

Přílohy

Příloha 1: Ukázka učebního plánu

Příloha 2: Ukázka učebních osnov odborného technického předmětu

Příloha 3: Ukázka písemné přípravy na hodinu 1

Příloha 4: Ukázka písemné přípravy na hodinu 2

Příloha 5: Ukázka výukové prezentace

Příloha 6: Ukázka didaktického testu

Příloha č. 1: Ukázka učebního plánu v odborném technickém vzdělávání

„UČEBNÍ PLÁN

Název školního vzdělávacího programu : **2368-H/001 Automechanik**
 Kód a název oboru vzdělání : **2368-H/001 Automechanik**
 Stupeň poskytovaného vzdělání : **střední vzdělání s výučním listem**
 Délka a forma studia : **3 roky, denní studium**
 Platnost ŠVP : **od 1. září 2006, počínaje 1. ročníkem**

Předmět/modul	Počet týdenních vyučovacích hodin			
	1. ročník	2. ročník	3. ročník	Celkem
Český jazyk	1	1	1	3
Cizí jazyk	2	2	2	6
Občanská nauka	1	1	1	3
Fyzika	1	1	1	3
Chemie	1	-	-	1
Základy biologie a ekologie	1	-	-	1
Matematika	2	1,5	1,5	5
Literární a estetická výchova	1	1	1	3
Tělesná výchova	1	1	1	3
Informační technologie	1	1	1	3
Základy ekonomiky	-	1	1	2
CELKEM VŠEOBECNÉ	12	10,5	10,5	33
Řízení motorových vozidel	-	1	1	2
Odborná teorie	5	5	5	15
Odborný výcvik	15	16	16	47
CELKEM ODBORNÉ	20	22	22	64
CELKEM	32	32,5	32,5	97
<i>TEORIE CELKEM</i>	<i>17</i>	<i>16,5</i>	<i>16,5</i>	<i>50</i>

Poznámky k učebnímu plánu:

1. Teoretická i praktická výuka v předmětu řízení motorových vozidel probíhá ve 2. pololetí 2. ročníku a 1. pololetí 3. ročníku. Praktická část výuky předmětu řízení motorových vozidel je organizována individuálně v rozsahu jedné týdenní vyučovací hodiny v odborném výcviku.
2. V průběhu II. a III. ročníku vykonávají skupiny žáků pod vedením UOV odborný výcvik ve firmách se zaměřením na opravy motorových vozidel v rozsahu minimálně 80 hodin. V závěru III. ročníku absolvují žáci samostatně

odbornou praxí v rozsahu 120 hodin na provozních pracovištích, kde získají základní návyky na reálné pracovní prostředí, zopakují si a prohloubí vědomosti a dovednosti v celém rozsahu odborné výuky a v neposlední řadě získají možnost zaměstnání po ukončení studia.

3. Ve výuce cizího jazyka pokračuje žák ve výuce jazyka, kterému se učil na základní škole (při výuce dvou jazyků na ZŠ si volí jeden z nich).
4. Případné zařazení dalšího jazyka bude v minimální dotaci tří vyučovacích hodin za studium.

Učební plán vzdělávacích modulů

Modul	1. ročník		2. ročník		3. ročník		Celkem
	teorie	praxe	teorie	praxe	teorie	praxe	
1. Technická dokumentace	30	90					120
2. Technické materiály a jejich zpracování	30	90					120
3. Rozebíratelné spoje	30	90					120
4. Nerozebíratelné spoje	30	90					120
5. Základy opravárenství	30	90					120
6. Základy elektrotechniky motorových vozidel	30	90					120
7. Elektrotechnika motorových vozidel			42	126			168
8. Podvozky			42	126			168
9. Brzdy a technická kontrola			42	126			168
10. Převody			42	126			168
11. Motory					40	120	160
12. Řízení motoru					40	120	160
13. Příslušenství motoru a vozidla					40	120	160
14. Běžné opravy					40	120	160
Celkem	180	540	168	504	160	480	2032

Přehled využití týdnů v období září – červen školního roku

Činnost	1. ročník	2. ročník	3. ročník
---------	-----------	-----------	-----------

