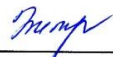


Муниципальное общеобразовательное учреждение
«Центр образования № 2»
г. Ясногорска Тульской области


РАССМОТРЕНО
на заседании МО
Протокол № 1 от 30.08.16г.

СОГЛАСОВАНО
Зам. директора по УВР  Железнова О.Н.
Принято на заседании педагогического совета
Протокол № 1 от 31.08.16г.

УТВЕРЖДАЮ

Директор МОУ «ЦО №2»
г. Ясногорска



 Трофимова Н. В.
Приказ №182 от 01.09.2016г.

**Рабочая программа
по предмету «Профессионально-трудовое обучение»
для обучающегося по специальной (коррекционной программе) VIII вида 8 класса**

Разработчик программы
Бузовкин Александр Михайлович
учитель технологии
высшей квалификационной категории

г. Ясногорск
2016 год

Пояснительная записка

Рабочая программа по профессионально-трудовому обучению для 8 класса составлена на основе программы специальной (коррекционной) образовательной школы VIII вида: 5-9 кл./ Под редакцией В.В. Воронковой (раздел «ПТО»). – Москва: Гуманитарный издательский центр ВЛАДОС, 2001 г. – Сб. 2.

Программа предусматривает подготовку обучающихся специальных (коррекционных) общеобразовательных учреждений VIII вида к самостоятельному выполнению производственных заданий по слесарной обработке металлов.

Занятия по трудовому обучению для детей с нарушением интеллекта должны быть направлены на изучение воспитанниками теоретического материала, приемов работы и отработку практических навыков по общему курсу выбранной специальности.

Рабочая программа направлена на достижение следующих **целей**:

- освоение технологических знаний, технологической культуры на основе включения обучающихся в разнообразные виды деятельности по созданию лично или общественно значимых продуктов труда; знаний о составляющих технологической культуры, организации производства и труда, снижение негативных последствий производственной деятельности на окружающую среду и здоровье человека, путях получения профессии и построения профессиональной карьеры;
- овладение трудовыми и специальными умениями, необходимыми для поиска и использования технологической информации, самостоятельного и осознанного определения своих жизненных и профессиональных планов, безопасными приемами труда; умениями рациональной организации трудовой деятельности, изготовления объектов труда с учетом эстетических и экологических требований, сопоставление профессиональных планов с состоянием здоровья, образовательным потенциалом, личностными особенностями;
- развитие познавательных интересов, технического мышления, пространственного воображения, творческих, коммуникативных и организаторских способностей, способности к самостоятельному поиску и использованию информации для решения практических задач в сфере технологической деятельности, к анализу трудового процесса, к деловому сотрудничеству в процессе коллективной деятельности;
- воспитание трудолюбия, бережливости, аккуратности, целеустремленности, предприимчивости, ответственности за результаты своей деятельности, уважительного отношения к людям различных профессий и результатам их труда; формирование представлений о технологии как части общечеловеческой культуры, её роли в общественном развитии;
- получение опыта применения технологических знаний и умений в самостоятельной практической деятельности, самостоятельной деятельности на рынке труда, товаров и услуг и готовности к продолжению обучения в системе непрерывного профессионального образования.

Трудовое обучение воспитанников с особыми образовательными потребностями осуществляется на основе общих дидактических принципов: доступности, научности, систематичности, сознательности, наглядности, связи теории с практикой, прочности усвоения знаний, умений и навыков. Особое место отводится принципу коррекции умственных недостатков посредством индивидуального и дифференцированного подхода.

Рабочая программа составлена в соответствии с учебным планом МОУ «ЦО № 2» г. Ясногорска, рассчитана на 35 учебных недели (420 уроков, 12 часов в неделю).

Срок реализации программы -1 год.

Требования к уровню подготовки обучающихся (предметные результаты)

Учащиеся должны знать:

- приемы опиливания металла;
- устройство фрезерного станка, его назначение и правила безопасной работы на нем;
- назначение отделки поверхности деталей и способы защиты металла от коррозии;
- назначение, устройство и приемы работы штангенрейсмусом;
- формы поверхности деталей;
- конструкции фальцевых швов, их назначение;
- применение электричества в технике и быту; контрольно-измерительные документы повышенной точности, виды, их устройство;
- группы металлорежущих станков и виды работ, выполняемых на станках каждой группы.

Учащиеся должны уметь:

- анализировать сборочный чертеж на изделие;
- работать на токарном, сверлильном, фрезерном станках;
- пользоваться электродрелью;
- работать малкой, штангенрейсмусом;
- выполнять фальцевые швы, пользоваться паяльником;
- - распознавать виды обработки изделий;
- - производить ремонт простых электронагревательных приборов;
- - пользоваться контрольно-измерительными инструментами.

Содержание

Вводное занятие

Повторение пройденного в 7 классе. План работы на четверть. Правила техники безопасности.

Изготовление приспособлений для слесарных и столярных работ

Изделия. Машинные тиски из уголкового материала. Зажимное приспособление к столярному верстаку. Кругорез для сверлильного станка. Комплект опор-прижимов к сверлильному станку.

