красками. Основные свойства этих красок. Распознавание видов краски по внешним признакам. Способы нанесения краски. Производственные способы нанесения красок. Время выдержки окрашенной поверхности. Промывка и хранение кистей. Шпатлевание углублений, трещин, торцов. Сушка и зачистка шлифовальной шкуркой. Отделка олифой. Окраска изделия. Правила безопасной работы при окраске.	4 часа
4	Токарные работы	Токарный станок по дереву: устройство основных частей, их название и назначение. Правила безопасной работы. Основные правила электробезопасности. Токарные резцы для черновой обточки и чистового точения: устройство, применение, правила безопасного обращения. Назначение и применение кронциркуля (штангенциркуля). Контроль размеров детали кронциркулем. Организация рабочего места. Предварительная обработка заготовки. Способы крепления заготовки. Установка, крепление подручника. Пуск станка. Черновая и чистовая обработка цилиндра. Шлифование шкуркой в прихватке. Отрезание изделия резцом.	12 часов

		Игрушки (городки, строительный материал, шашки): форма, способы изготовления. Изготовление игрушек на токарном станке. Оценка качества готового изделия.	
5	Практическое повторение	Последовательность изготовления изделия.	8 часов
6	Самостоятельная работа	Последовательность изготовления изделия или технологической операции.	7 часов

№	Наименование раздела	Содержание	Количество часов
3 четверть – 58 часов			
1	Вводное занятие	Задачи обучения и план работы на четверть. Повторный инструктаж по охране труда	1 час
2	Обработка деталей из древесины твёрдых пород	Лиственные твёрдые породы дерева, дуб, бук, рябина, вяз, клён, ясень. Технические характеристики каждой породы: твёрдость, прочность, обрабатываемость режущим инструментом. Особенности обработки деталей из древесины твёрдых пород. Сталь, её качества. Резец столярного инструмента: угол заточки. Припуск на обработку заготовок из древесины твёрдых пород. Ручка для молотка (стамески или долота). Требования к материалу для ручки инструмента. Подбор материала для ручки. Последовательность изготовления изделия. Названия операций по изготовлению изделия. Подбор материала. Черновая разметка и выпиливание заготовок с учётом направления волокон древесины. Строгание заготовки по размерам, указанным на чертеже. Придание заготовке овального сечения (разметка, строгание фаски, закругление грани на глаз). Подгонка узкого конца ручки к отверстию молотка. Отпиливание припуска по длине. Технические требования к качеству выполнения операции. Обработка торца ручки. Технические требования к качеству выполнения данной операции. Способы отделки изделия. Зачистка поверхности ручки шлифовальной шкуркой. Требования к качеству выполнения операции. Насадка молотка на ручку. Клинья для расклинивания ручки молотка. Расположение клинка в головке. Проверка качества насадки ручки на молоток.	10 часов
3	Угловое концевое соединение на ус со вставным плоским шипом сквозным УК-2	Применение бруска с профильной поверхностью. Рамка для портрета Детали рамки и способы их соединения. Материалы для рамки. Последовательность изготовления изделия. Название операций по изготовлению изделия. Инструменты для строгания профильной поверхности. Механическая обработка профильной поверхности. Технические требования к качеству выполненной операции. Изготовление бруска с профильной поверхностью. Технические требования к качеству выполнения данной операции. Устройство и назначение зензубеля и фальцгобеля. Разборка и сборка фальцгобеля и зензубеля. Правила	15 часов

		безопасной работы зензубелем и фальцгобелем. Разметка и строгание фальца фальцгобелем. Подчистка фальца зензубелем. Выполнение фальца на заготовках деталей для рамки. Угловое концевое соединение на ус со вставным плоским шипом сквозным УК-2. Разметка соединения деталей с профильной поверхностью. Спиливание углов в стусле для соединения деталей на ус. Сборка на клею. Выполнение пропилов по углам детали. Удаление пропиленного материала. Изготовление вставного шипа. Вклеивание вставного шипа. Разметка мест соединения деталей рамки и спиливание углов в стусле для соединения деталей на ус. Сборка рамки для проверки плотности соединения и подгонки мест сопряжения. Склеивание рамки. Выполнение пропилов в углах рамки, пропилов для вставок. Удаление подпиленного материала. Изготовление и вклеивание вставного шипа. Отделка изделия (зачистка поверхности, окраска лаком или краской). Оценка качества готового изделия.	
4	Круглые лесоматериалы	Круглые лесоматериалы (бревна, кряжи, чураки). Хранение круглых лесоматериалов. Стойкость пород древесины к поражению насекомыми, грибами, гнилями, а так же к растрескиванию. Защита древесины от гниения с помощью химикатов. Вредное воздействие средств для пропитки древесины на организм человека. Способы распиловки брёвен. Пиломатериалы, получаемы в результате распиловки.	4 часа
5	Практическое повторение	Последовательность изготовления изделия.	17 часов
6	Самостоятельная работа	Последовательность изготовления изделия или технологической операции.	11 часов