Vyučování podle rozpisu učiva	36	33,5	32
Sportovní výcvikový kurz	2	-	-
Závěrečná zkouška	-	-	2
Projektový týden	-	-	-
Časová rezerva (opakování učiva, exkurze, výchovně-vzdělávací akce)	2	6,5	6
Celkem týdnů	40	40	40

Příloha č. 2: Ukázka učebních osnov ŠVP odborného technického předmětu

Střední škola technická a obchodní, Dačice, Strojírenská 304

Učební osnova předmětu

TECHNOLOGIE MONTÁŽÍ A OPRAV

Školní vzdělávací program: Zámečnick

Rámcový vzdělávací program: 23 – 51 – H/01 Strojní mechanik

Celkový počet týdenních vyučovacích hodin za vzdělávání: 8 hodin

Délka a forma vzdělávání: 3 roky, denní

Stupeň poskytovaného vzdělání: střední vzdělání s výučním listem

Datum platnosti: od 1. 9. 2009

Obecné cíle předmětu

Cílem je poskytnout základní informace o zásadách a procesech montáží a oprav jednoduchých i složitějších montážních celků, jejich údržbě a opravách.

Charakteristika učiva

Žák prostřednictvím výuky chápe základní technické a technologické pojmy používané při montážích a opravách, naučí se orientaci v základní technické literatuře. Vyučující zprostředkuje vhodné použití montážních přípravků, montážního nářadí a dodržování BOZP. Žák si osvojuje základy organizace montážního pracoviště.

Strategie výuky

- individuální
- hromadná výuka
- skupinová výuka
- techniky samostatného učení a práce
- problémové učení
- praktické práce žáků
- pozorování a objevování
- projektové vyučování

Hodnocení výsledků žáků

Hodnocení probíhá v rovině motivační, informativní a výchovné.

- individuální zkušeni
- didaktické testy
- písemné ověřování

Klasifikace žáků vychází z pravidel hodnocení žáků - školní řád.

Přínos předmětu k rozvoji klíčových kompetencí a k aplikaci průřezových témat

Předmět technologie montáží a oprav přispívá k rozvoji těchto klíčových kompetencí:

- a) Komunikativní kompetence – naučí žáka vyjadřovat se srozumitelně a souvisle v technických výrazech, prezentovat a obhajovat své stanovisko a názory na konkrétní technický problém, vyslechnout názory druhých a vhodně na ně reagovat, naučí žáka vhodně a přiměřeně komunikovat v běžných profesních situacích.
- b) Personální kompetence – přispěje k tomu, že žák je schopen kriticky hodnotit své osobní dispozice, uvědomovat si své vlastní přednosti i nedostatky, dokáže pracovat v kolektivu a využívat ke svému učení znalostí a zkušeností jiných lidí, kriticky hodnotit výsledky své práce.
- c) Sociální kompetence – naučí žáka pracovat samostatně i v týmu, přijímat a plnit zadané úkoly. Přispějí k osvojení návyků vedoucích k racionálnímu řešení problémů při výkonu povolání.

V předmětu technologie montáží a oprav se realizuje část průřezového tématu:

Člověk a životní prostředí. Naučí žáka chovat se hospodárně k používaným materiálům a dbát na dodržování technologických zásad při používání pomocných provozních materiálů a minimalizovat tak možná ekologická rizika vzniklá při neuváženém nahrazování opravitelných součástí strojů a zařízení součástmi novými. Naučí žáka úctě k nerostným surovinám, přispěje k upevnění zásad třídění odpadu v zaměstnání i soukromém životě.

1. ROČNÍK

1 hodina týdně, celkem 33 hodin

Výsledky vzdělávání a kompetence	Učivo	Počet hodin
Žák: - řídí se bezpečnostními předpisy pro jednotlivé činnosti, pracovní úkony a práci spojenou se strojním zařízením a zpracováním plastů	1. Bezpečnost práce Zásady bezpečnosti práce.	1
- používá odbornou terminologii - rozlišuje pojmy týkající se materiálů, strojů a nástrojů	2. Přehled práce opraváře	10
- používá pojmy z oblasti chemie - chápe rozdíl mezi plastickými hmotami - chápe pojem opravářské materiály a jejich použitelnost při opravách	3. Zpracování plastů	11
- používá znalosti a zkušenosti mezipředmětových vztahů - určí i jiné vlivy na přesnost rozměru	4. Měření	11