Теоретические сведения. Изучение чертежей деталей. Технические требования к изделию. Брак при изготовлении деталей и при сборке. Краска для металлической поверхности: виды, назначение, приемы нанесения. Сохранение кисти. Правила безопасной работы при окраске изделия.

Умение. Работа с краской. Анализ сборочного чертежа на изделие. Содержание сборочного чертежа: спецификация, нумерация составных частей сборочной единицы. Изображение резьбовых и сварных соединений деталей.

Практические работы. Подбор материала и выполнение заготовок. Изготовление и контроль деталей. Сборка и подгонка. Контроль готовой продукции.

Сверление и зенкование

Объекты работы. Заготовки к изделиям.

Теоретические сведения. Спиральное сверло с коническим хвостовиком, устройство, назначение лапки, ленточек и поперечной кромки, углы резания. Сверла с пластинками из твердых сплавов. Цилиндрические зенковки с торцовыми зубьями: назначение, применение. Кондукторы и другие приспособления, ускоряющие сверление в производственных условиях. Заточка сверла: одинарная (нормальная) и другие виды. Электродрель: назначение, устройство. Правила безопасной работы на сверлильном станке и с электродрелью.

Умение. Работа электродрелью.

Практические работы. Цилиндрическая деталь: установка и крепление прижимами, сверление. Сверление глубоких отверстий и полуотверстий, глухих отверстий и отверстий с уступами. Зенкование цилиндрической зенковкой. Сверление отверстий электродрелью.

Изготовление профильного шаблона

Изделия. Шаблон для разметки изделий. Шаблон для проверки профиля точеного изделия из древесины. Шаблоны для контроля угла заточки зубила, токарных резцов и сверл.

Теоретические сведения. Требования к точности изготовления шаблонов. Угловые градусы и минуты. Универсальный угломер: назначение, устройство, мера отсчета. Малка: назначение, применение.

Умение. Работа с малкой.

Упражнения. Измерение углов транспортиром, малкой и транспортиром. Установка малки на заданный угол. Измерение и разметка углов по универсальному угломеру.

Практические работы. Опиливание по разметке без накернивания контуров деталей. Маркировка шаблонов цифровыми и буквенными клеймами.

Отделка и защита от коррозии поверхности детали

Объекты работы. Ранее выполненные изделия.

Теоретические сведения. Назначение отделки поверхности деталей. Коррозии черных и цветных металлов: причины (влажность воздуха, шероховатость поверхности изделия, контакт с разнородным металлом), следствия. Способы защиты металла от коррозии. Устойчивые и неустойчивые к коррозии металлы. Краски масляные, эмалевые и на летучих растворителях. Кисти, пистолеты-распылители, шлифовальные шкурки, абразивные порошки и шлифовальные пасты.

Опыт. Воронение детали (показ приема).

Практические работы. Обработка поверхностей деталей шкурками, абразивными порошками и пастами. Покрытие деталей красками.

Практическое повторение

Вид работы. Изготовления рамки для садовой пилы, ножовочного станка, металлического рубанка.

Самостоятельная работа

Нарезка гайки-барашка для натяжного винта слесарной ножовки.

Вводное занятие

План работы на четверть. Правила техники безопасности в мастерской.

Пространственная разметка и обработка по разметке детали Изделия. Прижимы для крепления детали на столах фрезерного или сверлильного станков. Призма для разметки цилиндрической детали.

Теоретические сведения. Штангенрейсмус: назначение, устройство, приемы работы. Элемент окружности: хорда. Элемент круга: сегмент. Таблица хорд. Применение таблицы хорд для деления окружности на равные части.

Умение. Работа с штангенрейсмусом.

Упражнение. Деление окружности на равные части циркулем по таблице хорд.

Практические работы. Разметка наклонных рисок на плоских гранях детали по малке и угломеру. Разметка с помощью штангенрейсмуса.

Фрезерование

Изделия. Детали приспособлений для гибки, прижимы. Заготовки для молотков, струбцин, призм, оснований рейсмусов.

Теоретические сведения. Виды фрезерных работ. Горизонтально-фрезерный станок: назначение станка, устройство, органы управления продольной, вертикальной и поперечной подачами, переключение скоростей, виды фрез (цилиндрическая, дисковая, торцевая, отрезная), лимбы продольной и поперечной подачи, оправка с набором колец, приспособление для закрепления детали, режим резания, техника безопасности, правила чистки и смазки.

Умение. Работа на фрезерном станке.

Упражнения. Пуск и остановка станка. Снятие пробной стружки.

Сплавы металлов и термическая обработка стали

Теоретические сведения. Сплав цветных металлов: применение, виды (бронза, латунь и др.). Железоуглеродистый сплав: виды (чугун, сталь), применение, зависимость свойств от содержания углерода. Чугун: состав, структура.

Практическое повторение

Виды работы. Изготовление малки простой для слесарных и столярных работ, а также оправки для гибки проволоки.

Самостоятельная работа

Изготовление деталей торцового ключа к токарному станку.

Вводное занятие

План работы на четверть. Правила техники безопасности в мастерской.

Опиливание широкой криволинейной поверхности и сопряжения

Изделия. Молоток с круглым бойком. Струбцина малая подковообразной формы.

Теоретические сведения. Поверхность детали: формы (цилиндрическая, плоская, коническая), элементы (фаска, галтель, лыска, буртик, паз, торец).

