

Краснодарский край
муниципальное образование Крымский район
муниципальное бюджетное общеобразовательное учреждение
средняя общеобразовательная школа № 57
станции Троицкой
муниципального образования Крымский район

УТВЕРЖДЕНО
решение педсовета протокол № 1
от «30» августа 2014 года
Председатель педсовета
_____ Г.А. Мех

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА 1 ВИДА

по профессионально-трудовому обучению: слесарное дело.

Ступень обучения основное специальное (коррекционное) VIII вида,
8 класс

Количество часов 374 Уровень базовый

Учитель Беглецов Сергей Владимирович

Рабочая программа составлена на основе примерной программы для 5-9 классов специальных (коррекционных) учреждений VIII вида и авторской программы для 9 класса «Слесарное дело», автор С.Л. Мирский. Сборник 2 под редакцией В.В. Воронковой - Москва: Гуманитарный издательский центр ВЛАДОС, 2010 год.

1. Пояснительная записка.

Рабочая программа 1 вида по профессионально-трудовому обучению составлена на основе авторской программы для 9 класса «Слесарное дело», автор С.Л. Мирский. Сборник 2 под редакцией В.В. Воронковой - Москва: Гуманитарный издательский центр ВЛАДОС, 2010 год.

Таблица тематического распределения количества часов

Номер п/п	Разделы, темы	Количество часов	
		Автор прогр	Рабоч прогр
	I четверть.		99 ч.
I	Вводное занятие.		2
II	Изготовление приспособлений для слесарных и столярных работ.		24
III	Сверление и зенкование.		10
IV	Изготовление профильного шаблона.		28
V	Отделка и защита от коррозии поверхности детали		6
VI	Практическое повторение.		22
VII	Самостоятельная работа.		7
	II четверть.		77ч.
I	Вводное занятие.		2
II	Пространственная разметка и обработка по разметке детали.		22
III	Фрезерование.		6
IV	Сплавы металлов и термическая обработка стали.		6
V	Практическое повторение.		36
VI	Самостоятельная работа.		5

	III четверть		110ч.
I	Вводное занятие.		2
II	Опиливание широкой криволинейной поверхности и сопряжения		28
III	Жестяницкие работы		26
IV	Обработка металла без снятия стружки.		6
V	Простейший ремонт электронагревательного прибора		16
VI	Практическое повторение.		26
VII	Самостоятельная работа.		6
	IV четверть		88 ч.
I	Вводное занятие.		2
II	Изготовление контрольных инструментов.		58
III	Личная гигиена рабочего на производстве		4
IV	Основные виды обработки металла резанием.		14
V	Комплексная контрольная работа.		10
	Итого:		374ч.

2.Содержание обучения.

Содержание обучения, перечень практических работ, требования к подготовке учащихся по профессионально - трудовому обучению в полном объеме совпадают с примерной программой по предмету.

3.Список учебно-методической литературы.

- 1). Слесарное дело.Автор: Подгорный Н.. Серия «Учебный курс». Ростов-на-Дону: «Феникс», 2000 год.

2). «Технология обработки металлов» Е.М.Муравьев, учебник для 5-9 классов. М. «Просвещение», 2001 год.

3). Трудовое обучение. 5-9 классы специальной (коррекционной) школы VII-VIII вида. Слесарное дело. Столярное дело: развёрнутое тематическое планирование / авт.- сост. О.В. Павлова.- Волгоград: Учитель, 2010год.

СОГЛАСОВАНО

Протокол заседания МО
учителей технологии

От 29 августа 2014г. №1,

Руководитель МО

_____ / Кондриков В. А./

СОГЛАСОВАНО

Заместитель директора по УВР

_____ / М.Ю. Зубачева /

«____» _____ 2014 год.

СОГЛАСОВАНО
заместитель директора по УВР
_____ М.Ю. Зубачева
«___» _____ 2014 года

Краснодарский край
муниципальное образование Крымский район
муниципальное бюджетное общеобразовательное учреждение
средняя общеобразовательная школа № 57
станции Троицкой
муниципального образования Крымский район

КАЛЕНДАРНО-ТЕМАТИЧЕСКОЕ ПЛАНИРОВАНИЕ

по профессионально-трудовому обучению: слесарное дело.

