

ГОСУДАРСТВЕННОЕ КАЗЕННОЕ ОБЩЕОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ  
КРАСНОДАРСКОГО КРАЯ СПЕЦИАЛЬНАЯ (КОРРЕКЦИОННАЯ) ШКОЛА - ИНТЕРНАТ  
г. КРАСНОДАРА

Дидактическое пособие

**СБОРНИК ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ КАРТ  
ПО ИЗГОТОВЛЕНИЮ ИЗДЕЛИЙ ИЗ ДРЕВЕСИНЫ**



Разработчик:  
Топчий Георгий Георгиевич,  
учитель технологии

г. Краснодар, 2022 год

## Пояснительная записка

Дидактическое пособие «Сборник технологических карт по изготовлению изделий из древесины» разработано в соответствии с требованиями Федерального государственного образовательного стандарта основного общего образования обучающихся с ограниченными возможностями здоровья (ФГОС ООБ ОВЗ); требованиями к результатам освоения адаптированной основной образовательной программы по технологии (метапредметным, предметным) для слабослышащих и позднооглохших учащихся (вариант 2.2.2) и глухих учащихся (вариант 1.2).

Среди важных задач обучения и воспитания, стоящих перед специальной школой, видное место занимает проблема трудового воспитания, приобщения глухих и слабослышащих учащихся к труду.

Дидактическое пособие «Сборник технологических карт по изготовлению изделий из древесины» предназначено для учащихся специальной (коррекционной) школы и может быть использовано педагогами в рамках образовательной деятельности, руководителями кружков технической направленности.

В традиционной педагогике работа учителя ориентирована, прежде всего, на сообщение знаний и способов действий, которые предлагаются обучающимся в готовом виде, предназначены для воспроизводящего усвоения; педагог является единственным инициативно действующим лицом учебного процесса. В настоящее время в практику образования внедряются все новые технологии и методики. Большинство новых технологий ориентировано на усовершенствование работы обучающихся по овладению новыми знаниями, умениями и навыками. Использование технологической карты на занятиях также способствует формированию умений школьников работать с информационными источниками, перерабатывать и систематизировать информацию. Использование технологической карты позволяет обучающимся более осознанно подойти к изучению нового материала, оценить свои возможности для достижения поставленных целей и задач занятия, позволяет провести самооценку своих действий.

Технологическая карта - это одна из форм образовательного процесса, позволяющая сделать занятие более плодотворным. Использование инструкционных и технологических карт на занятии - один из приемов личностно-ориентированного обучения, позволяющего организовать самостоятельное освоение знаний обучающихся.

### **Что такое технологические карты и для чего они нужны**

**Технологическая карта** представляет собой документ, который содержит все необходимые сведения и, соответственно, инструкции для персонала, который выполняет определенный технологический процесс или же техническое обслуживание объекта. Качественно составленная

технологическая карта должна в обязательном порядке давать четкие ответы на такие вопросы:

- Какого рода операции следует выполнять?
- В какой именно последовательности выполняются предусмотренные технологическим процессом операции?
- С какой периодичностью требуется выполнять операции (в случаях, когда необходимо многократное повторение операции)?
- Сколько времени затрачивается на выполнение отдельно взятой операции?
- Каков конечный результат выполнения определенной операции?
- Какие требуются инструменты, а также материалы для эффективного выполнения операции?

Разработка и внедрение технологических карт необходима в таких случаях:

- при высокой степени сложности выполняемых операций;
- при наличии спорных элементов и неоднозначностей в планируемых операциях;
- при необходимости четкого определения трудозатрат на качественную эксплуатацию объекта.