Обозначение разреза и сечения на чертеже.

Практические работы. Разметка криволинейной поверхности. Подбор напильников. Опиливание цилиндрической поверхности при горизонтальном и вертикальном положении заготовки. Пропиливание полукруглых канавок. Выполнение галтелей при сопряжении плоскости с цилиндрической и конической поверхностью.

Жестяницкие работы

Изделия. Коробка. Ванночка. Ведро детское.

Теоретические сведения. Развертка изделия с припуском на фальцы по кромкам и фальцевые швы. Обработка тонкого металла: деформация, правила безопасности. Фальцевый шов, конструкции (одинарный, одинарный угловой — донный), технические требования, фальцмейсель и оправка для осаживания. Паяние мягким припоем. Электропаяльник: устройство, применение. Припой: назначение, виды. Флюсы: назначение, виды. Правила безопасности и гигиены при паянии.

Упражнение. Выполнение фальцевых швов на материалоотходах.

Практические работы. Разметка развертки по шаблону и чертежу. Выполнение фальцевых швов. Окраска выполненных изделий. Бескислотное паяние деталей. Пропаивание фальцевых швов.

Обработка металла без снятия стружки

Объект работы. Отливка, сварная деталь.

Теоретические сведения. Применение литья в промышленности. Общее представление о литейном производстве. Наиболее распространенные в литейном деле металлы: виды (чугун, сталь, алюминий, бронза), литейные свойства. Обработка металлов давлением: виды (ковка, горячая и холодная, штамповка, прокатка, волочение), применение. Виды профилей проката.

Сварка металла: виды, применение. Дуговая и контактная электросварка. Газовая сварка и резка металла. Виды слесарной обработки отливок, поверхностей деталей после сварки и резки.

Наглядное пособие. Образцы изделий, обработанных давлением. Документальный кинофильм «Литье металла».

Умение. Распознавание вида обработки изделия.

Упражнение. Определение вида обработки изделия по образцу.

Простейший ремонт электронагревательного прибора

Объекты работы. Электроутюг. Соединительный электрошнур. Электроплитка.

Теоретические сведения. Применение электричества в технике и быту. Источники постоянного электрического тока. Проводники и изоляторы. Тепловое действие тока. Понятие *сила, напряжение* и *сопротивление тока*. Принципиальная схема прохождения тока в электронагревательном приборе. Напряжение в электросети. Соответствие приемника тока напряжению в электросети. Требования к изоляции проводника тока. Типичные неисправности в электроприборе: обрыв цепи, замыкание на корпус, подгорание мест соединения токоведущих частей, механические неисправности (износ винтовых соединений, поломка ручек). Приемы проверки электрической цепи в приборе. Действие электрического тока на организм человека. Первая помощь при поражении электротоком.

Умение. Ремонт простых электронагревательных приборов.

Практические работы. Разборка, ремонт, сборка и испытание электронагревательного прибора.

Практическое повторение

Вид работы. Выполнение жестяницких и других работ по заказу школы.

Самостоятельная работа

Изготовление коробок из кровельной стали.

Вводное занятие

План работы на четверть. Правила техники безопасности в мастерской.

Изготовление контрольных инструментов

Изделия. Угольник контрольный. Линейка лекальная.

Теоретические сведения. Контрольно-измерительный инструмент повышенной точности: виды, устройства. Использование нониуса при измерении. Притирочные материалы: назначение, виды.

Демонстрация опыта. Закалка изделий.

Практические работы. Определение припуска на доводку. Проверка формы изделия после закалки. Доводка и притирка абразивными материалами.

Личная гигиена рабочего на производстве

Теоретические сведения. Значение личной гигиены на производстве. Быстрое наступление усталости: причины (недостаточный отдых перед работой, неправильная поза работающего, нерациональные приемы труда, отсутствие перерывов в работе для отдыха, заболелание), влияние курения, употребления спиртных напитков, наркотиков. Роль физической культуры и закаливания. Рациональная организация питания. Средства защиты при работе с едкими и быстролетучими веществами (щелочами, красками).

Основные виды обработки металла резанием.

Теоретические сведения. Группы металлорежущих станков: токарные, сверлильные, шлифовальные, фрезерные, строгальные. Виды работ, выполняемых на станках каждой группы. Режущий инструмент: типы (резец, сверло, фреза, шлифовальный круг), общий принцип работы. Обычные станки, полуавтоматы, автоматические линии. Основные движения рабочих органов станков: движение резания и движение подачи. Виды движений: прямолинейное и криволинейное, вращательное и поступательное. Правила безопасности на территории завода, цеха.

Экскурсия. Металлообрабатывающее предприятие. Механический цех.

Выполнение разных трудовых заданий (распределение — исходя из подготовленности каждого учащегося).