№	Наименование раздела	Содержание	Количество часов
4 четверть – 50 часов			
1	Вводное занятие	План работы на четверть. Правила безопасной работы в мастерской.	1 час
2	Угловые ящичные соединения УЯ-1 и УЯ-2	Угловые ящичные соединения, их виды: соединение на шип, прямой открытый УЯ-1, соединение на шип «ласточкин хвост» открытый УЯ-2; конструкция, сходство и различия видов, применение. Выполнение технических рисунков угловых ящичных соединений. Шпунтубель: устройство, применение, наладка. Работа по шпунтубелю. Малка и транспортир: устройство и применение. Измерение углов транспортиром. Установка на малке заданного угла по транспортиру. Последовательность изготовления углового ящичного	18 часов

		соединения. Разметка проушин. Запиливание проушин. Выдалбливание проушин. Разметка шипов по проушинам. Разметка торцов шипов по угольнику. Запиливание шипов. Спилывание и выдалбливание щёчек. Соединение деталей. Последовательность изготовления углового ящичного соединения УЯ-2. Разметка длины шипов и глубины проушин рейсмусом. Разметка торцов проушин и проушин на пласти. Разметка торцов шипов. Запиливание и долбление шипов. Спилывание щёчки. Соединение деталей. Ящик для картотеки: назначение, детали, виды соединения. Анализ чертежа изделия. Технический рисунок изделия. Последовательность изготовления изделия. Названия операций по изготовлению изделия. Строгание и торцевание заготовок по заданным размерам. Инструменты для выполнения операций. Разметка шипов и проушин рейсмусом и угольником. Разметка по малке или шаблону. Требования к качеству выполнения операции. Запиливание и долбление проушин. Технические требования к качеству выполнения операции. Запиливание шипов. Долбление лишнего материала. Спилывание щёчек. Технические требования к качеству выполнения операции. Вырубка паза по толщине фанеры шпунтубелем. Технические требования к качеству выполнения операции. Изготовление дна ящика по размерам. Сборка изделия «насухо». Склеивание ящичного соединения. Требования к качеству сборки изделия. Виды отделки изделия. Отделка ящика. Оценка качества готового изделия.	
3	Свойства древесины	Древесина: внешний вид, запах, микроструктура, влажность, усушка и разбухание, плотность, электро- и теплопроводность. Определение влажности древесины весовым методом. Основные механические свойства древесины (прочность на сжатие с торца и пласти, растяжение, изгиб и сдвиг). Основные механические свойства древесины. Способы изучения механических свойств древесины. Основные технологические свойства древесины (твёрдость, способность удерживать металлические крепления, износостойкость, сопротивление раскладыванию). Основные технологические свойства древесины. Способы изучения технологических свойств древесины.	6 часов
4	Выполнение криволинейного отверстия и выемки. Обработка криволинейной кромки	Особенности криволинейного пиления. Выпуклая и вогнутая поверхности. Сопряжения поверхностей разной формы. Инструменты для криволинейного пиления. Особенности разметки криволинейных кромок с помощью циркуля по шаблону. Приёмы обработки криволинейных кромок. Типы свёрл (пробочное бесцентровое, спиральное с центром и подрезателем, цилиндрическое спиральное с конической заточкой). Устройство свёрл. Зенкеры простой и комбинированный. Заточка спирального сверла. Изображение отверстий (сквозных и несквозных) на чертеже. Обозначение радиусных кривых на чертеже. Соотношение радиуса и диаметра. Разметка центров отверстий для высверливания по контуру. Выполнение гнезда, паза, проушины сквозного и несквозного отверстия (на отходах материалов). Высверливание по контуру. Обработка гнёзд стамеской и напильником. Анализ чертежа изделия. Материалы для изготовления ручки для ножовки. Последовательность изготовления изделия. Разметка заготовок по длине и ширине. Выпиливание заготовки с припуском. Разметка по шаблону контура ручки. Просверливание отверстий.	9 часов

		Выполнение пропилов. Обработка внутренних и наружных контуров ручки стамеской, рашпилем, напильником. Отделка ручки (зачистка шлифовальной шкуркой). Выполнение пропилов под полотно пилы. Соединение ручки с полотном. Оценка качества готового изделия	
5	Практическое повторение	Последовательность изготовления изделия.	10 часов
6	Самостоятельная работа	Последовательность изготовления изделия или технологической операции.	6 часов

В 7 «в» классе содержание предмета представлено следующими разделами по четвертям (с содержанием):