- používá pojmy geometrická přesnost, tvarová a rozměrová úchylka - volí vhodné metody měření		
--	--	--

2. ROČNÍK

2 hodiny týdně, celkem 66 hodin

Výsledky vzdělávání a kompetence	Učivo	Počet hodin
Žák: - řídí se bezpečnostními předpisy pro jednotlivé činnosti, pracovní úkony a práci spojenou se svařováním a práci s plechem	1. Bezpečnost práce Zásady bezpečnosti práce.	1
- posuzuje zkušenosti a znalosti z odborného výcviku a zhodnocuje je - používá znalosti z mezipředmětových vztahů pro výpočty rozměrů polotovarů a způsoby tváření plechů	2. Práce s plechem	20
- používá odborné názvosloví - používá znalosti o materiálech a jejich značení pro vhodnost ke svařování - volí vhodnost přípravy svarových ploch - určuje vhodný přídavný materiál - umí vysvětlit funkci svařovacích zařízení - umí vysvětlit nastavení svařovacích parametrů - volí bezpečné postupy při svařování - plamenem - elektrickým obloukem - elektrickým odporem - navařování	3. Svařování	45

3. ROČNÍK

3 hodiny týdně, celkem 99 hodin

Výsledky vzdělávání a kompetence	Učivo	Počet hodin
Žák: - řídí se bezpečnostními předpisy pro jednotlivé činnosti, pracovní úkony a práci spojenou se strojním zařízením	1. Bezpečnost práce Zásady bezpečnosti práce.	1
- volí základní metody rozměrové a geometrické kontroly montáže	2. Základy montážních prací	50

<ul style="list-style-type: none"> - umí volit vhodná měřidla a měřicí postupy pro kontrolu - umí používat technologické názvosloví používané při montáži - umí volit montážní metody pro montáže jednoduchých skupin - používá znalostí z mezipředmětových vztahů - kontroly rozměru - kontroly tvaru a polohy - montáž rozebíratelných spojů - spoj hřídele a náboje kola - tlakové spoje - montáž ložisek 		
<ul style="list-style-type: none"> - používá odborné názvosloví - určuje technologické postupy montáže - určuje vhodnost provozních náplní - umí řešit organizaci montážního pracoviště - umí navrhnout použití montážních přípravků 	3. Organizace a technická příprava montáže	14
<ul style="list-style-type: none"> - používá odborné názvosloví - diagnostikuje a určuje příčiny závady, vč. postupu řešení - aplikuje znalosti o pracnosti oprav a stanovení PPO pro montážní celky 	4. Prohlídky zařízení a diagnostika závad	34

Příloha 3: Ukázka písemné přípravy na hodinu 1

1. Ukázka rámcové a podrobné přípravy pro předmět technologie, obor Truhlář, 3. ročník (autor: Bc. Zdeněk Sojka)

Rámcová písemná příprava na vyučování

Školní rok: 2009/2010

Týden: 4.

Vyučovací hodina: 8.

Třída: 3. TL

Název tématického celku: Technická příprava výroby (TPV) - podklady potřebné pro tuto činnost

Téma vyuč. hodiny: Konstrukční příprava výroby (KPV)

Didaktické pomůcky: Učebnice, nákres na tabuli, výuková prezentace, počítač.

Vzdělávací cíl: Osvojení základů konstrukční přípravy výroby, pochopení základních funkcí při zpracování technické dokumentace, znalost činností a faktorů související s vývojem.

Výchovný cíl: Praktickými příklady vytvářet podmínky, aby žáci postupně vnikali do technických a konstrukční příprav výrob v nábytkářském průmyslu.

Otázky k opakování z předchozí hodiny:

- 1) Vysvětlete, které 2 základní složky obsahuje technická příprava výroby.
- 2) Vysvětlete, co je podmínkou dobré technické úrovně výrobku.
- 3) Vysvětlete, jakým způsobem může TPV zvýšit produktivitu výroby.

Výklad nového učiva:

- Vývoj činností KPV.
- Obsah KPV.

Shrnutí učiva a procvičení základních pojmů

- Jakým způsobem můžeme ovlivnit vlastnosti a konstrukci výrobku?