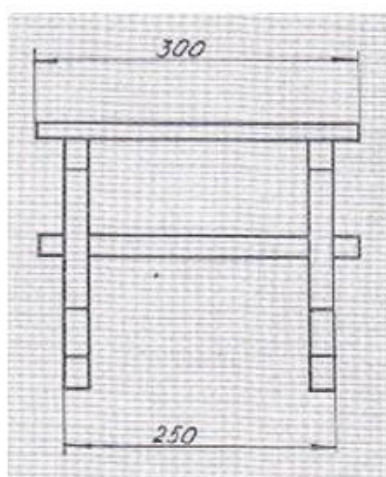
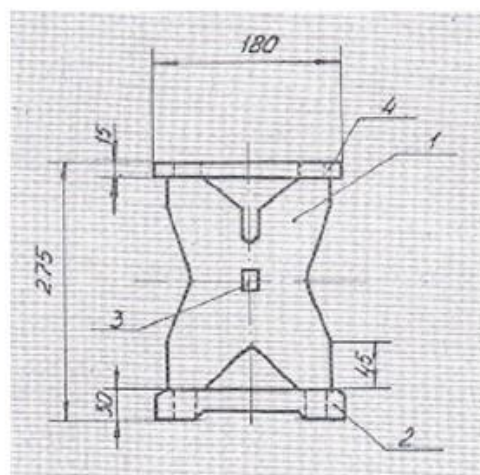
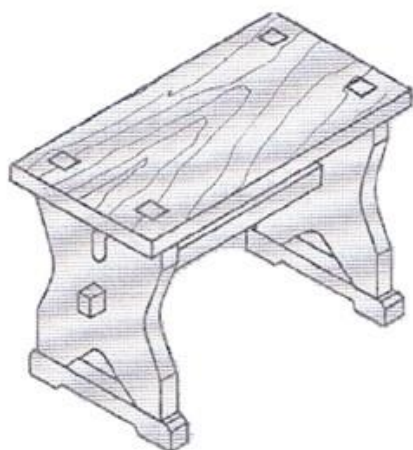
Надо сказать, что чаще всего технологическая карта составляется для каждого отдельно взятого объекта, оформляясь в виде понятной таблицы. В одной технологической карте могут учитываться различные, но при этом имеющие какое-либо сходство между собой модели объектов

**Технологические карты** – это выводы, которые рождаются на глазах учащихся в момент объяснения и оформляются в тетрадях в виде таблиц, карточек, чертежей и рисунков.

Компактные, опорные схемы, вызывая живой интерес учащихся, побуждают их к активному труду, к поиску.

Работая над проектом, дети применяют технологические карты, и эти карты позволяют все этапы работы разложить по «полочкам».

Метод проекта в «связке» с технологической картой позволяет детям творчески мыслить.



1. Применяемые материалы: хвойные породы древесины предпочтительнее сосна, ель.
2. Окончательная обработка: ретушировать морилкой (отжатым поролоном) и покрыть бесцветным лаком.

№ поз.	Наименование	Кол.	Материал	Примеч.
1	Боковина	2	сосна	
2	Основание	2	сосна	
3	Поперечина	1	сосна	
4	Крышка	1	сосна	
		<b>Скамейка детская</b>		
		Сосна	1 : 5	

**Карта технологическая на изготовление деталей для скамейки**

Лист 1

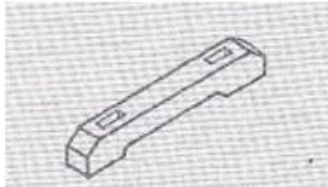
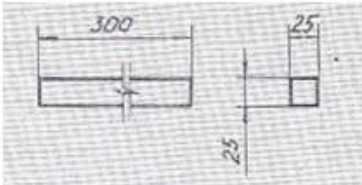
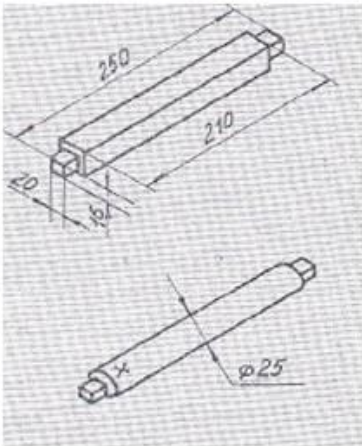
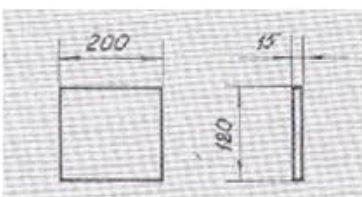
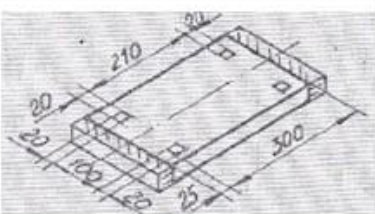
Листов 3

