

Государственное общеобразовательное учреждение
Ярославской области
«Ярославская школа-интернат имени Э.Н. Макшанцевой»

СОГЛАСОВАНО:

заместитель директора
по учебной работе

«__» _____ 20__ года

УТВЕРЖДЕНО:

директор ГОУ ЯО
«Ярославская школа-интернат
имени Э.Н. Макшанцевой»
Саватеева Анна Львовна

Приказ от «__» _____ 20__ года

Контрольно-измерительные материалы
по выбранному профилю трудового обучения
(«Столярное дело»)
для обучающихся 9 класса

Ярославль, 2025

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

Контрольно-измерительные материалы по выбранному профилю труда (технологии) («Столярное дело») составлен на основе:

- Приказа Министерства образования и науки РФ от 19.12.2014 №1599 «Об утверждении Федерального Государственного образовательного стандарта образования обучающихся с умственной отсталостью (интеллектуальными нарушениями)»;

- Федеральной адаптированной основной общеобразовательной программы обучающихся с умственной отсталостью (интеллектуальными нарушениями) (далее ФАООП УО вариант 1), утвержденной приказом Министерства просвещения России от 24.11.2022г. № 1026 (<https://clck.ru/33NMkR>);

- Письма Минпросвещения РФ от 03.06.2022 № АК – 491/07 «О проведении итоговой аттестации лиц с умственной отсталостью (интеллектуальными нарушениями)».

- Учебного плана ГОУ ЯО «Ярославская школа-интернат им. Э.Н. Макшанцевой» на 2024-2025 г.;

- Рабочей программы по учебному предмету «Технология» («Столярное дело») для обучающихся 9 класса ГОУ ЯО «Ярославская школа-интернат им. Э.Н. Макшанцевой»;

- Рабочей программы воспитания ГОУ ЯО «Ярославская школа-интернат им. Э.Н. Макшанцевой».

Итоговая аттестация является обязательной для всех выпускников 9 класса специального (коррекционного) образовательного учреждения, после освоения ими АООП, независимо от формы получения образования.

Необходимым **условием допуска к итоговой аттестации** являются:

- освоение содержания программ по общеобразовательным предметам;

Цель итоговой аттестации по выбранному профилю труда (технологии) («Столярное дело»):

- определить уровень необходимого объема знаний учащихся;

- определить уровень сформированности профессиональных умений учащихся.

Задачи итоговой аттестации:

1. Определить уровень доступных учащимся технических и технологических знаний.

2. Определить уровень развития у учащихся общетрудовых умений, т.е. умений ориентироваться в производственном задании.

3. Оценить уровень обученности школьников профессиональным приёмам по профилю «Столярное дело».

4. Выявить уровень организации индивидуальной образовательной стратегии и путей дальнейшей социализации выпускников.

Оценка знаний и умений **по выбранному профилю труда (технологии)** («Столярное дело») выпускников 9 класса проводится в форме собеседования по вопросам билета и выполнения практической работы.

Так как обучение детей с нарушением интеллекта строится с учётом педагогической дифференциации и по возможностям обучения, то и практическая работа представлена в различных вариантах.

Контрольно-измерительный материал **по выбранному профилю труда (технологии)** («Столярное дело») содержит 10 билетов и практическую работу с тремя вариантами столярных соединений. Щадящий режим итоговой аттестации осуществляется с созданием особых индивидуальных условий для выпускника, регламентируемых в приказе директора школы на основании индивидуальных данных, представления классного руководителя, учителя-предметника.

Примерное время, отводимое на подготовку выпускника для ответа на теоретические вопросы - 40 минут.

Билет **по выбранному профилю труда (технологии)** («Столярное дело») состоит из двух теоретических вопросов, которые направлены на выявление знаний у обучающихся по материаловедению, специальной технологии.

Содержание билетов **по выбранному профилю труда (технологии)** включает в себя образовательный минимум, определяемый программой «Столярное дело», учитывая требования к уровню подготовки выпускников.