- V jaké části KPV najdeme požadavky na materiál a jak materiál ovlivňuje kvalitu výrobku?
- Vysvětlíte, co znamenají pojmy KONSTRUKCE, PŘÍPRAVA a VÝROBA?

Zadání domácího úkolu

Navrhněte skicu skříňového nábytku.

Podrobná příprava na vyučování

Předmět: Technologie

Tématický celek: Technická příprava výroby (TPV) - podklady potřebné pro tuto činnost

Téma: Konstrukční příprava výroby (KPV)

Výukové cíle:

- Žák vyjmenuje obsahové části KPV.
- Žák umí navrhovat a číst základní obsahové části KPV (skica výrobku, výrobní výkres, kusovník.
- Žák zpracuje ze zadané výkresové dokumentace kusovník.

Pomůcky: fólie ke zpětnému projektoru, model výrobku, výkresová dokumentace, didaktická technika, technické programy, zpětný projektor.

Fáze hodiny:

1. Opakování

Využít znalostí z technologie, materiálů, technického kreslení a vlastních zkušeností žáků.

Náměty pro opakování:

- Jakým způsobem může ovlivnit TPV vlastnosti výrobku?
- Jakým způsobem může TPV zvýšit produktivitu výroby?
- Které části z TPV přímo ovlivňují výrobní postup?

2. Motivace

Motivační rozhovor a diskuze na téma - Využití KPV v současné truhlářské praxi s ohledem na malé živnostenské provozovny a jiné možnosti využití např. ve službách.

3. Výuka znalostí z konstrukční přípravy výroby

- Využíváme již dříve získaných poznatků z technologie, materiálů, odborného kreslení a motivační části vyučovací jednotky, podle úrovně těchto poznatků (v návaznosti) volíme další postup.
- Zdůrazníme základní části, strukturu zpracování a požadavky na KPV, které má žák znát (zapamatovat si): možnosti v základním zpracování např. návrh výrobku, skica výrobku, uvedení základních rozměrů výrobku, zpracování spojů na výrobku, možnosti výroby v dané provozovně pro zvolený výrobek atd.

4. Zápis do sešitu

Učitel zváží, co považuje za podstatné pro orientaci žáků při samostudiu (nevhodné suplovat učebnici). Lze využít zpětný projektor nebo jinou techniku.

Použití základního skicového zápisu do sešitu a využití možnosti práce v počítačové učebně kde na základě výukové prezentace a výukové distanční opory můžeme volit další možnosti a metody výuky náročnějších témat na pochopení a časovou náročnost tohoto tématického celku, který také souvisí, neboli má přímý vztah s praktickým vyučováním. Tento konkrétní tématický celek a jeho zpracování žáky je přibližně 20 vyučovacích hodin i přes krátký zápis. Zápis pouze určuje požadavky pro celkové zpracování.

Zápis do sešitu

1) Konstrukční přípravu výroby (KPV)

- Zahrnuje činnosti související s vývojem a výrobou (stanovuje užité vlastnosti a funkce a konstrukce výrobku.
- Obsahuje a) **Studii**
 - návrh výrobku (skica) se základními rozměry
- b) **Výkresová dokumentace**
 - výrobní výkresy
- c) **Kusovník**
 - rozpis materiálu, jeho počtu, rozměry (hrubé, čisté)

d) Technicko hospodářská norma (THN)

- podklady z kusovníku upravené normativy a ceny

e) **Technická podmínka**

- všeobecně technické požadavky, rozměr, materiál, zkoušení a hodnocení, komerční záležitosti (záruční list, cena) balení, skladování.

5. Zadání domácího úkolu

Využijte se znalostí a dovedností z technického kreslení, technologie a materiálů.

- Žáci provedou od ruky náčrt skici skříňového nábytku a vyřeší spoje na skříňovém nábytku.

6. Závěr

Shrnutí probrané látky, podstatné skutečnosti, zhodnocení aktivity žáků spočívající ve vyjádření k zadané práci.

Pokračování:

Výuková prezentace (možnost zaslání v Power Pointu)

Obor: Truhlář

Předmět: Technologie TPV

Ročník: 3.

Hodina: 6.