Класс 8 коррекционный VIII вида

Учитель Беглецов Сергей Владимирович

Количество часов: всего 374 часа; в неделю 11 часов;

Календарно-тематическое планирование составлено на основе рабочей программы 1 вида по профессионально-трудовому обучению: слесарное дело для 8 коррекционного класса VIII вида Беглецова Сергея Владимировича, утвержденной педагогическим советом, протокол № 1 от 30.08. 2014года.

Номер урока п/п	Номер урока в разделе	Содержание (разделы, темы)	Кол. часов	Дата		Оборуд.
				план	факт	
		І четверть	99			
	І	Вводное занятие	2			
1-2	1-2	Вводное. Повторение пройденного в 7 классе. План работы на четверть. Техника безопасности.	2			
	ІІ	Изготовление приспособлений для слесарных и столярных работ.	24			
3-4	1-2	Содержание сборочного чертежа. Пр. р. Технологическая карта на изготовление машинных тисков.	2			
5-6	3-4	Анализ сборочного чертежа. Пр. р. Изготовление машинных тисков.	2			
7-8	5-6	Пр. з. Изготовление направляющих машинных тисков. Разметка, сверление отверстий. Т,Б,	2			
9-10	7-8	Пр. з. Изготовление поперечных стоек тисков. Изготовление подвижной губки.	2			
11-12	9-10	Брак при изготовлении деталей. Пр.р. Изготовление тисков.	2			
13-14	11-12	Нарезание внутренней резьбы. Т,Б, Пр.р. Изготовление тисков.	2			
15-16	13-14	Пр.з. Изготовление машинных тисков Изготовление пластины неподвижной губки.	2			
17-18	15-16	Брак при сборке изделий. Пр.р. Изготовление тисков.	2			
19-20	17-18	Соединение деталей на заклёпках. Пр.р. Изготовление тисков.	2			
21-22	19-20	Пр.р. Изготовление машинных	2			

		тисков. Изготовление ползуна и вкладыши.				
23-24	21-22	Краска для металлических поверхностей. Т,Б, Пр.р. Подготовка поверхностей к окраске.	2			
25-26	23-24	Сохранение кисти после окраски. Окраска машинных тисков.	2			
	III	Сверление и зенкование.	10			
27-28	1-2	Сверление. Спиральное сверло. Т,Б, Пр.р. Изготовление заготовок к струбцине.	2			
29-30	3-4	Заточка свёрл. Пр.р. Сверление глубоких отверстий , полуотверстий в заготовках.	2			
31-32	5-6	Электродрель. Т,Б, при работе. Пр.р. Работа электродрелью.	2			
33-34	7-8	Зенкование. Виды и назначение зенковок. Пр.р. Зенкование отверстий. Т,Б,	2			
35-36	9-10	Сверление глухих отверстий и с уступами. Пр.р. Сверление отверстий в заготовках.	2			
	IV	Изготовление профильного шаблона.	28			
37-38	1-2	Шаблон. Требования к изготовлению шаблона. Пр.р. Измерение углов транспортиром.	2			
39-40	3-4	Пр.з. Изготовление шаблона для контроля ручек . Опиливание криволинейных кромки.	2			
41-42	5-6	Малка: назначение, применение. Пр.р. Установка малки на заданный размер.	2			
43-44	7-8	Пр.з. Составление технологической карты на изготовление шаблона для	2			