№	Наименование раздела	Содержание	Количество часов
1 четверть – 46 часов			
1	Вводное занятие	Повторение изученного в 6 классе. План работы на четверть. Распределение обязанностей и рабочих мест. Первичный инструктаж по охране труда.	1 ч
2	Фугование	Общие сведения о фуговании. Сравнение фугования со строганием рубанком. Инструменты для фугования и их устройство. Двойной нож: назначение, требования к заточке. Разборка и сборка полуфуганка. Подготовка полуфуганка к работе. Настройка полуфуганка. Правила безопасной работы при фуговании. Строгание полуфуганком (на материалоотходах). Подкладная доска для трудового обучения в младших классах. Материалы для подкладной доски. Инструменты для изготовления изделия. Детали щитового изделия. Выполнение чертежа изделия с нанесением размеров. Последовательность изготовления изделия. Название операций по изготовлению изделия. Разметка делянок. Подбор делянок с учётом расположения волокон древесины. Фугование кромок делянок. Технические требования к точности выполнения деталей щитового изделия. Проверка точности обработки детали. Клей для склеивания делянок. Склеивание щита в приспособлении. Технические требования к качеству выполнения данной операции. Разметка толщины щита. Строгание лицевой пласти щита. Технические требования к качеству выполнения данной операции. Разметка ширины щита. Строгание лицевой кромки щита. Технические требования к качеству выполняемой операции. Разметка длины щита. Отпиливание припуска по длине. Технические требования к качеству выполнения данной технологической операции. Торцевание кромок.	17 ч

		Скругление углов. Инструменты для выполнения данных технологических операций. Технологические требования к качеству выполнения операций. Зачистка поверхности щита шлифовальной шкуркой. Оценка качества готового изделия.	
3	Хранение и сушка древесины	Значение правильного хранения материала. Способы хранения древесины. Подготовка древесины к хранению (снятие коры). Естественная и камерная сушка. Виды брака при сушке. Правила безопасности при укладывании материала в штабель и при его разборке. Хранение древесины на складах лесоматериалов. Правила безопасного поведения во время экскурсии.	6 ч
4	Геометрическая резьба по дереву	Резьба по дереву: назначение, виды древесины, инструменты. Виды резьбы. Виды геометрического орнамента. Последовательность действий при вырезании треугольников. Приёмы работы с инструментами. Правила безопасной работы. Выбор рисунка. Способы нанесения рисунка на поверхность детали. Использование копировальной бумаги для нанесения рисунка. Разметка рисунка с помощью линейки и угольника. Приёмы работы по изготовлению резьбы. Выполнение геометрической резьбы (на отходах материалов). Разметка выбранного геометрического орнамента на поверхности разделочной доски одним из способов. Крепление заготовки. Приёмы работы по выполнению резьбы. Выполнение геометрической резьбы. Требования к качеству выполняемой операции. Отделка изделий морилкой, анилиновыми красителями, лакированием. Правила безопасной работы при лакировании изделия. Оценка качества готового изделия. Последовательность изготовления и украшения разделочной доски.	10 ч
5	Практическое повторение	Последовательность изготовления и украшения разделочной доски.	6 ч
6	Самостоятельная работа	Последовательность выполнения технологической операции или изготовления изделия.	6 ч

№	Наименование раздела	Содержание	Количество часов
2 четверть – 46 часов			
1	Вводное занятие	Задачи обучения и план работы на четверть. Правила безопасной работы в мастерской	1 час
2	Угловое концевое соединение на шип с полупотемком несквозной УК-4	Понятие <i>шероховатость обработанной поверхности детали</i> . Неровности поверхности: виды, причины, их устранение. Шерхебель: назначение, устройство. Особенности заточки ножа. Правила безопасной работы шерхебелем. Приёмы работы. Последовательность строгания шерхебелем и рубанком. Строгание деталей шерхебелем (на отходах материалов). Угловое концевое соединение на шип с полупотемком несквозной УК-4: применение, конструктивные особенности. Чертёж детали в проекциях: главный вид, вид сверху, вид слева. Анализ чертежа изделия. Технический рисунок соединения УК-4. Последовательность изготовления соединения УК-4. Названия операций по изготовлению соединения УК-4. Зависимость чистоты пропила от величины и развода пильного полотна. Разметка гнезда. Долбление глухого гнезда. Разметка длины шипа, его ширины. Запиливание шипа. Спиливание щёчек. Разметка полупотемка у шипа. Подгонка шипа к гнезду. Отпиливание припуска детали с гнездом. Сборка соединения. Технические требования к качеству соединения. Подставка для цветов. Детали изделия. Материалы для изготовления изделия. Технический рисунок и чертежи деталей изделия. Последовательность изготовления изделия. Названия операций по изготовлению изделий. Разметка глухого гнезда. Технические требования к разметке. Долбление глухого гнезда. Контроль глубины гнезда. Технические требования к качеству долбления гнезда. Разметка шипа. Технические требования к качеству выполнения операции. Запиливание шипа. Спиливание щёчек. Разметка полупотемка. Спиливание полупотемка у шипа. Сборка изделия без клея. Подгонка шипа к гнезду. Сборка изделия на клею. Зажим соединений в приспособлении для склеивания. Технические требования к качеству изделия	14 часов
3	Непрозрачная отделка столярного изделия	Назначение непрозрачной отделки. Отделка клеевой, масляной и эмалевой красками. Основные свойства этих красок. Распознавание видов краски по внешним признакам. Способы нанесения краски. Производственные способы нанесения красок. Время выдержки окрашенной поверхности. Промывка и хранение кистей. Шпатлевание углублений, трещин, торцов. Сушка и зачистка шлифовальной шкуркой. Отделка олифой. Окраска изделия. Правила безопасной работы при окраске.	4 часа
4	Токарные работы	Токарный станок по дереву: устройство основных частей, их название и назначение. Правила безопасной работы. Основные правила электробезопасности. Токарные резцы для черновой обточки и чистового точения: устройство, применение, правила безопасного обращения. Назначение и применение кронциркуля (штангенциркуля). Контроль размеров детали кронциркулем. Организация рабочего места. Предварительная обработка заготовки. Способы крепления заготовки. Установка, крепление подручника. Пуск станка. Черновая и чистовая обработка цилиндра. Шлифование шкуркой в прихватке. Отрезание	12 часов