Календарно - тематическое планирование по ПТО для 8 класса на 2016-2017 учебный год

№	Дата	Тема
1.	Сентябрь	Вводное занятие. Задачи обучения на год.
2.	Сентябрь	Первичный инструктаж по охране труда
3.	Сентябрь	Знакомство с изделием (зажимное приспособление к столярному верстаку)
4.	Сентябрь	Материалы для изготовления изделия
5.	Сентябрь	Изучение чертежей деталей изделия
6.	Сентябрь	Технические требования к изделию
7.	Сентябрь	Анализ сборочного чертежа изделия
8.	Сентябрь	Содержание сборочного чертежа
9.	Сентябрь	Изображение резьбовых и сварных соединений деталей
10.	Сентябрь	Составление последовательности изготовления изделия
11.	Сентябрь	Брак при изготовлении деталей и при сборке изделия, меры его предотвращения
12.	Сентябрь	Подбор материала и выполнение заготовок
13.	Сентябрь	Технические требования к качеству операции
14.	Сентябрь	Изготовление деталей изделия зажимного приспособления
15.	Сентябрь	Технология изготовления деталей изделия (зажимного приспособления к столярному верстаку)
16.	Сентябрь	Технические требования к качеству операции изготовления приспособления
17.	Сентябрь	ПР Изготовление деталей изделия зажимного приспособления
18.	Сентябрь	ПР Изготовление деталей изделия зажимного приспособления
19.	Сентябрь	ПР Изготовление деталей изделия зажимного приспособления
20.	Сентябрь	ПР Изготовление деталей изделия зажимного приспособления
21.	Сентябрь	Контроль качества изготовленных деталей
22.	Сентябрь	Сборка и подгонка деталей изделия
23.	Сентябрь	Сборка изделия. Подгонка деталей изделия
24.	Сентябрь	Технические требования к качеству операции подгонки деталей изделия
25.	Сентябрь	Отделка изготовленного изделия.
26.	Сентябрь	Способы отделки изделий.
27.	Сентябрь	Краска для металлической поверхности: виды, назначение, приемы нанесения
28.	Сентябрь	Сохранение кисти. Правила безопасной работы при окраске изделия.
29.	Сентябрь	Оценка качества готового изделия
30.	Сентябрь	Устройств о спирального сверла с коническим хвостовиком
31.	Сентябрь	Сверла с пластинками из твердых сплавов

32.	Сентябрь	Заточка сверла
33.	Сентябрь	Проверка правильности заточки. Шаблоны для проверки заточки.
34.	Сентябрь	Сверление отверстий в цилиндрических деталях
35.	Сентябрь	Цилиндрическая деталь: установка и крепление прижимами.
36.	Сентябрь	Кондуктор и другие приспособления, ускоряющие сверление в производственных условиях.
37.	Сентябрь	Применение кондуктора при сверлении.
38.	Сентябрь	Сверление глубоких отверстий и полуотверстий.
39.	Сентябрь	Правила безопасной работы на сверлильном станке
40.	Сентябрь	Сверление глухих отверстий и отверстий с уступами
41.	Сентябрь	Контроль глубины сверления (линейкой на станке, втулкой-упором
42.	Сентябрь	Предупреждение брака при сверлении
43.	Сентябрь	Цилиндрические зенковки: назначение, применение
44.	Сентябрь	Установка зенковки в трехкулачковый сверлильный патрон
45.	Сентябрь	Зенкование цилиндрической зенковкой
46.	Сентябрь	Назначение зенкования.
47.	Сентябрь	Предупреждение брака при зенковании
48.	Сентябрь	Устройство электродрели
49.	Октябрь	Подготовка дрели к работе. Крепление сверла.
50.	Октябрь	Правила безопасной работы электродрелью
51.	Октябрь	Сверление отверстий электродрелью
52.	Октябрь	Приемы сверления отверстий электродрелью
53.	Октябрь	Сверление отверстий в заготовках деталей
54.	Октябрь	Сверление отверстий в заготовках деталей: подбор сверла по диаметру,
55.	Октябрь	выбор приспособлений, установка детали и сверл, сверление
56.	Октябрь	Знакомство с изделием (шаблон для разметки изделий)
57.	Октябрь	Назначение шаблона.
58.	Октябрь	Материал для изготовления шаблона.
59.	Октябрь	Требования к точности изготовления шаблонов
60.	Октябрь	Последовательность изготовления изделия
61.	Октябрь	Инструменты для разметки и контроля углов
62.	Октябрь	Универсальный угломер: назначение, устройство, мера отсчета.
63.	Октябрь	Транспортир. Малка: назначение, применение
64.	Октябрь	Измерение углов транспортиром и малкой
65.	Октябрь	Установка малки на заданный угол