		контроля углов заточки зубила. Оформление чертежа.				
45-46	9-10	Пр.з. Изготовление шаблона для контроля углов заточки зубила. Подгонка углов шаблона.	2			
47-48	11-12	Маркировка шаблонов. Пр.р. Составление технологической карты на изготовление шаблона для контроля углов заточки токарных резцов.	2			
49-50	13-14	Пр.з. Изготовление шаблона контроля углов заточки токарных резцов. Подгонка шаблона.	2			
51-52	15-16	Пр.з. Маркировка шаблона. Отделка шаблона.	2			
53-54	17-18	Пр.з. Составление технологической карты на изготовление шаблона для контроля углов заточки свёрл.. Оформление чертежа.	2			
55-56	19-20	Измерение углов транспортиром. Пр.р. Изготовление шаблона для заточки свёрл.	2			
57-58	21-22	Пр.з. Изготовление шаблона контроля углов заточки свёрл. Подгонка углов надфилями.	2			
59-60	23-24	Пр.з. Маркировка шаблона. Отделка шаблона.	2			
61-62	25-26	Пр.з. Составление технологической карты на изготовление шаблона развёртки коробочки для мелких деталей. Оформление чертежа.	2			
63-64	27-28	Пр.з. Изготовление шаблона развёртки коробочки Опиливание по разметке без керна контуров.	2			
	V	Отделка и защита от коррозии поверхностей деталей.	6			
65-66	1-2	Назначение отделки поверхностей. Коррозия	2			

		металлов. Пр.р. Обработка поверхностей деталей шкурками.				
67-68	3-4	Воронение деталей. Т,Б, Пр.р. Выполнение воронения (показ приёмов).	2			
69-70	5-6	Абразивные порошки, шлифовальные пасты. Пр.р. Покрытие деталей красками.	2			
	VI	Практическое повторение.	22			
71-72	1-2	Маркировка шаблонов. Пр.р. Составление технологической карты на изготовление станка ножовки по металлу.	2			
73-74	3-4	Чтение сборочного чертежа. Пр.р. Подготовка и разметка материала.	2			
75-76	5-6	Пр.з. Разметка заготовок станка ножовки по металлу. Рубка металла по контуру разметки.	2			
77-78	7-8	Пр.з. Изготовление станка ножовки по металлу. Опиливание по контуру разметки.	2			
79-80	9-10	Пр.з. Изготовление станка ножовки по металлу. Сверление отверстий по разметке.	2			
81-82	11-12	Пр.з. Отделка поверхности рамки станка ножовки по металлу. Воронение рамки ножовки.	2			
83-84	13-14	Пр.з. Изготовление двух ушек для натяжного винта и штыря. Разметка по чертежу.	2			
85-86	15-16	Пр.з. Изготовление натяжного винта. Зачистка натяжного винта.	2			
87-88	17-18	Пр.з. Изготовление штыря для ручки ножовки. Зачистка штыря для ручки ножовки.	2			

89-90	19-20	Заклёпочное соединение деталей. Пр.р. Сборка станка ножовки.	2		
91-92	21-22	Пр.з. Сборка станка ножовки по металлу. Отделка изделия.	2		
	VII	Самостоятельная работа.	7		
93-94	1-2	С.р. Изготовление гайки – барашек для станка ножовки по металлу. Разметка заготовки.	2		
95-96	3-4	С.р. Изготовление гайки – барашек для станка ножовки по металлу. Опиливание, сверление.	2		
97-98	5-6	С.р. Нарезание резьбы в гайке-барашек. Контроль качества.	2		
99	7	Анализ самостоятельной работы. Итоги.	1		
		II четверть.	77		
	I	Вводное занятие.	2		
100-101	1-2	Вводное. План работы на четверть. Пр.р. Правила техники безопасности.	2		
	II	Пространственная разметка и обработка по разметке детали.	22		
102-103	1-2	Особенность пространственной разметки. Пр.р. Технологическая карта на изготовление прижима для крепления деталей на сверлильном станке.	2		
104-105	3-4	Штангенрейсмус : назначение, устройство, приёмы работы. Пр.р. Изготовление прижима.	2		
106-107	5-6	Пр.з. Разметка наклонных рисок на плоских гранях . Изготовление прижима.	2		
108-109	7-8	Контроль углов с помощью малки. Пр.р. . Изготовление прижима	2		
110-	9-10	Контроль углов угломером.	2		