		изделия резцом. Игрушки (городки, строительный материал, шашки): форма, способы изготовления. Изготовление игрушек на токарном станке. Оценка качества готового изделия.	
5	Практическое повторение	Последовательность изготовления изделия.	8 часов
6	Самостоятельная работа	Последовательность изготовления изделия или технологической операции.	7 часов

№	Наименование раздела	Содержание	Количество часов
3 четверть – 57 часов			
1	Вводное занятие	Задачи обучения и план работы на четверть. Повторный инструктаж по охране труда	1 час
2	Обработка деталей из древесины твёрдых пород	Лиственные твёрдые породы дерева, дуб, бук, рябина, вяз, клён, ясень. Технические характеристики каждой породы: твёрдость, прочность, обрабатываемость режущим инструментом. Особенности обработки деталей из древесины твёрдых пород. Сталь, её качества. Резец столярного инструмента: угол заточки. Припуск на обработку заготовок из древесины твёрдых пород. Ручка для молотка (стамески или долота). Требования к материалу для ручки инструмента. Подбор материала для ручки. Последовательность изготовления изделия. Названия операций по изготовлению изделия. Подбор материала. Черновая разметка и выпиливание заготовок с учётом направления волокон древесины. Строгание заготовки по размерам, указанным на чертеже. Придание заготовке овального сечения (разметка, строгание фаски, закругление грани на глаз). Подгонка узкого конца ручки к отверстию молотка. Отпиливание припуска по длине. Технические требования к качеству выполнения операции. Обработка торца ручки. Технические требования к качеству выполнения данной операции. Способы отделки изделия. Зачистка поверхности ручки шлифовальной шкуркой. Требования к качеству выполнения операции. Насадка молотка на ручку. Клинья для расклинивания ручки молотка. Расположение клинка в головке. Проверка качества насадки ручки на молоток.	10 часов
3	Угловое концевое соединение на уссо вставным	Применение бруска с профильной поверхностью. Рамка для портрета Детали рамки и способы их соединения. Материалы для рамки. Последовательность изготовления изделия. Название операций по изготовлению изделия. Инструменты для строгания профильной поверхности. Механическая обработка профильной поверхности. Технические требования к качеству выполненной операции. Изготовление	14 часов

	плоским шипом сквозным УК-2	бруска с профильной поверхностью. Технические требования к качеству выполнения данной операции. Устройство и назначение зензубеля и фальцгобеля. Разборка и сборка фальцгобеля и зензубеля. Правила безопасной работы зензубелем и фальцгобелем. Разметка и строгание фальца фальцгобелем. Подчистка фальца зензубелем. Выполнение фальца на заготовках деталей для рамки. Угловое концевое соединение на ус со вставным плоским шипом сквозным УК-2. Разметка соединения деталей с профильной поверхностью. Спиливание углов в стусле для соединения деталей на ус. Сборка на клею. Выполнение пропилов по углам детали. Удаление пропиленного материала. Изготовление вставного шипа. Вклеивание вставного шипа. Разметка мест соединения деталей рамки и спиливание углов в стусле для соединения деталей на ус. Сборка рамки для проверки плотности соединения и подгонки мест сопряжения. Склеивание рамки. Выполнение пропилов в углах рамки, пропилы для вставок. Удаление подпиленного материала. Изготовление и вклеивание вставного шипа. Отделка изделия (зачистка поверхности, окраска лаком или краской). Оценка качества готового изделия.	
4	Круглые лесоматериалы	Круглые лесоматериалы (бревна, кряжи, чураки). Хранение круглых лесоматериалов. Стойкость пород древесины к поражению насекомыми, грибами, гнилями, а также к растаскиванию. Защита древесины от гниения с помощью химикатов. Вредное воздействие средств для пропитки древесины на организм человека. Способы распиловки брёвен. Пиломатериалы, получаемы в результате распиловки.	4 часа
5	Практическое повторение	Последовательность изготовления изделия.	17 часов
6	Самостоятельная работа	Последовательность изготовления изделия или технологической операции.	11 часов

