

Государственное бюджетное общеобразовательное учреждение

Средняя общеобразовательная школа № 182

«РАССМОТРЕНО»  
на заседании МО

«СОГЛАСОВАНО»

«ПРИНЯТО»

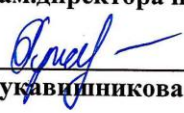
«УТВЕРЖДЕНО»

Зам.директора по УВР

на заседании  
педагогического  
совета

Директор ГБОУ  
СОШ № 182

Протокол заседания  
МО учителей №1  
от 30.08.17 г.

  
Рукавишникова Н.Н.  
30.08.17 г.

Протокол №1  
от 30.08.2017 г.

  
Адамович В.В.

Приказом №368  
от 30.08.2017 г.



## Рабочая программа по Технологии 7-б класса

Учитель технологии: Хачатрян А.Н.

## Пояснительная записка

Рабочая программа разработана на основе

- 1.Федеральный закон Об образовании в РФ от 29.12.2012 N273-ФЗ
2. Федеральный государственный стандарт основного общего образования, утверждён приказом Министерства образования и науки РФ от 17.12.2010г №1897
- 3.Примерной программы по технологии, 2010
- 4.Авторская программа Технология технический труд 7 кл. учебник под редакц. В.М.Казакевича, В.М.Молевой—2-е издание, стереотип-м, Дрофа,2014г.
- 5.Учебный план ГБОУ ШОШ №182 НА 2017-2018 учебный год.

Программа 7 класса оставлена из расчета 2 учебный час в неделю и составляет 34 учебных часов.

### Цели обучения

- 1.формирование у молодых людей системы социальных ценностей, понимание ценности технологического образования, значимости прикладного знания для каждого человека потребности в развитии , общественной потребности в развит науки,техники и технологии как возможной области будущей практической деятельности.
2. становление системы технических и технологических знаний и умений, воспитание трудовых, гражданских и патриотических качеств личности.

### **Обще технологические и трудовые умения и способы деятельности**

*В результате изучения технологии ученик независимо от изучаемого раздела должен:*

основные технологические понятия; назначение и технологические свойства материалов; назначение и устройство применяемых ручных инструментов, приспособлений, машин и оборудования; виды, приемы и последовательность выполнения технологических операций, влияние различных технологий обработки материалов и получения продукции на окружающую среду и здоровье человека; профессии и специальности, связанные с обработкой материалов, созданием изделий из них, получением продукции.  
рационально организовывать рабочее место; находить необходимую информацию в различных источниках, применять конструкторскую и технологическую документацию; составлять последовательность выполнения технологических операций для изготовления изделия или получения продукта; выбирать материалы, инструменты и оборудование для выполнения работ; выполнять технологические операции с использованием ручных инструментов, приспособлений, машин и оборудования; соблюдать требования безопасности труда и правила пользования ручными инструментами, машинами и оборудованием; осуществлять доступными средствами контроль качества

изготавливаемого изделия (детали); находить и устранять допущенные дефекты; проводить разработку учебного проекта изготовления изделия или получения продукта с использованием освоенных технологий и доступных материалов; планировать работы с учетом имеющихся ресурсов и условий; распределять работу при коллективной деятельности.

**Использовать приобретенные знания и умения в практической деятельности и повседневной жизни для:** получения технико-технологических сведений из разнообразных источников информации; организации индивидуальной и коллективной трудовой деятельности; изготовления или ремонта изделий из различных материалов; создания изделий или получения продукта с использованием ручных инструментов, машин, оборудования и приспособлений; контроля качества выполняемых работ с применением мерительных, контрольных и разметочных инструментов; обеспечения безопасности труда; оценки затрат, необходимых для создания объекта или услуги; построения планов профессионального образования и трудоустройства.

### **Требования по разделам технологической подготовки**

- методы защиты материалов от воздействия окружающей среды;
- виды декоративной отделки изделий (деталей) из различных материалов.
- обосновывать функциональные качества изготавливаемого изделия (детали); выполнять разметку деталей на основе технологической документации; проводить технологические операции, связанные с обработкой деталей резанием и пластическим формованием; осуществлять инструментальный контроль качества изготавливаемого изделия (детали); осуществлять монтаж изделия; выполнять отделку изделий; осуществлять один из распространенных в регионе видов декоративно-прикладной обработки материалов.

**Использовать приобретенные знания и умения в практической деятельности и повседневной жизни для:** изготовления или ремонта изделий из конструкционных и поделочных материалов; защиты изделий от воздействия окружающей среды, выполнения декоративно-прикладной обработки материалов и повышения потребительских качеств

### **Оценка и контроль знаний**

Процесс обучения предусматривает следующие виды контроля:

*вводный*, который проводится перед началом работы и предназначен для закрепления знаний, умений и навыков по пройденным темам;

*текущий*, проводимый в ходе учебного занятия и закрепляющий знания по данной теме. Он позволяет обучающимся усвоить последовательность технологических операций;

*рубежный*, который проводится после завершения изучения каждого блока. Он закрепляет знания и умения, связанные технологической характеристикой изделия;

*итоговой* - проводимый после завершения всей учебной программы.