№ опер	Содержание операции	Операционный эскиз	Примечание
1	1.1 Выбор заготовки на деталь позиции 1. 1.2 Чистовое строгание с 4-х сторон в размеры 160, 20 мм		Сучки и косослой не допускаются. Инструмент: линейка, угольник, штангенциркуль
2	2.1 Разметить заготовку по размерам чертежа 2.2 Сверлить 8 отверстий $\varnothing 24$ мм 2.3 Долбить отверстия 20x16 мм		Инструмент: Угольник, линейка, карандаш, сверло перовое, коловорот, долото, киянка
3	3.1 Вырезать деталь и зачистить 3.2 Вырезать шипы в размеры 20x20 и 25x10 мм 3.3 Шлифовать		Инструмент: Мелкозубые ножовки, универсальная и узкая стамеска, шкурка шлифовальная
4	4.1 Выбор заготовки на деталь позиции 2 4.2 Чистовое строгание в размеры 30x20 мм		Сучки и косослой не допускаются. Инструмент: линейка, угольник, штангенциркуль
5	5.1 Разметить заготовку 5.2 Долбить 2 отверстия 25x10 мм		Инструмент: Угольник, линейка, рейсмус, карандаш, долото, киянка

**Карта технологическая на изготовление деталей для скамейки**

Лист 2

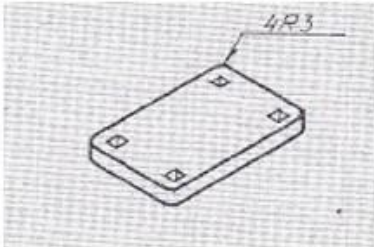
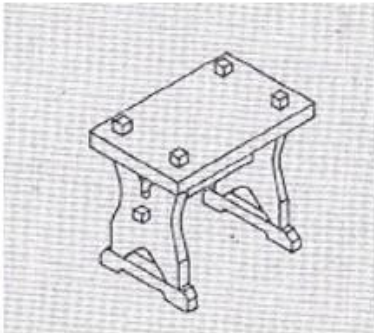
Листов 3

№ опер	Содержание операции	Операционный эскиз	Примечание
6	6.1 Проверить собираемость с деталью позиции 1 6.2 Вырезать контур детали		Инструмент: Ножовка, стамеска, рубанок, напильник, шкурка шлифовальная
7	7.1 Выбор заготовки на деталь позиции 3 7.2 Чистовое строгание в размер 25x25 мм		Инструмент: Рубанок, штангенциркуль
8	8.2 Разметить шипы 20x16 мм 8.3 Обрезать в размер 250 мм 8.4 Вырезать шипы 20x16 мм до размера 210 мм 8.5 Строгать цилиндр Ø25 мм 8.6 Проверить собираемость с деталью 1 и сделать метку		Инструмент: Ножовка, угольник, линейка, рейсмус
9	9.1 Выбор заготовки на деталь позиции 4 9.2 Чистовое строгание в размер 180x15 мм		Сучки и косослой не допускаются. Инструмент: рубанок, линейка
10	10.1 Разметить заготовку 10.2 Долбить 4 отверстия 20x20 мм		Инструмент: Угольник, линейка, рейсмус, карандаш, долото, киянка

**Карта технологическая на изготовление деталей для скамейки**

Лист 2

Листов 3

№ опер	Содержание операции	Операционный эскиз	Примечание
11	<p>11.1 Вырезать деталь и зачистить</p> <p>11.2 Проверить собираемость с деталью 1 и сделать метки</p>		<p>Инструмент: Ножовка, рубанок, напильник, шкурка шлифовальная</p>
12	<p>12.1 Установить на клей боковины с основанием</p> <p>12.2 Установить на клей поперечину с боковинами</p>		<p>Инструмент: Клей ПВА столярный, кисть, киянка</p>
13	<p>13.1 Установить на клей крышку и выдержать до полного высыхания</p> <p>13.2 Срезать выступающие шипы и зачистить</p> <p>13.3 Шлифовать</p> <p>13.4 Ретушировать морилкой и покрыть лаком</p>		<p>Инструмент: Клей ПВА столярный, киянка, ножовка, стамеска, напильник, шкурка шлифовальная, морилка, губка, лак, кисть</p>