№	Наименование раздела	Содержание	Количество часов
4 четверть – 51 час			
1	Вводное занятие	План работы на четверть. Правила безопасной работы в мастерской.	1 час
2	Угловые ящичные соединения УЯ-1 и УЯ-2	Угловые ящичные соединения, их виды: соединение на шип, прямой открытый УЯ-1, соединение на шип «ласточкин хвост» открытый УЯ-2; конструкция, сходство и различия видов, применение. Выполнение технических рисунков угловых ящичных соединений. Шпунтубель: устройство, применение, наладка. Работа по шпунтубелю. Малка и транспортир: устройство и применение. Измерение углов транспортиром. Установка на малке заданного угла по транспортиру. Последовательность изготовления углового ящичного соединения. Разметка проушин. Запиливание проушин. Выдалбливание проушин. Разметка шипов по	18 часов

		<p>проушинам. Разметка торцов шипов по угольнику. Запиливание шипов. Спилывание и выдалбливание щёчек. Соединение деталей. Последовательность изготовления углового ящичного соединения УЯ-2. Разметка длины шипов и глубины проушин рейсмусом. Разметка торцов проушин и проушин на пласти. Разметка торцов шипов. Запиливание и долбление шипов. Спилывание щёчки. Соединение деталей. Ящик для картотеки: назначение, детали, виды соединения. Анализ чертежа изделия. Технический рисунок изделия. Последовательность изготовления изделия. Названия операций по изготовлению изделия. Строгание и торцевание заготовок по заданным размерам. Инструменты для выполнения операций. Разметка шипов и проушин рейсмусом и угольником. Разметка по малке или шаблону. Требования к качеству выполнения операции. Запиливание и долбление проушин. Технические требования к качеству выполнения операции. Запиливание шипов. Долбление лишнего материала. Спилывание щёчек. Технические требования к качеству выполнения операции. Вырубка паза по толщине фанеры шпунтубелем. Технические требования к качеству выполнения операции. Изготовление дна ящика по размерам. Сборка изделия «насухо». Склеивание ящичного соединения. Требования к качеству сборки изделия. Виды отделки изделия. Отделка ящика. Оценка качества готового изделия.</p>	
3	Свойства древесины	<p>Древесина: внешний вид, запах, микроструктура, влажность, усушка и разбухание, плотность, электро- и теплопроводность. Определение влажности древесины весовым методом. Основные механические свойства древесины (прочность на сжатие с торца и пласти, растяжение, изгиб и сдвиг). Основные механические свойства древесины. Способы изучения механических свойств древесины. Основные технологические свойства древесины (твёрдость, способность удерживать металлические крепления, износостойкость, сопротивление раскладыванию). Основные технологические свойства древесины. Способы изучения технологических свойств древесины.</p>	6 часов
4	Выполнение криволинейного отверстия и выемки. Обработка криволинейной кромки	<p>Особенности криволинейного пиления. Выпуклая и вогнутая поверхности. Сопряжения поверхностей разной формы. Инструменты для криволинейного пиления. Особенности разметки криволинейных кромок с помощью циркуля по шаблону. Приёмы обработки криволинейных кромок. Типы свёрл (пробочное бесцентровое, спиральное с центром и подрезателем, цилиндрическое спиральное с конической заточкой). Устройство свёрл. Зенкеры простой и комбинированный. Заточка спирального сверла. Изображение отверстий (сквозных и несквозных) на чертеже. Обозначение радиусных кривых на чертеже. Соотношение радиуса и диаметра. Разметка центров отверстий для высверливания по контуру. Выполнение гнезда, паза, проушины сквозного и несквозного отверстия (на отходах материалов). Высверливание по контуру. Обработка гнёзд стамеской и напильником. Анализ чертежа изделия. Материалы для изготовления ручки для ножовки. Последовательность изготовления изделия. Разметка заготовок по длине и ширине. Выпиливание заготовки с припуском. Разметка по шаблону контура ручки. Просверливание отверстий. Выполнение пропилов. Обработка внутренних и наружных контуров ручки стамеской, рашпилем,</p>	10 часов

		напильником. Отделка ручки (зачистка шлифовальной шкуркой). Выполнение пропилов под полотно пилы. Соединение ручки с полотном. Оценка качества готового изделия	
5	Практическое повторение	Последовательность изготовления изделия.	10 часов
6	Самостоятельная работа	Последовательность изготовления изделия или технологической операции.	6 часов

В 8 «а» классе содержание предмета представлено следующими разделами по четвертям

