**Диагностический инструментарий**

Учителя- предметника по технологии

МБОУ Школы № 16

*А.М.Кошелев*

**Инструкционные карты для пооперационного контроля в парах**

**при выполнении практических работ**

Практическая работа

***Карта пооперационного контроля*** по теме: «Пиление столярной ножовкой»

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Фамилия и имя учащегося |  | Технологические операции и критерии их оценки | Сумма баллов(5 баллов) |
| Точность разметки  | Правильное закрепление заготовки на верстаке (есть!нет) | Правильность выполнения запила(есть!нет) | Ровность пропила вдоль разметочной линии(есть!нет) | Ослабление нажима в конце пиления, чтобы не скалывать волокна при выходе пилы (есть!нет) |
|  | Количество баллов по операциям |
|  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |

Подобные карты необходимо использовать на каждом практическом занятии. Анализ результатов по горизонтальным рядам дает пооперационную и суммарную характеристику обученности каждого ученика. По ним можно судить как о сформированности трудовых умений, так и о трудностях и ошибках, часто допускаемых учениками при выполнении отдельных операций. Просмотр вертикальных столбцов показывает степень освоения всей группой конкретной операции. Используя результаты пооперационного контроля, учитель имеет возможность скорректировать свою деятельность с целью исправления пробелов в знаниях учащихся.

2. Практическая работа оценивается в соответствии с оценочным листом:

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| № п.п. | Критерий | Баллы |
| 1. | Соблюдением правил техники безопасности |  |
| 2. | Организация рабочего места |  |
| 3. | Время изготовления изделия |  |
| 4. | Точность обработки |  |
| 5. | Чистота обработки |  |