Téma: TPV

Cíl tématu: Po prostudování tohoto tématu budete schopni:

- Vysvětlit pojmy TPV – KPV - TgPV
- Zpracovat základní části KPV
- Zpracovat základní části TgPV
- Určit schopnost truhlářského provozu na základě TPV zpracovat zadanou práci.

OBOR

TRUHLÁŘ

Složení a konstrukce výukové prezentace

- **Teoretická část obsahuje**

Základy technické přípravy výroby a rozdělení na:

- Konstrukční přípravu výroby (KPV) a co obsahuje.
- Technologickou přípravu výroby (TgPV) jeho
náležitosti a obsah

- Praktická část obsahuje

- Základní činnosti a tvorby návrhu a dokumentace na výrobek, tato práce předpokládá základní znalosti práce s počítačem, předchozí znalosti z odborného kreslení, materiálů, konstrukce nábytku a technologie.
- Práce je členěna do základních částí pro zpracování TPV
- Tato práce obsahuje ukázkou a návody řešení pro zpracování zadaných úkolů
- **ZADÁNÍ ÚKOLU**
- **Úkol** - zpracujte vlastní návrh regálového nábytku (např. botník, knihovna, policová skříňka atd.) podle teoretické části a návodu učitele.
- Použité programy jsou volně přístupné i ke stažení.
- Úkol zpracujte v programech Office (např. word, powerPoint atd.)
- Po zpracování zašlete práci učiteli technologie ke kontrole a oznámkování.
- Z této práce budou 2 známky a to návrhu a zpracování.
- Tuto práci je nutné zpracovat před závěrečnou zkouškou z daného oboru!

TECHNICKÁ PŘÍPRAVA VÝROBY – PODKLADY POTŘEBNÉ PRO TUTO ČINNOST

Technická příprava výroby (TPV)

- **TPV** je souhrn technických, technologických, organizačních a ekonomických opatření, které jsou podmínkou dobré technické úrovně výrobku.
- **Úkolem TPV** je vytvářet optimální podmínky výroby a tím i ekonomické účinnosti

-Hlavním úkolem TPV je:

- Zvyšování kvality výrobků
- Zvyšování produktivity
- Snižování spotřeby materiálu
- Snižování pracnosti výrobků
- Odstraňování zdravý škodlivých a namáhavých prací

• TPV členíme na:

1) Konstrukční přípravu výroby (KPV)

2) Technologickou přípravu výroby (TgPV)

Konstrukční přípravu výroby (KPV)

- Zahrnuje činnosti související s vývojem a výrobou (stanovuje užité vlastnosti a funkce a konstrukce výrobku.
- Obsahuje:
 - a) **Studii** - návrh výrobku (skica) se základními rozměry
 - b) **Výkresová dokumentace** - výrobní výkresy
 - c) **Kusovník** - rozpis materiálu, jeho počtu, rozměry (hrubé, čisté)
 - d) **Technicko hospodářská norma (THN)** - podklady z kusovníku upravené normativy a ceny
 - e) **Technická podmínka** - všeobecně technické požadavky, rozměr, materiál, zkoušení a hodnocení, komerční záležitosti (záruční list, cena) balení, skladování.

Technologická příprava výroby (TgPV)

Zahrnuje činnost spojenou se způsobem zhotovení výrobku (určení zařízení – strojů, přípravků, ochranných a bezpečnostních prostředků).

A) Obsahuje etapy:

- a) **Návrhová** - zde se rozhoduje o otázkách technologie výroby (o hlavních součástkách, druzích materiálů a stanovení jejich průběhu výrobou)
- b) **Ověřovací** - příprava prototypu
- c) **Konečné úpravy technologické dokumentace** - Vypracování konečného znění dokumentace, určuje se spotřeba času na výrobu.
- d) **Výrobní** - jde o vlastní výrobu, zaměřený na dozor a pomoc při realizaci výrobku

B) Technologická dokumentace zahrnuje:

1) Technologické normy

A) Činnostní -

- a) **Technologické předpisy** vymezují náležitosti technologických a kontrolních operací, **obsahují:**
 - úvodní část (číslo, autor, platnost)
 - obsahovou část (základní údaje – popis)
 - technologické podmínky (řezná rychlost, údaje o časech)
- b) **Receptury** – popis výroby směsí, mořidel apod.
- c) **Technologické postupy** – určují sled technologických operací

B) Předmětové –

Materiálové směrnice tj. předpisy pro používání materiálů

2) Doklady TgPV

A) Nářezný plán

B) THN (Vychází z kusovníku = spotřeba materiálu upravená normativy).