Все задания, включённые в работу, соответствуют программным требованиям по выбранному профилю трудового обучения.

При оценке знаний и умений **по выбранному профилю труда (технологии)** («Столярное дело») проверяются соответствие знаний выпускников требованиям программы, глубина и прочность полученных знаний, умение их применять в практической деятельности.

Выпускники должны показать знания технологии выполнения столярного соединения, свойства древесины, устройства станков, должны уметь выбирать инструменты и материалы для изготовления изделия, знать правила организации рабочего места и последовательность изготовления изделия, используя разметочные инструменты и инструменты контроля.

Содержание первого и второго вопросов каждого билета позволяет выявить уровень сформированности понятийного аппарата, а также уровень сформированности предметных знаний, умений и навыков учащихся и знаний техники безопасности.

На опрос каждого обучающегося отводится не менее 30 минут.

Для выполнения практической работы каждый обучающийся получает технологическую карту изделия и заготовки для выполнения данного задания.

Инструменты и все приспособления, необходимые для выполнения задания, обучающийся выбирает самостоятельно.

На выполнение практической работы отводится 2 часа (с учётом особенностей психофизического развития обучающихся может быть допущен перерыв).

Члены комиссии анализируют и оценивают процесс выполнения обучающимся задания в ходе выполнения практической работы и (или) качества изделия. Оцениваются также другие изделия, выполненные обучающимся за период обучения в выпускном классе.

На основе выполненной практической работы проводится собеседование. В ходе беседы членами комиссии выявляется умение выпускника рассказать о последовательности выполнения работы, назначении и устройстве инструментов, оборудования и приспособлений, о свойствах древесины, о трудовых операциях и приёмах работы.

Оценивание теоретической части билета.

Отметка «5» ставится, если обучающийся:

- изложил содержание своего ответа на вопрос, при этом выявленные знания соответствуют объёму и глубине программы;
- правильно использовал терминологию в контексте ответа.

Отметка «4» ставится, если обучающийся:

- допустил малочисленные ошибки или недостаточно полно раскрыл содержание вопроса, а затем в процессе беседы экзаменатора с экзаменуемым последний самостоятельно делает необходимые уточнения и дополнения.

Отметка «3» ставится, если обучающийся:

- при ответе обнаружил наличие минимального объёма знаний, не смог в процессе беседы самостоятельно дать необходимые поправки и дополнения.

Отметка «2» ставится, если обучающийся:

- не знает определения понятий, не владеет даже минимальным фактическим материалом.

Оценивание практической работы.

Отметка «5» ставится, если обучающийся:

- дал правильные ответы на вопросы экзаменаторов, при этом выявленные знания примерно соответствуют объёму и глубине программы;
- правильно использовал терминологию;
- изделия выполнены качественно, без нарушения соответствующей технологии.

Отметка «4» ставится, если обучающийся:

- допустил малочисленные ошибки при ответе на вопросы по технологии изготовления изделия;

- изделия выполнены с небольшими отклонениями (в пределах нормы) от соответствующей технологии изготовления.

Отметка «3» ставится, если обучающийся:

- в процессе беседы обнаружил наличие минимального объёма знаний;

- изделия выполнены с серьёзными замечаниями по соответствующей технологии изготовления.

Отметка «2» ставится, если обучающийся:

- не владеет даже минимальным фактическим материалом;

- изделия выполнены не качественно.

Итоговая отметка ученика собеседования по билету выводится как среднее арифметическое из отметок по каждому из вопросов билета при этом главенствующую роль играет отметка за практическую работу.

Итоговая отметка «5» выставляется, если на «5» выполнена практическая работа, на «5» или «4» оценён устный ответ и в отметка за учебные четверти выпускного класса нет отметки «3».

Итоговая отметка «4» выставляется, если на «4» выполнена практическая работа, на «5» или «4» оценён устный ответ и в отметках, занесённых в протокол, нет отметки «3».

Итоговая отметка «4» выставляется, если на «5» выполнена практическая работа, на «3» оценён устный ответ или по итогам учебных четвертей в выпускном классе было не более двух отметок «3».