Для закрепления полученных знаний и умений большое значение имеет коллективный анализ ученических работ. При этом отмечаются наиболее удачные решения, оригинальные подходы к выполнению задания, разбираются характерные ошибки.

Для постоянного контроля за выполнением требований государственного образовательного стандарта в поурочное планирование встроены разделы стандарта и примерной программы, относящиеся к изучаемой теме.

Проверка усвоения программы производится в форме собеседования с обучающимися по данной теме, тематического тестирования, защиты проектов, а также участием в выставках и конкурсах.

*Система оценки* результатов включает: оценку базовых знаний и навыков, оценку умений и навыков подготовки, оценку коллективно индивидуальную (качество индивидуальной работы).

*Оценка знаний и умений* в результате работы проводится с помощью экспресс-опросов на каждом занятии, также проводятся выставки, где сами дети оценивают ту или иную работу.

## **Результаты обучения**

Результаты обучения представлены в Требованиях к уровню подготовки и содержат три компонента: знать/понимать - перечень необходимых для усвоения каждым учащимся знаний, уметь – владение конкретными навыками практической деятельности, а также компонент, включающий знания и умения, ориентированные на решение разнообразных жизненных задач. Результаты обучения сформулированы в требованиях в обобщенном виде и являются инвариантными по отношению к направлению технологической подготовки учащихся.

Ожидаемые результаты обучения по данной программе в наиболее обобщенном виде могут быть сформулированы как овладение трудовыми и технологическими знаниями и умениями по преобразованию и использованию материалов, энергии, информации, необходимыми для создания продуктов труда в соответствии с их предполагаемыми функциональными и эстетическими свойствами; умениями ориентироваться в мире профессий, оценивать свои

профессиональные интересы и склонности к изучаемым видам трудовой деятельности, составлять жизненные и профессиональные планы; навыками самостоятельного планирования и ведения домашнего хозяйства; формирование культуры труда, уважительного отношения к труду и результатам труда.

### **нормы оценки**

**Отметка «5»** ставится, если учащийся полностью усвоил учебный материал, может изложить его своими словами, самостоятельно подтверждает ответ конкретными примерами, правильно и обстоятельно отвечает на дополнительные вопросы учителя.

**Отметка «4»** ставится, если учащийся в основном усвоил учебный материал, допускает незначительные ошибки в его изложении, подтверждает ответ конкретными примерами, правильно отвечает на дополнительные вопросы.

**Отметка «3»** ставится, если учащийся не усвоил существенную часть учебного материала, допускает значительные ошибки в его изложении своими словами, затрудняется подтвердить ответ конкретными примерами, слабо отвечает на дополнительные примеры.

**Отметка «2»** ставится, если учащийся полностью не усвоил учебный материал, не может изложить его своими словами, не может привести конкретные примеры, не может ответить на дополнительные вопросы учителя.

### **нормы оценки практической работы**

**Отметка «5»** ставится, если полностью соблюдались правила трудовой и технической дисциплины, работа выполнялась самостоятельно, тщательно спланирован труд, предложенный учителем, рационально организовано рабочее место, полностью соблюдались общие правила техники безопасности, отношение к труду добросовестное, к инструментам - бережное, экономное.

**Отметка «4»** ставится, если работа выполнялась самостоятельно, допущены незначительные ошибки в планировании труда, организации рабочего места, которые исправлялись самостоятельно, полностью выполнялись правила трудовой и технологической дисциплины, правила техники безопасности.

**Отметка «3»** ставится, если самостоятельность в работе была низкой, допущены нарушения трудовой и технологической дисциплины, организации рабочего места.

**Отметка «2»** ставится, если самостоятельность в работе отсутствовала, допущены грубые нарушения правил трудовой и технологической дисциплины, правил техники безопасности, которые повторялись после замечаний учителя.

**Тематическое планирование учебного материала по программе «Технология» 7 класс,**

**авторы-составители: В.М.Казакевич, Г.А.Молевая**

| <b>№ уроков</b> | <b>Тема</b>                                      | <b>Кол-во часов</b> | <b>Новые понятия</b>     | <b>Дата урока</b> | <b>Дата провидения</b> |
|-----------------|--|---------------------|--------------------------|-------------------|------------------------|
| 1               | <b>Вводное занятие.</b>                          | 1                   |                          | 1гр<br>2гр        |                        |
|                 | Инструктаж по тб                                 |                     |                          | 1гр.<br>2гр.      |                        |
| 2               | Технологические свойства древесины               | 1                   | Лучковая пила, лобзик    | 1гр.<br>2гр.      |                        |
| 3               | Пороки и дефекты древесины                       | 1                   | Конус, усеченный конус   | 1гр.<br>2гр.      |                        |
| 4               | Сушка древесины                                  | 1                   | Фасонная деталь, галтель | 1гр.<br>2гр.      |                        |
| 5               | Изготовление плоских изделий криволинейной формы | 1                   | Гребенка, долото, киянка | 1гр.              |                        |