66.	Октябрь	Измерение и разметка углов по универсальному угломеру
67.	Октябрь	Разметка шаблона
68.	Октябрь	Подбор материала для разметки
69.	Октябрь	Нанесение раствора медного купороса на поверхность заготовки
70.	Октябрь	Опиливание базовой плоскости для разметки.
71.	Октябрь	Разметка заготовки шаблона
72.	Октябрь	Высверливание или вырезание проймы шаблона
73.	Октябрь	Опиливание контуров и проймы шаблона
74.	Октябрь	Опиливание по разметке без накернивания контуров деталей
75.	Октябрь	Виды напильников для опиления кромок шаблона.
76.	Октябрь	Последовательность опиления сторон шаблона
77.	Октябрь	Контроль правильности опиления калибром-пробкой или контрольным валиком
78.	Октябрь	Отделка изделия шаблона
79.	Октябрь	Зачистка шаблона абразивными брусками, шлифовальной шкуркой и пастой
80.	Октябрь	Маркировка шаблонов цифровыми и буквенными клеймами
81.	Октябрь	Назначение маркировки шаблона
82.	Октябрь	Оценка качества готового изделия
83.	Октябрь	Отделка поверхностей деталей
84.	Октябрь	Способы отделки поверхностей (вручную, на станках).
85.	Октябрь	Воронение. Шлифование
86.	Октябрь	Полирование. Шлифовальные шкурки, абразивные порошки, пасты
87.	Октябрь	Коррозия черных и цветных металлов
88.	Октябрь	Способы защиты от коррозии.
89.	Октябрь	Устойчивые и неустойчивые к коррозии металлы
90.	Октябрь	Виды красок для отделки металлических поверхностей
91.	Октябрь	Краски масляные, эмалевые и на летучих растворителях.
92.	Октябрь	Инструменты для окраски: кисти, пистолеты-распылители.
93.	Октябрь	Приемы покрытия деталей красками
94.	Октябрь	Отделка ранее выполненных изделий
95.	Октябрь	Выбор и обоснование последовательности изготовления изделия
96.	Октябрь	Изготовление рамки для садовой пилы.
97.	Ноябрь	Правила безопасной работы.
98.	Ноябрь	ПР Изготовление рамки для садовой пилы
99.	Ноябрь	ПР Изготовление рамки для садовой пилы

100	Ноябрь	ПР Изготовление рамки для садовой пилы.
101	Ноябрь	ПР Изготовление рамки для садовой пилы
102	Ноябрь	ПР Изготовление рамки для садовой пилы
103	Ноябрь	Нарезка гайки барашка для натяжного винта слесарной ножовки
104	Ноябрь	Самостоятельная работа
105	Ноябрь	Последовательность изготовления натяжного винта
106	Ноябрь	Правила безопасной работы при изготовлении натяжного винта
107	Ноябрь	Нарезка гайки барашка для натяжного винта слесарной ножовки
108	Ноябрь	Отделка поверхностей деталей натяжного винта
109	Ноябрь	Оценка качества готового изделия
110	Ноябрь	Применение пространственной разметки
111	Ноябрь	Правила безопасной работы в слесарной мастерской при разметочных работах.
112	Ноябрь	Особенности пространственной разметки
113	Ноябрь	Применение визуальности при разметке
114	Ноябрь	Особенности пространственной разметки. База при пространственной разметке.
115	Ноябрь	Чтение чертежей
116	Ноябрь	Деление окружности на равные части построением
117	Ноябрь	Элемент окружности: хорда.
118	Ноябрь	Элемент круга: сегмент
119	Ноябрь	Деление окружности на равные части построением.
120	Ноябрь	Таблица хорд
121	Ноябрь	Применение таблицы хорд для деления окружности на равные части
122	Ноябрь	Деление окружности на равные части циркулем и по таблице хорд
123	Ноябрь	Упражнения по делению окружности на равные части циркулем
124	Ноябрь	Упражнения по делению окружности на равные части циркулем и по таблице хорд
125	Ноябрь	Назначение и устройство штангенрейсмуса
126	Ноябрь	Штангенрейсмус: назначение, устройство и приемы работы
127	Ноябрь	Приемы разметки деталей с помощью штангенрейсмуса
128	Ноябрь	ПР Деление окружности на равные части построением.
129	Ноябрь	ПР Разметка деталей с помощью штангенрейсмуса
130	Ноябрь	Разметка наклонных рисок по малке и угломеру
131	Ноябрь	Выполнение упражнений по разметке
132	Ноябрь	Выполнение упражнений по разметке
133	Ноябрь	Знакомство с изделием (прижимная планка)

134	Ноябрь	Прижимная планка для крепления детали на столах фрезерного или сверлильного станков
135	Ноябрь	Материал для изделия. Прижимная планка
136	Ноябрь	Ориентировка по чертежу.
137	Ноябрь	Последовательность изготовления изделия-прижимная планка
138	Ноябрь	Разметка детали изделия Прижимная планка
139	Ноябрь	Подбор материала для прижимной планки.
140	Ноябрь	Разметка детали прижимной планки.
141	Ноябрь	Технические требования к качеству операции
142	Ноябрь	Назначение и устройство горизонтально-фрезерного станка
143	Ноябрь	Виды фрезерных работ.
144	Ноябрь	Органы управления продольной, вертикальной и поперечной подачами
145	Декабрь	Переключение скоростей, лимбы продольной и поперечной подачи
146	Декабрь	Инструменты и приспособления для фрезерных станков
147	Декабрь	Виды фрез
148	Декабрь	Приспособления для закрепления деталей
149	Декабрь	Правила безопасной работы на горизонтально - фрезерном станке.
150	Декабрь	Уход за горизонтально - фрезерным станком
151	Декабрь	Приемы работы на горизонтально-фрезерном станке.
152	Декабрь	Главное движение на горизонтально-фрезерном станке.
153	Декабрь	Движение подачи. Режим резания
154	Декабрь	Выполнение отверстия в детали прижимной планки
155	Декабрь	ТБ при работе на станке. ПР Сверление отверстий.
156	Декабрь	Срубание перемычек в детали прижимной планки
157	Декабрь	Опиливание кромок в детали прижимной планки
158	Декабрь	Контроль опиливаемых кромок с помощью шаблона
159	Декабрь	Технические требования к качеству операции
160	Декабрь	Отделка изделия шлифованием.
161	Декабрь	Выбор шлифовальных шкур.
162	Декабрь	Оценка качества готового изделия
163	Декабрь	Изготовление заготовок для молотков
164	Декабрь	Изготовление заготовок для призм, струбцин
165	Декабрь	ПР Изготовление заготовок для призматических струбцин
166	Декабрь	ПР Чтение чертежей. Разметка
167	Декабрь	Сплавы цветных металлов