Итоговая отметка «3» выставляется, если на «3» выполнена практическая работа, на «4» или «3» оценён устный ответ.

Итоговая отметка «3» выставляется, если на «4» выполнена практическая работа, на «3» оценён устный ответ и по итогам учебных четвертей в выпускном классе было более двух отметок «3».

Итоговая отметка по выбранному профилю трудового обучения (технологии) выставляется на основании отметок, занесённых в протокол; за год, практическую работу и собеседование. Решающее значение имеет отметка за практическую работу.

**Контрольно-измерительные материалы
для собеседования по выбранному профилю труда (технологии) «Столярное дело»**

Билет №1

1. Строение древесины. Разрезы ствола.
2. Ручные и электрифицированные инструменты для сверления.
Виды сверл.

Билет №2

1. Хранение и сушка древесины.
2. Токарный станок по дереву: назначение, устройство. Правила техники безопасности.

Билет №3

1. Пиломатериалы: виды, назначение, получение.
2. Устройство и назначение столярного верстака.

Билет №4

1. Значение техники безопасности. Причины травм. Меры предохранения от травм.
2. Виды отделки столярного изделия.

Билет №5

1. Породы древесины. Основные свойства древесины.
2. Основы резания древесины (резец, элементы резца, основные грани и углы при прямолинейном движении). Виды резания.

Билет №6

1. Фанера: изготовление, виды, применение.
2. Долбление: назначение, инструменты. Правила техники безопасности.

Билет №7

1. Разметка: инструменты, назначение, применение и требования.
2. Пиление: назначение, виды ручных и электрифицированных пил. Правила техники безопасности.

Билет №8

1. Пороки и дефекты древесины.
2. Строгание: ручные и электрифицированные инструменты, назначение, применение. Правила техники безопасности.

Билет №9

1. Виды клеев, их свойства. Подготовка соединений к склеиванию.
2. Виды столярных соединений. Назначение.

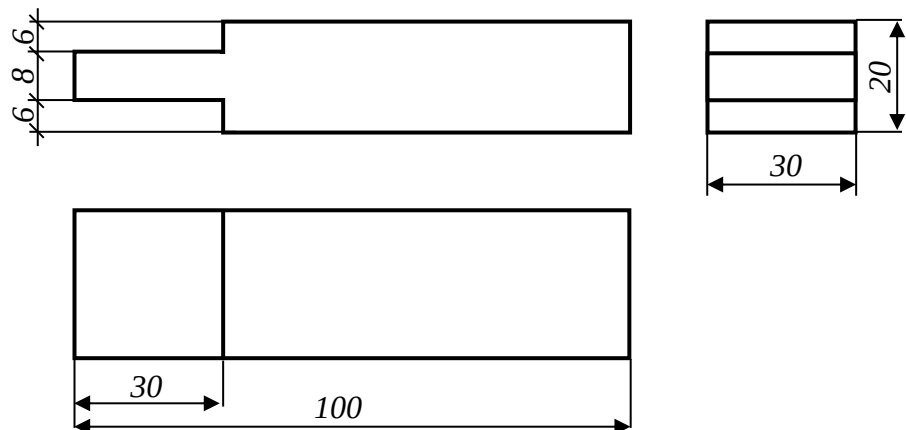
Билет №10

1. Настольный сверлильный станок: назначение, основные части. Правила техники безопасности.
2. Причины возникновения пожаров в столярной мастерской. Действие при пожаре.