111		Пр.р. Изготовление прижима			
112-113	11-12	Элемент окружности: хорда. Пр.р Изготовление прижима	2		
114-115	13-14	Элемент круга: сегмент. Пр.р. Изготовление прижима	2		
116-117	15-16	Пр.з. Деление окружности на равные части. Отделка прижима. Анализ работы.	2		
118-119	17-18	Пр.з. Технологическая карта на изготовление призмы для разметки цилиндрических деталей. Оформление чертежа.	2		
120-121	19-20	Пр.з. Разметка с помощью штангенрейсмуса. Изготовление призмы.	2		
122-123	21-22	Пр.з. Изготовление призмы. Обработка сопряженных поверхностей. Отделка. Анализ.	2		
	III	Фрезерование.	6		
124-125	1-2	Горизонтально- фрезерный станок. Т,Б, Пр.р. Пуск и остановка станка.	2		
126-127	3-4	Инструменты и приспособления для фрезерования. Пр.р. Снятие пробной стружки.	2		
128-129	5-6	Лимбы продольной и поперечной подачи. Пр.р. Чистка и смазка фрезерного станка. Т,Б,	2		
	IV	Сплавы металлов и термическая обработка стали.	6		
130-131	1-2	Сплавы цветных металлов. Пр.р. Определение цветных металлов по образцам.	2		
132-133	3-4	Железоуглеродистые сплавы. Классификация сталей и чугунов.	2		
134-135	5-6	Термическая обработка металлов и сплавов.Изменение свойств металлов и сплавов после термообработки.	2		
	V	Практическое повторение	36		

136-137	1-2	Пр.з. Составление технологической карты на изготовление малки для слесарных и столярных работ. Оформление рабочих чертежей.	2			
138-139	3-4	Пр.з. Чтение сборочного чертежа малки. Изготовление обоймы малки.	2			
140-141	5-6	Пр.з. Изготовление обоймы малки. Изготовление левой планки обоймы.	2			
142-143	7-8	Пр.з. Изготовление обоймы малки. Изготовление правой планки обоймы.	2			
144-145	9-10	Пр.з. Изготовление линейки малки. Изготовление линейки малки.	2			
146-147	11-12	Пр.з. Изготовление вкладыша обоймы малки. Изготовление обоймы малки.	2			
148-149	13-14	Пр.з. Изготовление гайки-барашек малки. Изготовление малки.	2			
150-151	15-16	Пр.з. Изготовление гайки-барашек малки. Сверление и зенкование отверстий под заклёпки.	2			
152-153	17-18	Пр.з. Сборка и отделка малки. Самоанализ работы.	2			
154-155	19-20	Пр.з. Составление технологической карты на изготовление оправки для гибки проволоки. Оформление чертежа.	2			
156-157	21-22	Пр.з. Изготовление оправки цилиндрической формы для гибки проволоки. Обтачивание на ТВ-7. Т,Б,	2			
158-159	23-24	Пр.з. Изготовление оправки цилиндрической формы для гибки проволоки. Отделка изделия	2			
160-	25-26	Пр.з. Изготовление оправки для	2			

161		гибки проволоки в форму крючка. Разметка основания оправки.				
162-163	27-28	Пр.з. Изготовление основания оправки . Сверление отверстий в основании.	2			
164-165	29-30	Пр.з. Изготовление оправки для гибки проволоки в форму крючка. Изготовление стоек оправки.	2			
166-167	31-32	Пр.з. Сборка оправки. Отделка изделия.	2			
168-169	33-34	Пр.з. Изготовление оправки квадратного сечения для гибки проволоки. Разметка оправки.	2			
170-171	35-36	Пр.з. Изготовление оправки квадратного сечения для гибки проволоки. Отделка. Анализ работы.	2			
	VI	Самостоятельная работа.	5			
172-173	1-2	С.р. Изготовление деталей торцового ключа к токарному станку. Разметка.	2			
174-175	3-4	С.р. Изготовление деталей торцового ключа к токарному станку. Обработка.	2			
176	5	Анализ качества самостоятельной работы. Итоги.	1			
		III четверть.	110			
	I	Вводное занятие.	2			
177-178	1-2	Вводное. План работы на четверть. Пр.р. Правила техники безопасности.	2			
	II	Опиливание широкой криволинейной поверхности и сопряжения.	28			
179-180	1-2	Поверхность детали: формы, элементы. Пр.р. Технологическая карта на изготовление молотка с круглым бойком.	2			
181-	3-4	Элементы поверхности деталей.	2			