№	Наименование раздела	Содержание	Количество часов
1 четверть – 58 часов			
1	Вводное занятие	Повторение изученного в 7 классе. План работы на четверть. Распределение обязанностей и рабочих мест. Первичный инструктаж по охране труда.	1 час
2	Заделка пороков и дефектов древесины	Пороки и дефекты древесины. Группы пороков древесины. Дефекты обработки и хранения. Шпатлёвка, назначение, виды, характеристика по основному составу плёнкообразующего вещества (масляная, клеевая и т.д.). Устройство и назначение одношпиндельного сверлильного станка. Правила безопасной работы на сверлильном станке. Подготовка сверлильного станка к работе. Сверление сквозных и глухих отверстий. Выдалбливание сквозных и глухих гнёзд с предварительным сверлением. Изготовление заделки. Вставка заделки на клею. Застрагивание заделки.	16 часов
3	Пиломатериалы	Пиломатериалы: виды (брусья, доски, бруски, рейки, дощечки, планки и т.д.), назначение и характеристика основных видов, получение и хранение. Распознавание видов пиломатериалов. Определение вида пиломатериалов на рисунке и по образцу.	2 часа
4	Изготовление столярно – мебельного изделия	Виды и назначение мебели. Ознакомление с производственным изготовлением мебели. Содержание сборочного чертежа: спецификация и обозначение составных частей изделия. Знакомство с изделием – табурет. Последовательность изготовления изделия. Подбор материала. Разметка и обработка деталей изделия. Изготовление гнёзд и шипов деталей табурета. Сборка пар на клею. Склеивание корпуса табурета. Изготовление и крепление сиденья табурета. Зачистка и отделка изделия. Оценка качества готового изделия.	24 часа
5	Практическое повторение	Последовательность изготовления и отделки табурета.	8 часов
6	Самостоятельная работа	Последовательность выполнения технологической операции или изготовления изделия по выбору учителя.	7 часов

№	Наименование раздела	Содержание	Количество часов
2 четверть – 64 часа			
1	Вводное занятие	Задачи обучения и план работы на четверть. Правила безопасной работы в мастерской	1 час
2	Изготовление разметочного инструмента	Разметочные инструменты: угольник столярный, ярунок, рейсмус. Требования к разметочным инструментам. Материалы для изготовления инструментов. Качество изготовления, точность. Проверка состояния и пригодности к работе имеющихся в мастерской линейек и угольников. Подбор материала для разметочного инструмента. Подготовка рубанка для строгания древесины твёрдой породы. Столярный угольник, материал, последовательность изготовления. Выполнение технического рисунка изделия с обозначением размеров. Разметка деталей по чертежу. Выпиливание заготовки, Выстрагивание поверхностей по заданным размерам. Разметка проушины. Сборка угольника «насухо». Склеивание угольника. Проверка угольника контрольными инструментами. Разметка длины пера и колодки. Отпиливание припуска. Зачистка инструмента. Отделка изделия. Оценка качества изделия, сравнение с образцом, с чертежом. Ярунок: назначение, применение. Ориентировка по чертежу изделия. Особенности конструкции. Последовательность изготовления ярунка. Название операций по изготовлению изделия. Изготовление ярунка по составленной технологической карте. Установка малки по транспортиру. Проверка качества изготовления ярунка малкой.	20 часов
3	Токарные работы.	Токарный станок: управление, уход за ним, неисправности. Меры по предупреждению поломок. Правила безопасной работы на токарном станке по дереву. Скоба и штангенциркуль. Устройство штангенциркуля. Использование нулевого деления нониуса (отсчёт до целых миллиметров). Приёмы разметки скобой. Приёмы работы со штангенциркулем. Приёмы работы на токарном станке: снятие конуса резцом. Выполнение шипов у ножек, сверление с использованием задней бабки. Проверка размеров изделия штангенциркулем, кронциркулем. Ручка для инструмента: материалы для изготовления, форма. Требования к ручкам напильников, стамесок, долот. Чертёж изделия. Последовательность изготовления изделия. Название операций по изготовлению изделия. Подбор материала из твёрдой породы древесины. Разметка и отпиливание заготовки для ручки с припуском на обработку. Вытачивание цилиндра. Технические требования к качеству выполнения операции. Обработка поверхности ручки по заданному размеру. Технические требования к качеству выполненной операции. Сверление отверстия глубиной, равной длине хвостовика инструмента. Зачистка ручки. Оценка качества готового изделия	10 часов

4	Практическое повторение	Последовательность изготовления изделия. Правила безопасной работы. Составление технологической карты для изготовления скамейки. Изготовление сиденья скамейки. Изготовление ножек скамейки. Изготовление проножки скамейки. Изготовление проушек в ножках скамейки. Сборка изделия из ранее изготовленных деталей при помощи клея, шурупов, гвоздей. Зачистка готового изделия шлифовальной шкуркой. Прозрачная отделка изделия. Требования, предъявляемые к готовому изделию.	14 часов
5	Самостоятельная работа	Последовательность изготовления изделия или технологической операции.	19 часов