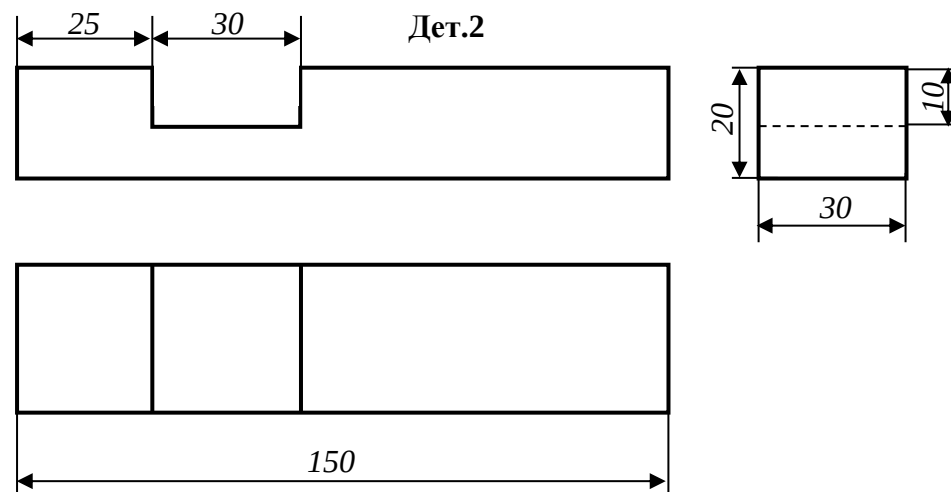
Практическая работа

Вариант 1 (композиция из трёх деталей с двумя соединениями: УК-1 и срединное соединение внакладку вполдерева)