182		Пр.р. Подготовка заготовки к разметке.			
183-184	5-6	Разметка криволинейной поверхности. Пр.р. Разметка молотка с круглым бойком.	2		
185-186	7-8	Опиливание. Подбор напильников. Пр.р. Изготовление молотка с круглым бойком.	2		
187-188	9-10	Опиливание цилиндрической поверхности. Пр.р. Изготовление молотка с круглым бойком	2		
189-190	11-12	Опиливание цилиндрической поверхности при горизонтальном положении заготовки.. Пр.р. Изготовление молотка с круглым бойком	2		
191-192	13-14	Пропиливание полукруглых канавок. Пр.р. Изготовление молотка с круглым бойком	2		
193-194	15-16	Выпиливание галтелей. Пр.р. Сверление и обработка отверстия в молотке.	2		
195-196	17-18	Пр. з. Изготовление молотка с круглым бойком. Отделка молотка. Анализ работы.	2		
197-198	19-20	Пр. з. Технологическая карта на изготовление струбцины. Выполнение рабочих чертежей деталей струбцины.	2		
199-200	21-22	Пр. з. Подготовка материала к разметке. Разметка деталей струбцины.	2		
201-202	23-24	Пр.р. Изготовление скобы струбцины. Гибка полосового металла.	2		
203-204	25-26	Обозначение разреза, сечения на чертежах. Пр.р. Изготовление струбцины.	2		
205-	27-28	Пр.р. Сборка струбцины.	2		

206		Отделка изделия. Анализ работы.				
	III	Жестяницкие работы.	26			
207-208	1-2	Тонколистовой металл. Т,Б, Пр.р. Технологическая карта на изготовление коробочки.	2			
209-210	3-4	Развёртка изделия с припуском на фальцы по кромкам. Пр.р. Разметка развёртки коробочки по шаблону.	2			
211-212	5-6	Обработка тонкого металла. Пр.р. Изготовление коробочки.	2			
213-214	7-8	Фальцевый шов по кромке. Пр.р. Изготовление коробочки. Отделка.	2			
215-216	9-10	Пр.р. Технологическая карта на изготовление ванночки. Разметка развёртки.	2			
217-218	11-12	Электропаяльник: устройство, применение. Т,Б, Пр.р. Изготовление ванночки.	2			
219-220	13-14	Пр.р. Пропаивание фальцевых швов. Т.Б. Изготовление ванночки.	2			
221-222	15-16	Пр.р. Технологическая карта на изготовление детского ведра. Подготовка заготовок.	2			
223-224	17-18	Пр.р. Разметка по шаблону боковой поверхности ведра. Изготовление развёртки.	2			
225-226	19-20	Пр.р. Разметка по шаблону доньшка ведра. Изготовление развёртки.	2			
227-228	21-22	Бескислотное паяние деталей. Т,Б, Пр.р. Изготовление детского ведра.	2			
229-230	23-24	Пр.р. Пропаивание фальцевых швов при сборке ведра. Сборка ведра. Т,Б,	2			
231-232	25-26	Пр.р. Подготовка поверхностей к окраске. Окраска ведра. Т,Б,	2			
	IV	Обработка металла без	6			

		снятия стружки.				
233-234	1-2	Применение литья в промышленности Металлы в литейном деле. Литейные свойства.	2			
235-236	3-4	Обработка металлов давлением. Пр.р. Определение профилей проката.	2			
237-238	5-6	Сварка металлов: виды, применение. Т,Б, Пр.р. Определение вида обработки изделия по образцу.	2			
	V	Простейший ремонт электронагревательного прибора.	16			
239-240	1-2	Применение электричества в технике и быту. Источники, потребители, проводники, изоляторы. Пр.р. Правила электробезопасности.	2			
241-242	3-4	Понятие сила, напряжение и сопротивление тока. Пр.р. Схема и устройство электроутюга.	2			
243-244	5-6	Электроутюг. Типичные неисправности. Пр.р. Приёмы проверки электроцепи. Т,Б,	2			
245-246	7-8	Напряжение в электроцепи. Пр.р. Разборка цепи электроутюга.	2			
247-248	9-10	Соответствие приёмника тока напряжению в сети. Пр.р. Ремонт электроутюга. Т,Б,	2			
249-250	11-12	Действие электротока на организм человека. Пр.р. Сборка и испытание электроутюга.	2			
251-252	13-14	Первая помощь при поражении электротоком. Пр.р. Разборка и ремонт электроприбора.	2			
253-254	15-16	Пр.з. Сборка электронагревательного прибора.	2			