|    |  |   |   |              |  |
|----|--|---|---|--------------|--|
|    |  |   |   | 2гр.         |  |
| 6  | Чертёж деталей с конической формы                | 1 | Лучи, ромбы, колышки                          | 1гр.<br>2гр. |  |
| 7  | Приёмы обтачивания конических и фасонных деталей | 1 | Технологическая щёпа,<br>переработка          | 1гр.<br>2гр. |  |
| 8  | <b>Изготовление шипового соединения</b>          | 1 | Ковкость, свариваемость,<br>износостойкость   | 1гр.<br>2гр. |  |
| 9  | Геометрическая резба                             | 1 | Углеродистые стали,<br>легированные стали     | 1гр.<br>2гр. |  |
| 10 | Перспективные технологии обработки древесины     | 1 | Отжиг, муфельная печь,<br>пирометр, закалка   | 1гр.<br>2гр. |  |
| 11 | Технологические свойства сталей                  | 1 | Сечение, разрез, штриховка,<br>местный разрез | 1гр.<br>2гр. |  |
| 12 | Классификация и маркировка стали                 | 1 | Коробка подач, величина подач,<br>план-шайба  | 1гр.<br>2гр. |  |

|    |   |   |  |              |  |
|----|---|---|--|--------------|--|
| 13 | Термическая обработка металлов и сплавов          | 1 | Резец, угол заострения,<br>поверхность резания | 1гр.<br>2гр. |  |
| 14 | Сечения и разрезы на чертежах деталей             | 1 | Лимб, глубина резания                          | 1гр.<br>2гр. |  |
| 15 | Обтачивание наружных цилиндрических поверхностей  | 1 | Торец, уступ, подрезание уступа                | 1гр.<br>2гр. |  |
| 16 | Общее понятие о резьбе                            | 1 | Виток, шаг резьбы, угол профиля                | 1гр.<br>2гр. |  |
| 17 | Нарезание наружной резьбы ручными инструментами   | 1 | Плашка, трубная резьба, клупп                  | 1гр.<br>2гр. |  |
| 18 | Нарезание внутренней резьбы ручными инструментами | 1 | Метчик, зенковка                               | 1гр.<br>2гр. |  |
| 19 | Понятие о полимере                                | 1 |  | 1гр.<br>2гр. |  |



|    |  |   |                               |              |  |
|----|--|---|-------------------------------|--------------|--|
| 20 | Технологии ручной обработки пластмасс      | 1 | Полимер, синтез, резиносмеси  | 1гр.<br>2гр. |  |
| 21 | Дизайн, его требования и правила           | 1 | Сверла, разметка              | 1гр.<br>2гр. |  |
| 22 | Технологии малярных работ                  | 1 | Дизайн, техническая эстетика  | 1гр.<br>2гр. |  |
| 23 | Технологии обойных работ                   | 1 | Датчик, термореле             | 1гр.<br>2гр. |  |
|    |  |   |                               |              |  |
| 24 | Ремонт мебели                              | 1 | Пригар, геркон, вакуум        | 1гр.<br>2гр. |  |
| 25 | Понятие о машине и механизме               | 1 | Привод, трансмиссия, механизм | 1гр.<br>2гр. |  |
| 26 | Классификация механизмов передачи движения | 1 | Редуктор                      | 1гр.<br>2гр. |  |

|    |                              |    |   |              |      |
|----|------------------------------|----|---|--------------|------|
| 27 | Понятие о передаточном числе | 1  | Зубчатое колесо, вращение                         | 1гр.<br>2гр. |      |
| 28 | Подготовительный этап        | 1  |   | 1гр.<br>2гр. |      |
| 29 | Конструкторский этап         | 1  | Индивидуальная программа исследовательской работы | 1гр.<br>2гр. |      |
| 30 | Дизайнерский этап            | 1  | Агглютинация, гиперболизация                      | 1гр.<br>2гр. |      |
| 31 | Технологический этап         | 1  | План работы, технологическая оснастка             | 1гр.<br>2гр. |      |
| 32 | Этап изготовления изделия    | 1  | Организация труда, культура труда                 | 1гр.<br>2гр. |      |
| 33 | Заключительный этап          | 1  | Себестоимость, самооценка                         | 1гр.         | 1гр  |
| 34 | Резервное время              | 1  |   | 2гр.         | 2гр. |
|    | итого                        | 34 |   |              |      |

|  |             |    |  |  |  |
|--|-------------|----|--|--|--|
|  | Итого часов | 34 |  |  |  |
|--|-------------|----|--|--|--|