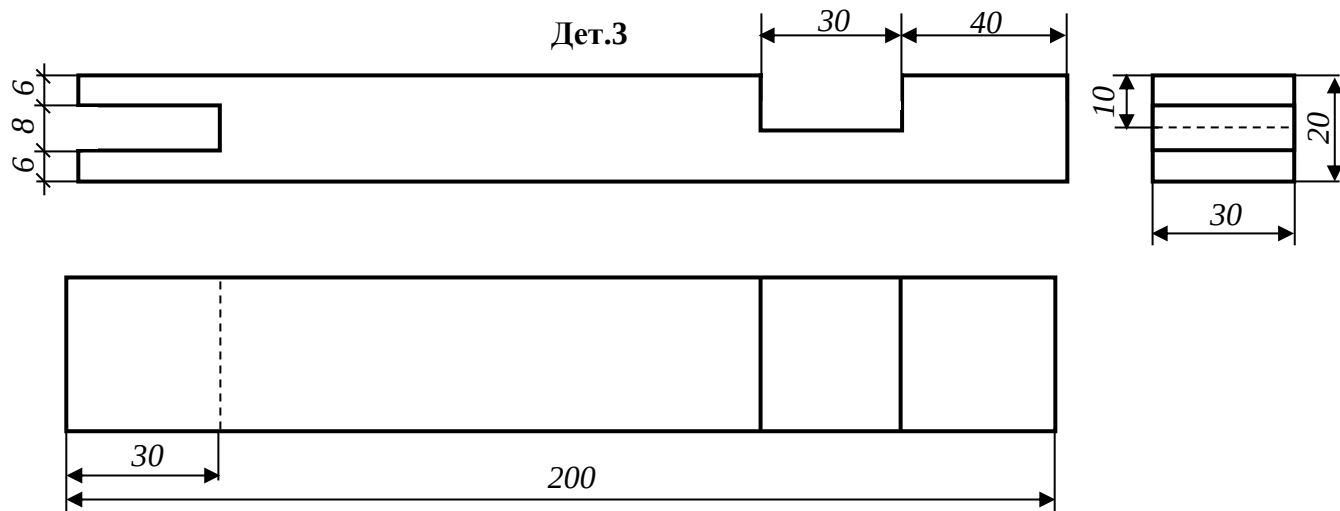
Дет.1



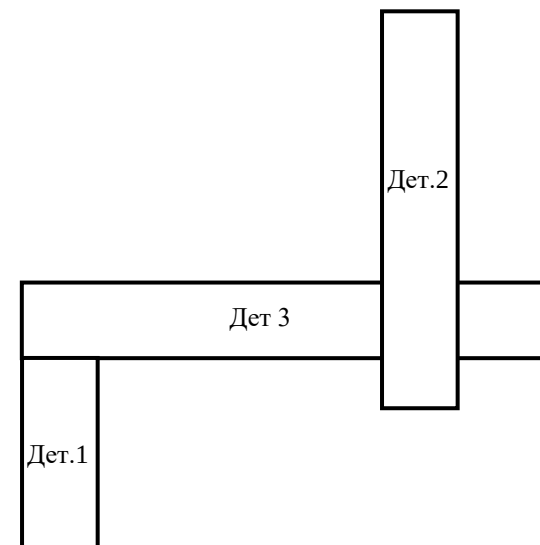
Дет.2



Дет.3



Общий вид



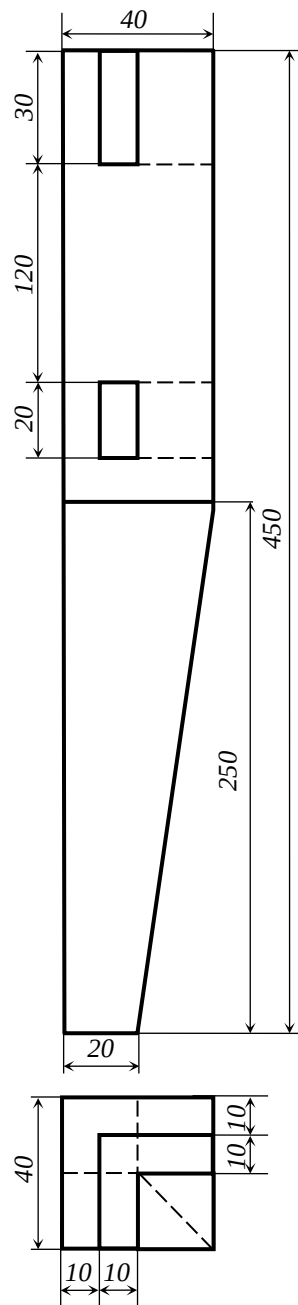
**Технологическая карта
на изготовление композиции из трёх деталей**

№	Наименование операции	Оборудование	Инструмент		Примечание
			Рабочий	Контрольно-мерительный	
1.	Выбор заготовок.			Линейка	Без пороков.
2.	Отпиливание заготовок по длине с припуском.	Столярный верстак	Столярная ножовка	Линейка Угольник	
3.	Строгание заготовок по ширине и толщине.	Столярный верстак	Рубанок	Линейка Угольник	Выполнено предварительно.
4.	Отпиливание припуска.	Столярный верстак	Столярная ножовка	Линейка Угольник	
Деталь 1					
5.	Разметка длины шипа.	Столярный верстак		Линейка Угольник	
6.	Разметка толщины шипа.	Столярный верстак		Линейка Рейсмус	
7.	Запиливание шипа.	Зажим верстака	Шипорезка		Снаружи рядом с линией.
8.	Выпиливание заплечиков.	Зажим верстака Упор	Шипорезка		Строго под прямым углом.
9.	Зашкуривание детали.		Наждачная бумага		
Деталь 2					
10.	Разметка паза.	Столярный верстак		Линейка Угольник Рейсмус	
11.	Запиливание паза.	Зажим верстака	Шипорезка		Внутри рядом с линией.
12.	Выдалбливание паза.	Столярный верстак			
13.	Зашкуривание детали.		Наждачная бумага		
Деталь 3					
14.	Разметка глубины проушины.	Столярный верстак		Линейка Угольник	
15.	Разметка ширины проушины.	Столярный верстак		Линейка Рейсмус	
16.	Запиливание проушины.	Зажим верстака	Шипорезка		Внутри рядом с линией.
17.	Выдалбливание проушины.	Столярный верстак Струбцина	Долото Стамеска Киянка		
18.	Разметка паза.	Столярный верстак		Линейка Угольник Рейсмус	
19.	Запиливание паза.	Зажим верстака	Шипорезка		
20.	Выдалбливание паза.	Столярный верстак			
21.	Зашкуривание детали.		Наждачная бумага		
Сборка					
22.	Подгонка соединений.	Столярный верстак	Напильник Стамеска Киянка	Линейка Угольник	
23.	Проверка качества.			Линейка Угольник	