C) Pracovní postup - předepisuje druhy a sled výrobních operací

D) Rámcový pracovní postup – poskytuje přehled o hlavních operacích a sledu, nedělí však jednoznačně technologické operace

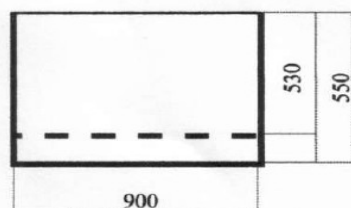
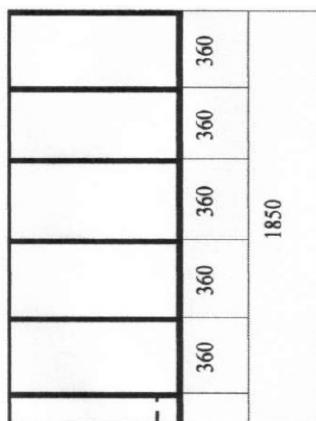
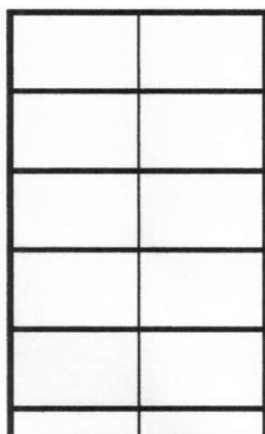
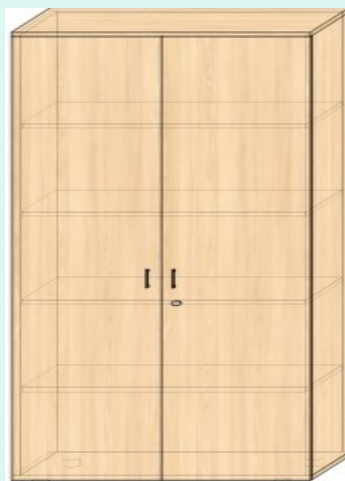
Otázky k zamyšlení

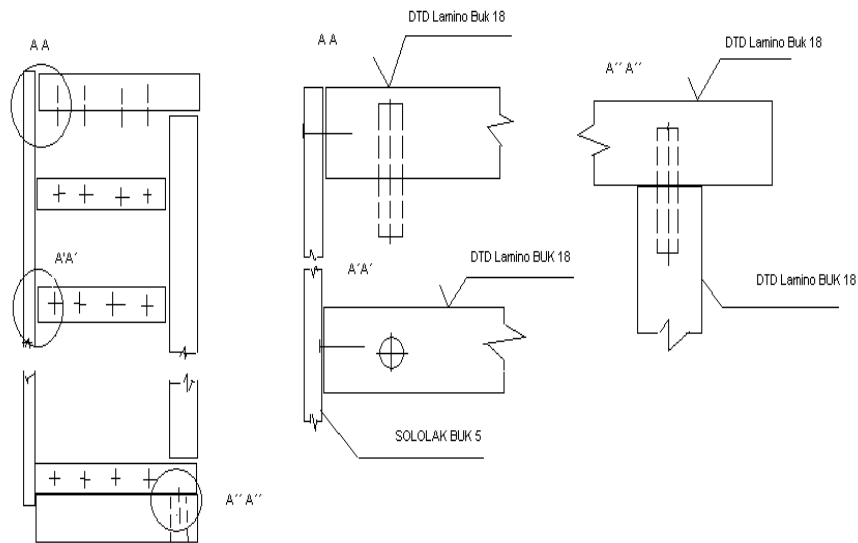
- 1) Vysvětlete jaký je rozdíl mezi KPV a TgPV
 - 2) Které údaje nejsou sdělovány konkurenci ani zákazníkům.
- Označte správnou odpověď!**
- 3) V souboru KPV je:
 - a) nářezný plán
 - b) kusovník
 - c) technologické předpisy
 - 4) Technologické postupy určují
 - a) popis výroby
 - b) předpisy pro používání materiálů
 - c) sled technologických operací
 - 5) Rámcový pracovní postup
 - a) jsou všeobecně technické požadavky
 - b) rozhoduje o podmínkách výroby
 - c) poskytuje přehled o hlavních operacích