		Испытание электронагревательного прибора.				
	VI	Практическое повторение.	26			
255- 256	1-2	Пр.р. Технологическая карта на изготовление совка для нужд школы. Разметка совка.	2			
257- 258	3-4	Пр.р. Изготовление лотка совка. Разметка ручки совка.	2			
259- 260	5-6	Пр.р. . Изготовление ручки совка. Сборка совка на заклёпках .	2			
261- 262	7-8	Пр.р. Составление технологической карты на изготовление крючка для вешалки. Выполнение рабочих чертежей деталей крючка.	2			
263- 264	9-10	Пр.р. Разметка основания крючка для вешалки. Изготовление основания.	2			
265- 266	11-12	Пр.р. Изготовление крючка для вешалки. Подготовка деталей к сборке.				
267- 268	13-14	Пр.р. Сборка крючка для вешалки. Отделка изделия. Анализ работы.				
269- 270	15-16	Пр.р. Составление технологической карты на изготовление ушка для навесного замка. Оформление чертежа. .	2			
271- 272	17-18	Пр.р. Разметка ушка для навесного замка. Изготовление ушка.	2			
273- 274	19-20	Пр.р. Изготовление ушка. Отделка изделия. Анализ работы	2			
275- 276	21-22	Пр.р. Составление технологической карты на изготовление накладки.дверной. .Оформление чертежей.	2			
277- 278	23-24	Пр.р. Разметка деталей накладки дверной. Изготовление накладки дверной.	2			

279-280	25-26	Пр.р. Сборка накладки дверной. Отделка изделия. Анализ работы	2			
	VII	Самостоятельная работа.	6			
281-282	1-2	С.р. Составление технологической карты на изготовление коробочки с крышкой из кровельной стали. Выполнение чертежей развёрток коробочки и крышки.	2			
283-284	3-4	С.р. Разметка развёртки коробочки. Изготовление коробочки.				
285-286	5-6	С.р. Разметка и изготовление крышки коробочки. Отделка. Анализ работы. Итоги четверти.	2			
		IV четверть.	88			
	I	Вводное занятие.	2			
287-288	1-2	Вводное. План работы на четверть. Пр.р. Правила техники безопасности.	2			
	II	Изготовление контрольных инструментов.	58			
289-290	1-2	Контрольно- измерительные инструменты повышенной точности: виды, устройства. Классы точности.	2			
291-292	3-4	Микрометр. Пр.р. Приёмы работы микрометром.	2			
293-294	5-6	Использование нониуса при измерении. Пр.р. Технологическая карта на изготовление линейки лекальной.	2			
295-296	7-8	Общее понятие о допусках на обработку детали. Пр.р. Разметка линейки лекальной.	2			
297-298	9-10	Углеродистые инструментальные стали. Пр.р. Изготовление линейки лекальной.	2			