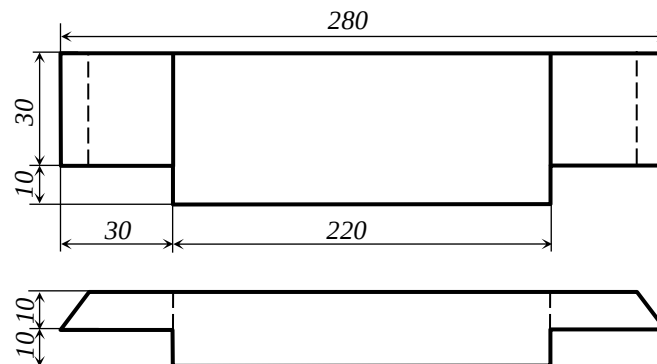
Практическая работа

Вариант 2 (узлы табурета: ножка-царга, ножка-проножка)

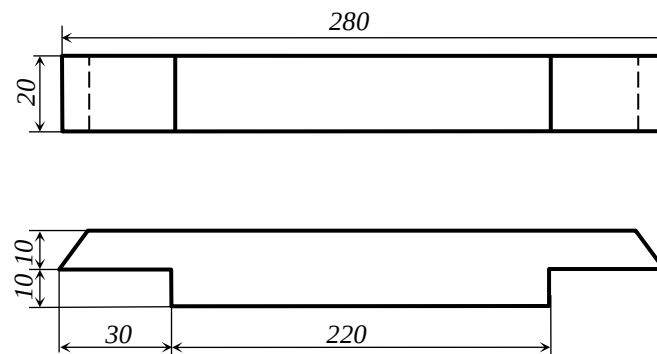
Дет.1 ножка



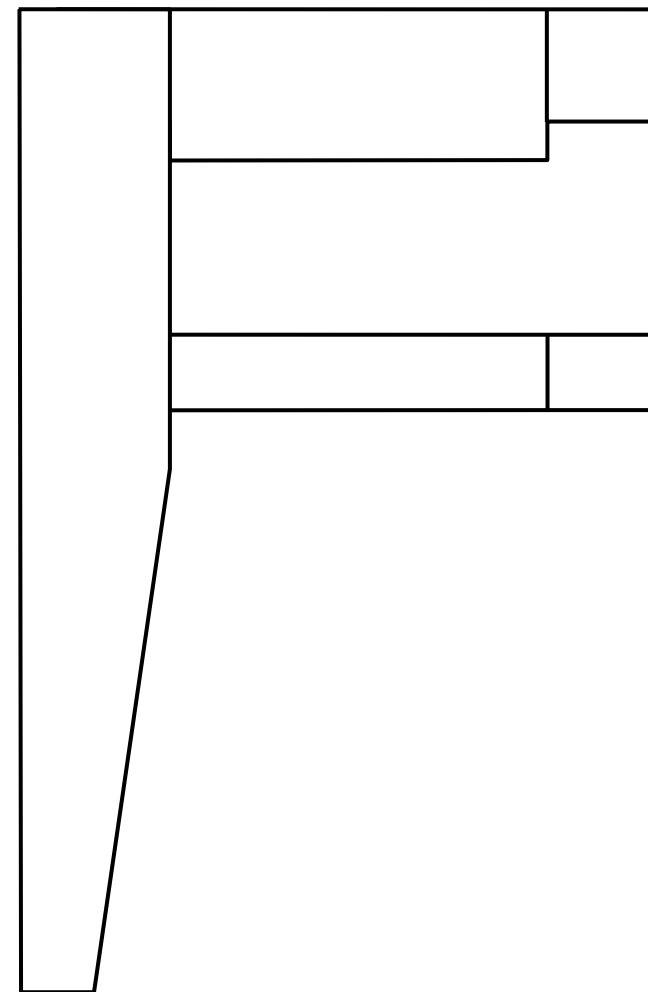
Дет.2 царга



Дет.3 проножка



Общий вид

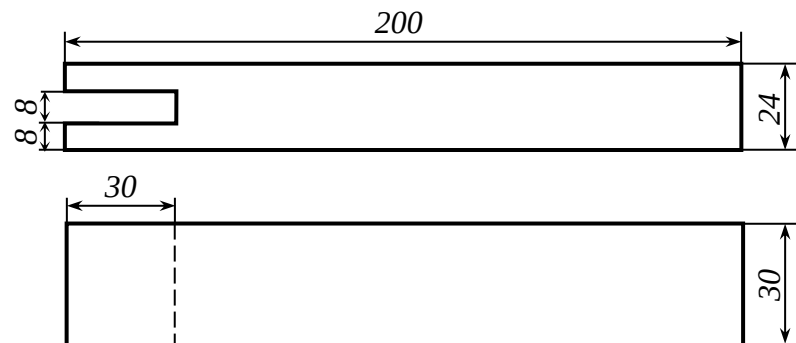


**Технологическая карта
на изготовление узлов табурета: ножка-царга, ножка-проножка**

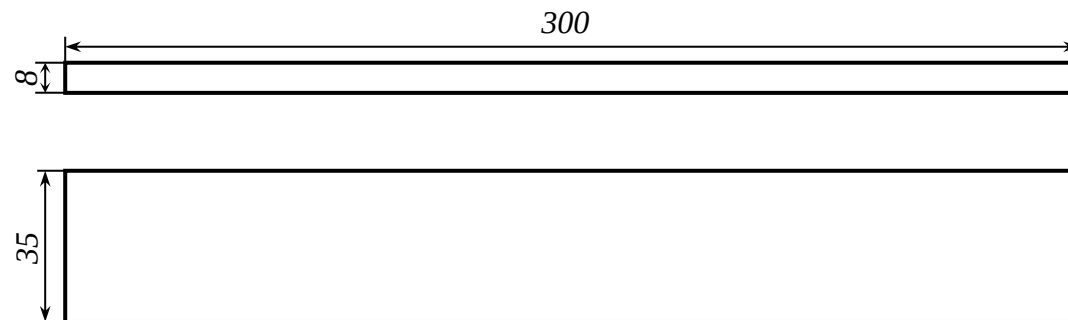
№	Наименование операции	Оборудование	Инструмент		Примечание
			Рабочий	Контрольно-мерительный	
1.	Выбор заготовок.			Линейка	Без пороков.
2.	Отпиливание заготовок по длине с припуском.	Столярный верстак	Столярная ножовка	Линейка Угольник	
3.	Строгание заготовок по ширине и толщине.	Столярный верстак	Рубанок	Линейка Угольник	Выполнено предварительно.
4.	Отпиливание припуска.	Столярный верстак	Столярная ножовка	Линейка Угольник	
Деталь 1 – ножка					
5.	Разметка гнезд на заготовке ножки для царг и проножек.	Столярный верстак		Линейка, угольник	
6.	Долбление гнезд.	Столярный верстак	Долото Киянка		
7.	Разметка косины на заготовке ножки.	Столярный верстак		Линейка, Угольник	