168	Декабрь	Сплавы цветных металлов: применение, виды (бронза, латунь и др)
169	Декабрь	Железоуглеродистые сплавы
170	Декабрь	Железоуглеродистые сплавы: виды (чугун, сталь), применение
171	Декабрь	Зависимость свойств сплава от содержания углерода.
172	Декабрь	Чугун: состав, структура
173	Декабрь	Изготовление малки простой для слесарных и столярных работ
174	Декабрь	Последовательность изготовления изделия малки простой
175	Декабрь	ТБ при изготовлении малки простой. ПР Изготовление малки простой
176	Декабрь	ПР Изготовление малки простой
177	Декабрь	ПР Изготовление малки простой
178	Декабрь	ПР Изготовление малки простой
179	Декабрь	ПР Изготовление малки простой
180	Декабрь	ПР Изготовление малки простой
181	Декабрь	Изготовление оправки для гибки проволоки
182	Декабрь	ТБ при изготовлении оправки. ПР Изготовление оправки для гибки проволоки
183	Декабрь	ПР Изготовление оправки для гибки проволоки
184	Декабрь	ПР Изготовление оправки для гибки проволоки
185	Декабрь	ПР Изготовление оправки для гибки проволоки
186	Декабрь	ПР Изготовление оправки для гибки проволоки
187	Декабрь	Изготовление деталей торцового ключа к токарному станку
188	Декабрь	Последовательность изготовления изделия деталей торцового ключа
189	Декабрь	Самостоятельная работа Изготовление деталей торцового ключа
190	Декабрь	Подбор материала для изготовления торцового ключа
191	Декабрь	Ориентировка по чертежу.
192	Декабрь	Разметка детали торцового ключа
193	Январь	Технические требования к качеству операции Изготовление деталей торцового ключа
194	Январь	Правила безопасной работы
195	Январь	ПР Изготовление деталей торцового ключа
196	Январь	ПР Изготовление деталей торцового ключа
197	Январь	Отделка деталей торцового ключа
198	Январь	Повторный инструктаж по охране труда
199	Январь	Беседа о разновидности элементов детали.
200	Январь	План применения последовательности работы с элементами детали.
201	Январь	Элементы деталей фаска, галтель, лыска, буртик

202	Январь	Поверхность детали: формы (цилиндрическая плоская, коническая)
203	Январь	Обозначение разреза и сечения на чертеже
204	Январь	Чтение чертежа.
205	Январь	Выполнение чертежей с разрезами и сечениями
206	Январь	Знакомство с изделием (молоток с круглым бойком)
207	Январь	Особенности круглого бойка молотка.
208	Январь	Требования к заготовке (ранее изготовленной) для изделия. Ориентирование по чертежу изделия
209	Январь	Последовательность изготовления изделия
210	Январь	Заполнение технологической карты
211	Январь	Разметка детали молоток с круглым бойком
212	Январь	Разметка криволинейной поверхности. Инструменты для разметки.
213	Январь	Разметка детали изделия. Молоток с круглым бойком
214	Январь	Технические требования к качеству операции
215	Январь	Опиливание цилиндрической поверхности детали изделия
216	Январь	Подбор напильников
217	Январь	Опиливание цилиндрической поверхности при горизонтальном и вертикальном положении заготовки.
218	Январь	Правила безопасной работы при опиливании.
219	Январь	Опиливание цилиндрической поверхности детали изделия
220	Январь	Пропиливание полукруглых канавок
221	Январь	Инструменты для выполнения технологической операции.
222	Январь	Технические требования к качеству операции
223	Январь	Выполнение галтелей на детали изделия молоток с круглым бойком
224	Январь	Выполнение галтелей при сопряжении плоскости с цилиндрической и конической поверхностью
225	Январь	Инструменты для выполнения технологической операции
226	Январь	Выполнение галтелей на детали изделия
227	Январь	Выполнение отверстия для рукоятки
228	Январь	Последовательность обработки овального отверстия: разметка отверстия
229	Январь	Сверление отверстий в центральных точках, распиливание перемычки, опиливание кромок отверстия
230	Январь	Инструменты для выполнения технологической операции.
231	Январь	Технические требования к качеству операции.
232	Январь	ТБ на уроке. ПР Выполнение отверстия для рукоятки
233	Январь	ПР Выполнение отверстия для рукоятки
234	Январь	ПР Выполнение отверстия для рукоятки
235	Январь	Отделка изделия. Оценка качества готового изделия