№	Наименование раздела	Содержание	Количество часов
3 четверть – 76 часов			
1	Вводное занятие	Задачи обучения и план работы на четверть. Повторный инструктаж по охране труда	1 час
2	Изготовление строгального инструмента	Инструменты для ручного строгания плоскости: технические требования. Материалы для изготовления инструментов. Экономические и эстетические требования к инструментам. Назначение разных видов строгального инструмента. Основные части строгального инструмента. Основные части шерхебеля. Последовательность изготовления шерхебеля. Инструменты, необходимые для изготовления шерхебеля. Выполнение пропилов внутри гнезда. Срезание подрезанного материала. Зачистка поверхности гнезда. Отпиливание припуска по длине. Обработка торцов. Зачистка колодки. Подбор материала. Выпиливание заготовки для клина. Выстрагивание заготовки по заданному размеру. Разметка и спиливание скоса. Разметка длины клина. Отпиливание. Обработка торцов и пласти. Зачистка клина. Подбор материала. Выпиливание заготовки. Выстрагивание заготовки по заданному размеру. Разметка и обработка контуров, скругление углов. Зачистка. Выборание гребня. Зачистка рожка шкуркой. Разметка паза в колодке по гребню рожка. Выборание паза в колодке. Подгонка рожка к колодке. Фугование подошвы. Проведение пробного строгания. Зачистка колодки, клина и рожка. Лакирование рожка, клина, колодки. Сборка шерхебеля. Оценка качества готового изделия.	23 часа
3	Представление о процессе резания древесины	Резец: элементы, основные грани и углы при прямолинейном резании. Виды резания древесины (продольное, поперечное, торцовое). Движение резания и подачи. Влияние на процесс резания изменения основных углов резца. Определение формы резцов разных дереворежущих инструментов.	4 часа

4	Изготовление столярно мебельного изделия	– Щитовой стол и табурет рамочной конструкции. Детали изделия. Материалы для изготовления. Чертёж изделия. Организация рабочего места. Технология изготовления сборочных единиц (рамок, коробок, щитов, опор). Распознавание сборочных единиц в выполняемом изделии. Способы соединения деталей и сборочных единиц. Способы соединения в сборочных зажимах и приспособлениях. Зависимость времени выдержки собранного узла от вида клея, температурных условий последующей обработки. Брак при сборке изделия: предупреждение и исправление. Металлическая фурнитура для соединения сборочных единиц. Разъёмные и неразъёмные соединения. Бригадный метод работы при производстве мебели. Организация пооперационной работы. Учёт производительности труда. Последовательность изготовления изделия. Организация бригад. Пооперационное разделение работ внутри бригад. Подбор материала для изделия. Изготовление щитового стола: подготовка щитов; изготовление деталей стола. Изготовление табурета с мягким сиденьем. Учёт и коллективное обсуждение производительности труда. Оценка качества готового изделия. Анализ выполненной работы.	20 часов
5	Практическое повторение	Последовательность изготовления изделия. Правила безопасной работы.	19 часов
6	Самостоятельная работа	Последовательность изготовления изделия или технологической операции.	9 часов

№	Наименование раздела	Содержание	Количество часов
4 четверть – 68 часов			
1	Вводное занятие	План работы на четверть. Правила безопасной работы в мастерской.	1 час
2	Ремонт столярного изделия	Эксплуатация мебели. Износ мебели: причины, виды. Выявление повреждений на мебели. Виды ремонта мебели (восстановление шиповых соединений, покрытие лицевой стороны, использование вставок, замена деталей.). Последовательность работы при ремонте изделий. Составление дефектной ведомости. Разборка изделия частично или полностью. Очистка соединения от столярного клея. Ремонт или замена (не подлежащих восстановлению) деталей. Склеивание элементов. Усиление узлов и соединений болтами, металлическими уголками. Подгонка узлов. Установка фурнитуры. Зачистка поверхности.	20 часов

		Окраска изделия лаком. Технические требования к качеству работ. Оценка качества выполнения ремонта столярного изделия.	
3	Безопасность труда во время столярных работ	Значение техники безопасности (гарантия от несчастных случаев и травм). Причины травматизма (неисправность инструмента или станка, неправильное складирование или переноска материала, ошибки при заточке или наладке инструмента, неосторожное обращение с электричеством). Меры предупреждения травматизма. Возможность быстрого возгорания древесных материалов, материалоотходов, красок, лаков и других легковоспламеняющихся жидкостей. Предупреждение пожаров. Первичные средства пожаротушения. Действия при пожаре.	10 часов
4	Крепёжные изделия и мебельная фурнитура	Способы соединения деталей в столярных изделиях (на гвоздях, шурупах, клею, на шипах, комбинированные). Гвоздь: виды, (строительный, тарный, обойный, штукатурный, толевый, отделочный), их использование. Стандартная длина гвоздя. Шурупы: виды, назначение. Стандартная длина шурупа. Распознавание видов шурупов. Виды крепёжных изделий и фурнитуры: болт, винт, стяжка, задвижка, защёлка, магнитный держатель, петля; их назначение. Распознавание видов мебельной фурнитуры и крепёжных изделий.	10 часов
5	Практическое повторение	Последовательность изготовления изделия.	11 часов
6	Контрольная работа	Последовательность изготовления изделия анализ выполненной работы	16 часов

Предметные результаты освоения программы включают освоенные обучающимися знания и умения, готовность их применения. В результате изучения всех тем у учащихся в максимальной степени осуществимости будут сформированы личностные, регулятивные, познавательные и коммуникативные базовые учебные действия как основа умения учиться.

К концу обучения в 9 классе определены следующие уровни усвоения программного материала.