8.	Снятие косины на заготовке ножки.	Столярный верстак	Рубанок	Линейка Угольник	
9.	Зачистка ножки.	Столярный верстак	Наждачная бумага		
Деталь 2 – царга					
10.	Разметка длины шипов.	Столярный верстак		Линейка Угольник	
11.	Разметка толщины шипов.	Столярный верстак		Линейка	
12.	Запиливание шипов.	Зажим верстака	Мелкозубая пила		Снаружи шипа.
13.	Спиливание щёчек.	Зажим верстака	Мелкозубая пила		Со стороны торца.
14.	Спиливание запотёмка у шипов царги.	Зажим верстака	Мелкозубая пила		
15.	Спиливание скосов.	Столярный верстак, стусло	Мелкозубая пила		Угол 45°
Деталь 3 – проножка					
16.	Разметка длины шипов.	Столярный верстак		Линейка Угольник	
17.	Разметка толщины шипов.	Столярный верстак		Линейка	
18.	Запиливание шипов.	Зажим верстака	Мелкозубая пила		Снаружи шипа.
19.	Спиливание щёчек	Зажим верстака	Мелкозубая пила		Со стороны торца.
20.	Спиливание скосов.	Столярный верстак, стусло	Мелкозубая пила		Угол 45°
Сборка					
21.	Подгонка соединений.	Столярный верстак	Напильник Станеска Киянка	Линейка Угольник	
22.	Проверка качества.			Линейка Угольник	