236	Январь	Подбор шлифовальной шкурки.
237	Январь	Отделка изделия шлифованием.
238	Январь	Оценка качества готового изделия
239	Январь	Жестяницкие работы
240	Январь	Жестяницкие работы. Виды изделий
241	Февраль	Развертки изделий
242	Февраль	Развертка изделия с припуском на фальцы по кромкам и фальцевые швы.
243	Февраль	Развертка изделия с припуском на фальцы по кромкам и фальцевые швы.
244	Февраль	Развертки изделий различной формы
245	Февраль	Обработка тонкого металла
246	Февраль	Обработка тонкого металла: деформация, правила безопасности
247	Февраль	Инструменты для выполнения фальцевых швов
248	Февраль	Фальцмейсель.
249	Февраль	Оправка для осаживания
250	Февраль	Фальцевые швы
251	Февраль	Фальцевый шов: конструкции (одинарный, одинарный угловой-донный), технические требования.
252	Февраль	Схемы фальцевых швов.
253	Февраль	Организация рабочего места по изготовлению фальцевого шва.
254	Февраль	Приемы выполнения фальцевого шва
255	Февраль	Этапы выполнения фальцевых швов (на материале отходов)
256	Февраль	Выполнение фальцевых швов (на материале отходов)
257	Февраль	ПР Этапы выполнения фальцевых швов
258	Февраль	ПР Этапы выполнения фальцевых швов
259	Февраль	ПР Этапы выполнения фальцевых швов
260	Февраль	ПР Этапы выполнения фальцевых швов
261	Февраль	Знакомство с изделием - коробка
262	Февраль	Приспособления для изготовления и разметки.
263	Февраль	Коробка. Материал для изготовления.
264	Февраль	Виды швов для изготовления
265	Февраль	Чертеж изделия
266	Февраль	Разметка развертки изделия
267	Февраль	Разметка развертки изделия
268	Февраль	Разметка развертки по шаблону и чертежу
269	Февраль	Выполнение фальцевых швов

270	Февраль	Пр. Выполнение фальцевых швов
271	Февраль	Организация рабочего места. Инструменты для выполнения фальцевых швов
272	Февраль	Выполнение фальцевых швов.
273	Февраль	Технические требования к качеству операции
274	Февраль	Отделка изделия
275	Февраль	Способы отделки изделия.
276	Февраль	Окраска выполненных изделий
277	Февраль	Оценка качества готового изделия
278	Февраль	Паяние: назначение, инструменты
279	Февраль	Особенности соединения паянием.
280	Февраль	Назначение паяния. Паяние мягким припоем. Инструменты для паяния
281	Февраль	Электропаяльник: устройство, применение
282	Февраль	Материалы для паяния
283	Февраль	Припой: назначение, виды
284	Февраль	Флюсы: назначение, виды
285	Февраль	Приемы паяния припоем
286	Февраль	Правила безопасности и гигиены при паянии
287	Февраль	Приемы паяния мягким припоем
288	Февраль	Безкислотное паяние деталей.
289	Март	Пропаивание фальцевых швов
290	Март	Литейное производство
291	Март	Общее представление о литейном производстве.
292	Март	Применение литья в промышленности.
293	Март	Металлы,используемые в литейном производстве.
294	Март	Брак при литье
295	Март	Литейные свойства металлов
296	Март	Литейные свойства металлов (чугуна, стали, алюминия)
297	Март	Обработка металлов давлением
298	Март	Обработка давлением: виды (ковка, горячая и холодная, штамповка)
299	Март	Прокатка, волочение, применение.
300	Март	Виды профилей проката
301	Март	Сварка металла
302	Март	Сварка металла: виды, применение.
303	Март	Дуговая и контактная электросварка.

304	Март	Газовая сварка и резка металла
305	Март	Виды слесарной обработки отливок
306	Март	Обработка поверхностей деталей после сварки и резки
307	Март	Распознавание вида обработки изделия
308	Март	Лабораторная работа. Определение вида обработки изделия по образцу
309	Март	Понятие об электрическом токе
310	Март	Применение электричества в технике и быту
311	Март	Источники постоянного электрического тока
312	Март	Проводники и изоляторы
313	Март	Тепловое действие тока.
314	Март	Требования к изоляции проводника тока
315	Март	Понятия сила, напряжение и сопротивление тока
316	Март	Напряжение в электросети
317	Март	Электрическая цепь и ее составные части
318	Март	Составные части электрической цепи (приемники тока, генераторы).
319	Март	Соответствие приемника тока напряжению в электросети.
320	Март	Понятие об электрической схеме
321	Март	Электронагревательные приборы
322	Март	Виды электронагревательных приборов.
323	Март	Принципиальная схема прохождения тока в электронагревательном приборе
324	Март	Типичные неисправности электроприборов обрыв цепи
325	Март	Типичные неисправности электроприборов замыкание на корпус
326	Март	Типичные неисправности электроприборов, подгорание мест соединения токоведущих частей,
327	Март	Типичные неисправности электроприборов механические неисправности
328	Март	Приемы проверки электрической цепи в приборе
329	Март	ПР Ремонт простых электронагревательных приборов
330	Март	Правила безопасной работы с электроприборами
331	Март	Оказание первой помощи при поражении электротоком
332	Март	Действие электрического тока на организм человека
333	Март	Выполнение жестяницких и других работ
334	Март	Развертки изделий различной формы
335	Март	Последовательность изготовления изделия
336	Март	ПР Развертки изделий различной формы
337	Апрель	ПР Развертки изделий различной формы