Минимальный: знание названий некоторых материалов; изделий, которые из них изготавливаются и применяются в быту, игре, учебе, отдыхе; представления об основных свойствах используемых материалов; знание правил хранения материалов; санитарно-гигиенических требований при работе с производственными материалами; отбор (с помощью учителя) материалов и инструментов, необходимых для работы; представления о принципах действия, общем устройстве машины и ее основных частей (на примере изучения любой современной машины: металлорежущего станка, швейной машины, ткацкого станка, автомобиля, трактора и др.); представления о правилах безопасной работы с инструментами и оборудованием, санитарно-гигиенических требованиях при выполнении работы; владение базовыми умениями, лежащими в основе наиболее распространенных производственных технологических процессов чтение (с помощью учителя) технологической карты, используемой в процессе изготовления изделия; представления о разных видах профильного труда (деревообработка, швейные, малярные), понимание значения и ценности труда; понимание красоты труда и его результатов; заботливое и бережное отношение к общественному достоянию и родной природе; понимание значимости организации школьного рабочего места, обеспечивающего внутреннюю дисциплину; выражение отношения к результатам собственной и чужой творческой деятельности («нравится»/«не нравится»); организация (под руководством учителя) совместной работы в группе; осознание необходимости соблюдения в процессе выполнения трудовых заданий порядка и аккуратности; выслушивание предложений и мнений товарищей, адекватное реагирование на них; комментирование и оценка в доброжелательной форме достижения товарищей, высказывание своих предложений и пожеланий; проявление заинтересованного отношения к деятельности своих товарищей и результатам их работы; выполнение общественных поручений по уборке мастерской после уроков трудового обучения; посильное участие в благоустройстве и озеленении территорий; охране природы и окружающей среды.

Достаточный : определение (с помощью учителя) возможностей различных материалов, их целенаправленный выбор (с помощью учителя) в соответствии с физическими, декоративно-художественными и конструктивными свойствами в зависимости от задач предметно-практической деятельности; экономное расходование материалов; планирование (с помощью учителя) предстоящей практической работы; знание оптимальных и доступных технологических приемов ручной и машинной обработки материалов в зависимости от свойств материалов и поставленных целей; осуществление текущего самоконтроля выполняемых практических действий и корректировка хода практической работы; понимание общественной значимости своего труда, своих достижений в области трудовой деятельности.

Базовые учебные действия, формируемые у обучающихся с легкой умственной отсталостью, обеспечивают, с одной стороны, успешное начало школьного обучения и осознанное отношение к обучению, с другой - составляют основу формирования в старших классах более сложных действий, которые содействуют дальнейшему становлению ученика как субъекта осознанной активной учебной деятельности на доступном для него уровне.

Личностные учебные действия обеспечивают готовность ребенка к принятию новой роли ученика, понимание им на доступном уровне ролевых функций и включение в процесс обучения на основе интереса к его содержанию и организации.

Коммуникативные учебные действия обеспечивают способность вступать в коммуникацию со взрослыми и сверстниками в процессе обучения.

Регулятивные учебные действия обеспечивают успешную работу на любом уроке и любом этапе обучения. Благодаря им создаются условия для формирования и реализации начальных логических операций.

Познавательные учебные действия представлены комплексом начальных логических операций, которые необходимы для усвоения и использования знаний и умений в различных условиях, составляют основу для дальнейшего формирования логического мышления школьников.

Материально-техническое оснащение:

1. Доска для обучения
2. Учебники.
3. Методическая литература.
4. Станки токарные по дереву.
5. Станок циркулярно-фуговальный.
6. Электрический лобзик.
7. Электрическая дрель
8. Ручные столярные инструменты.

Характеристика контрольно-измерительных материалов: для контроля и учёта предметных достижений, обучающихся используются следующие формы текущего контроля и промежуточной аттестации: поурочный контроль, периодический (тематический контроль)

В текущей оценочной деятельности целесообразно соотносить результаты, продемонстрированные учеником, с оценками типа:

- «удовлетворительно» (3), если обучающиеся верно выполняет от 35% до 50% запланированной работы;
- «хорошо» (4) — от 51% до 65%;
- «очень хорошо» (5) свыше 65%.

Промежуточный контроль: в конце четверти - самостоятельная практическая работа, в конце года – контрольная работа.

Список использованной методической литературы:

1. Журавлёв Б.А. Столярное дело, 7-8 кл. – М.: Просвещение, 1993.
2. Ковалёва Е.А. Трудовое обучение во вспомогательной школе. – М.: Просвещение, 1988.
3. Мирской С.Л. Методика профессионально-трудоого обучения во вспомогательной школе. – М.: Просвещение, 1988.
4. Мирской С.Л. Производительный труд учащихся вспомогательной школы. – Дефектология, № 5, 1984.
5. Мирской С.Л. Формирование знаний учащихся вспомогательной школы на уроках труда. – М.: Просвещение, 1992.
6. Программы специальных (коррекционных) общеобразовательных учреждений VIII вида (5-9 кл.). Сб. 1, 2. - М.: Владос, 2000.

Рассмотрена и принята

на заседании МО

учителей

Протокол № ____ от « ____ » _____ 20__

Согласована

методическим советом

Протокол № ____ от « ____ » _____ 20__