Практическая работа
Вариант 3 (столярный угольник)

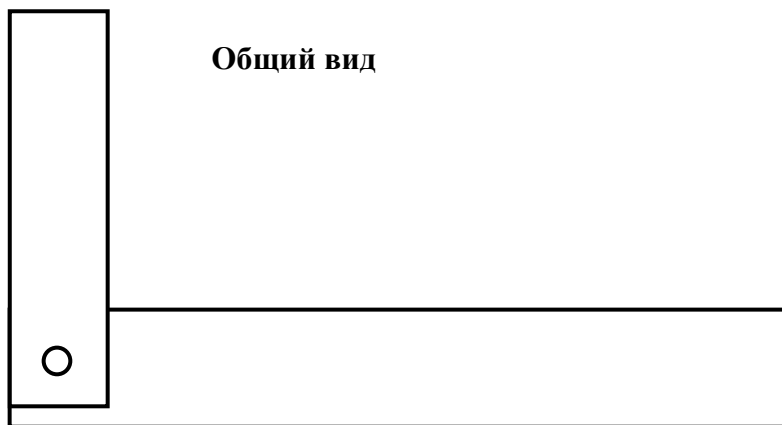
Дет.1 колодка



Дет.2 перо



Общий вид



**Технологическая карта
на изготовление столярного угольника**

№	Наименование операции	Оборудование	Инструмент		Примечание
			Рабочий	Контрольно-мерительный	
1.	Выбор заготовок.			Линейка	Без пороков.
2.	Отпиливание заготовок по длине с припуском.	Столярный верстак	Столярная ножовка	Линейка Угольник	
3.	Строгание заготовок по ширине и толщине.	Столярный верстак	Рубанок	Линейка Угольник	Выполнено предварительно.
4.	Отпиливание припуска.	Столярный верстак	Столярная ножовка	Линейка Угольник	
Деталь 1 – колодка угольника					
5.	Разметка сквозного шипа по чертежу	Столярный верстак		Линейка Угольник	
6.	Разметка толщины шипа.	Столярный верстак		Линейка Рейсмус	
7.	Запиливание шипа.	Зажим верстака	Ножовка, упор		Снаружи рядом с линией.
8.	Выдалбливание сквозного шипа	Зажим верстака Упор	Стамеска 10 мм, киянка		Строго под прямым углом.
9.	Зашкуривание детали.		Наждачная бумага		
Деталь 2 – перо угольника					
10.	Разметка по длине	Столярный верстак		Линейка Угольник Рейсмус	Согласно рабочему чертежу.
11.	Выпиливание по длине	Столярный верстак	Ножовка		
12.	Зашкуривание детали.		Наждачная бумага		
Сборка угольника					
13.	Подгонка пера и колодки	Столярный верстак	Стамеска	Линейка Угольник	
14.	Разметка под сверление	Столярный верстак	Шило	Линейка Рейсмус	
15.	Сверление отверстий	Сверлильный станок,	Сверло 8 мм		
16.	Склеивание пера и колодки	Столярный верстак Струбцина	Клей ПВА, кисточка		Время склеивания 15 мин.
17.	Установка шкантов в отверстия	Столярный верстак	Киянка		
18.	Отпиливание шкантов по длине	Зажим верстака	Ножовка		Отпиливание производится в одной плоскости.
19.	Зачистка и шлифовка угольника	Столярный верстак	Наждачная бумага		
20.	Проверка качества.			Линейка Угольник	