299-300	11-12	Инструментальные легированные стали. Пр.р. Изготовление линейки лекальной	2			
301-302	13-14	Инструментальные быстрорежущие стали. Пр.р. . Изготовление линейки лекальной	2			
303-304	15-16	Термическая обработка сталей. Пр.р. Закалка изделий. Т,Б,	2			
305-306	17-18	Пр. з. . Изготовление линейки лекальной Отделка изделия. Анализ работы.	2			
307-308	19-20	Штангенциркуль. Пр.р. Приёмы измерения штангенциркулем.	2			
309-310	21-22	Пр.р. Составление технологической карты на изготовление угольника контрольного с полкой. Чтение чертежей.	2			
311-312	23-24	Определение качества стали по виду искры. Пр.р. Разметка угольника.	2			
313-314	25-26	Пр. з. Высверливание контура угольника. Изготовление угольника с полкой.	2			
315-316	27-28	Притирочные материалы: назначение, виды. Пр.р. Изготовление угольника с полкой	2			
317-318	29-30	Пр.з. Закалка изделия. Т,Б, Проверка формы изделия после закалки.	2			
319-320	31-32	Пр.з. Доводка и притирка абразивными материалами. Отделка угольника. Анализ.	2			
321-322	33-34	Планирование изготовления угольника- центроискателя. Пр.р. Подготовка заготовок.	2			
323-324	35-36	Пр.р. Разметка угольника-центроискателя. Изготовление угольника- центроискателя.	2			

325-326	37-38	Определение видов брака при опиливании. Пр. р Опиливание угольника-центроискателя	2			
327-328	39-40	Контроль последовательности припиливания сторон угольника. Пр.р. Изготовление угольника-центроискателя	2			
329-330	41-42	Пр.р. Закалка изделия. Т,Б, Проверка формы изделия после закалки.	2			
331-332	43-44	Пр.р. Доводка и притирка абразивными материалами. Отделка угольника-центроискателя. Анализ.	2			
333-334	45-46	Технологическая карта на изготовление слесарного циркуля. Пр.р. Подготовка материала.	2			
335-336	47-48	Пр.р. Разметка ножек циркуля по шаблону. Изготовление ножек циркуля.	2			
337-338	49-50	Пр.р. Опиливание внутренних плоскостей ножек циркуля. Опиливание наружных плоскостей.	2			
339-340	51-52	Пр.р. Опиливание внутренних плоскостей шарниров ножек циркуля. Припиливание углов шарниров под углом 120 град.	2			
341-342	53-54	Пр.р. Разметка и сверление отверстий в ножках циркуля. Т,Б, Нарезание резьбы в ножках циркуля.	2			
343-344	55-56	Пр.р. Разметка гайки- барашек для циркуля. Изготовление гайки- барашек.	2			
345-346	57-58	Пр.р. Гибка гайки- барашек. Сборка и отделка слесарного циркуля. Анализ.	2			
	III	Личная гигиена рабочего на производстве.	4			

347-348	1-2	Значение личной гигиены на производстве. Быстрое наступление усталости: причины.	2			
349-350	3-4	Роль физической культуры и закаливания. Средства защиты при работе с едкими и быстролетучими веществами.	2			
	IV	Основные виды обработки металлов резанием.	14			
351-352	1-2	Основные виды обработки металлов резанием. Пр.р. Технологическая карта на изготовление грабель.	2			
353-354	3-4	Группы металлорежущих станков. Пр.р. Изготовление грабель. Разметка.	2			
355-356	5-6	Режущий инструмент. Общий принцип работы. Пр.р. Изготовление основания грабель.	2			
357-358	7-8	Обычные станки, полуавтоматы, автоматические линии. Пр.р. . Изготовление грабель	2			
359-360	9-10	Основные движения рабочих органов станков. Пр.р. Изготовление грабель. Сверление отверстий	2			
361-362	11-12	Виды движений: прямолинейное и криволинейное, вращательное и поступательное. Пр.р. . Изготовление зубьев грабель.	2			
363-364	13-14	Правила безопасности на территории завода, цеха. Пр.р. Сборка грабель. Отделка изделия. Анализ.	2			
	V	Комплексная контрольная работа.	10			

365-366	1-2	Распределение трудовых заданий контрольной работы. К. р. Составление технологической карты согласно индивидуальных заданий.	2			
367-368	3-4	К. р. Выбор и подготовка материала. Выполнение разметки.	2			
369-370	5-6	К. р. Выполнение контрольной работы согласно индивидуальных заданий каждого ученика.	2			
371-372	7-8	К. р. Выполнение работы согласно индивидуальных заданий каждого ученика.	2			
373-374	9-10	К. р. Выполнение контрольной работы. Анализ работы. Подведение итогов.	2			
		Итого:	374			