338	Апрель	ПР Развертки изделий различной формы
339	Апрель	ПР Развертки изделий различной формы
340	Апрель	ПР Развертки изделий различной формы
341	Апрель	Изготовление коробок из кровельной стали -виды
342	Апрель	Изготовление коробок из кровельной стали этапы
343	Апрель	Последовательность изготовления изделия от заготовки
344	Апрель	Самостоятельная пр работа Изготовление коробок из кровельной стали
345	Апрель	Самостоятельная пр работа Изготовление коробок из кровельной стали
346	Апрель	Самостоятельная пр работа Изготовление коробок из кровельной стали
347	Апрель	Самостоятельная пр работа Изготовление коробок из кровельной стали
348	Апрель	Беседа о влияние точности изготовления на качество изделия.
349	Апрель	План работы Правила безопасной работы в слесарной мастерской
350	Апрель	Контрольно-измерительные инструменты повышенной точности: виды, устройство
351	Апрель	Особенности эксплуатации инструментов повышенной точности.
352	Апрель	Проведение измерений штангенциркулем с использованием нониуса
353	Апрель	Необходимость применения контрольного угольника
354	Апрель	Знакомство с изделием (угольник контрольный)
355	Апрель	Угольник контрольный: назначение, материал для изготовления
356	Апрель	Углеродистые инструментальные стали.
357	Апрель	Последовательность изготовления изделия
358	Апрель	Подбор материала и разметка заготовки
359	Апрель	Определение припуска на доводку
360	Апрель	Разметка заготовки
361	Апрель	Последовательность операций по изготовлению угольника
362	Апрель	Контроль качества
363	Апрель	Закалка стальных изделий
364	Апрель	Закалка стальных изделий: назначение, приемы работы.
365	Апрель	Причины брака при закалке и меры его предотвращения.
366	Апрель	Правила безопасности при закалке изделий
367	Апрель	Проверка формы изделия после закалки
368	Апрель	Притирочные материалы: назначение, виды
369	Апрель	Доводка и притирка изделия абразивными материалами
370	Апрель	Доводка и притирка изделия абразивными материалами
371	Апрель	Личная гигиена рабочего на производстве

372	Апрель	Быстрое наступление усталости: причины (недостаточный отдых перед работой)
373	Апрель	Способы борьбы с быстрой утомляемостью работающих
374	Апрель	Роль физической культуры и закаливания в сохранении здоровья работающих.
375	Апрель	Производственная гимнастика: примеры упражнений
376	Апрель	Рациональная организация питания
377	Апрель	Средства индивидуальной защиты: назначение, виды
378	Апрель	Средства защиты при работе с едкими и быстро летучими веществами (щелочами, красками)
379	Апрель	Металлорежущие станки
380	Апрель	Группы металлорежущих станков:
381	Апрель	Токарные станки
382	Апрель	Сверлильные станки
383	Апрель	Шлифовальные станки
384	Май	Фрезерные станки
385	Май	Универсальные, специализированные и специальные станки.
386	Май	Виды работ, выполняемые на станках каждой группы.
387	Май	Обычные станки, полуавтоматы, автоматические линии
388	Май	Типы режущего инструмента
389	Май	Режущий инструмент (резец, сверло, фреза, шлифовальный круг), общий принцип работы
390	Май	Виды движений рабочих органов станков
391	Май	Основные движения рабочих органов станков: движение резания, движение подачи
392	Май	Виды движений: прямолинейное и криволинейное, вращательное и поступательное
393	Май	Правила безопасности на территории завода, цеха
394	Май	Организация работы в механическом цехе металлообрабатывающего предприятия
395	Май	Выполнение разных трудовых заданий
396	Май	ПР Освоение навыков работы с вспомогательным материалом
397	Май	Последовательность изготовления изделия
398	Май	Изготовление заготовок
399	Май	Технические требования к качеству операции
400	Май	Инструктаж по охране труда
401	Май	Норма времени и норма выработки.
402	Май	Значение нормирования труда.
403	Май	Слагаемые оперативного времени на выполнение технологических операций.
404	Май	Квалификационные характеристики профессий.
405	Май	Основные признаки квалификации рабочего.

406	Май	Тарифные разряды и квалификационные характеристики профессий.
407	Май	Зависимость заработной платы рабочего от тарифного разряда.
408	Май	Тарифный коэффициент.
409	Май	Тарифная ставка.
410	Май	Формы и системы зарплаты.
411	Май	Бригадные формы организации и оплаты труда.
412	Май	Основные трудовые права и обязанности рабочих и служащих.
413	Май	Трудовой кодекс.
414	Май	Основные трудовые права и обязанности рабочих и служащих.
415	Май	Прием и увольнение с работы.
416	Май	Трудовой договор, его содержание. Перевод на другую работу.
417	Май	Расторжение трудового договора. Отстранение от работы. Трудовая дисциплина.
418	Май	Рабочее время и время отдыха.
419	Май	Заработная плата. Труд молодежи.
420	Май	Подведение итогов года.