Praktická část – ukázka zpracování

Šatní skříň s policemi

- Výška 1850 mm
- Hloubka 550 mm
- Šířka 900 mm





Kusovník

Kusovník			Název výrobku					Listů		
Čís.	Číslo dílce	Název dílce	Počet kusů	Druh materiálu	Čisté rozměry			Množ. mater.		Hr. míra
					Tl.	Šř.	Dél.	1. Ks	Cel.	
1	1, 2.	Boky	2	LTD. Buk	18	550	1850	1,01 m2	2,02 m2	
2	3	Horní půda	1	LTD Buk	18	550	900	0,49 m2	0,49 m2	
3	4	Spodní půda	1	LTD Buk	18	550	864	0,49 m2	0,49 m2	
4	5,6,7, 8.	Police	4	LTD Buk	18	530	864	0,47 m2	1,9 m2	
5	9	Sokl	1	LTD Buk	18	0,5	864	0,04 m2	0,04 m2	
6	10	Záda	1	SO Buk	0,03	900	1800	1,62 m2	1,62 m2	

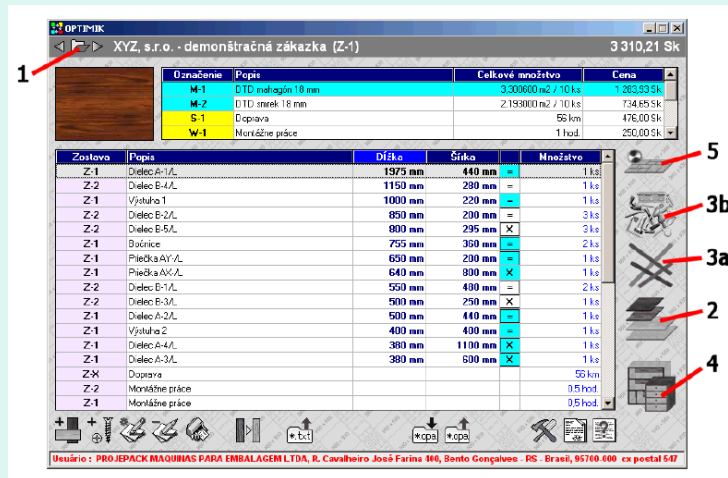
Průběžné otázky k rozpracované praktické části

- V této části praktické ukázky se nacházejí drobné chyby a nesrovnalosti, tyto chyby najděte, napište a zakreslete správné řešení.

Další pokračování ukázky zpracování projektu

- V další pokračování budou ukázky z truhlářského programu **optimik** pro zpracování deskového materiálu jehož základní verze pro zpracování 15m² to je přibližně 5 formátů deskového materiálu.
- Tento program je volně přístupný ke stažení a najdete ho na adrese. <http://www.rksoft.sk>
- Klikněte na ikonu **stáhněte si** a nainstalujte si program **optimik**
- Nebo si tento program můžete stáhnout na adrese - www.sksoft.cz/optimik/ postup instalace – Klikněte na tlačítko **Download** a instalovat program **optimik**

Návod jak začít podrobný popis.



Popis.

- **1)** Zadávání vlastních údajů začíná kliknutím na ikonku č.1, po které se zobrazí v okně s **evidencí zakázek**. V tomto okně si vytvořte novou zakázku (kliknutím na ikonku „+“ pod tabulkou) a dvojklikem (anebo stlačením klávesy Entr) ji vyberte do hlavního okna. Její název bude zobrazený v šedém pruhu v horní části hlavního okna. Výběrem nové zakázky se tabulky v hlavním okně vyprázdní a jsou připravené na zadávání dílců a ostatních položek.
- **2)** Ještě předtím je však potřebné zadat v **evidenci materiálu** (ikonka č.2) popisy, formáty a zásoby materiálu. V popisech materiálu (tabulka v horní části okna) zadejte jeho základní parametry (označení, název, šířka řezu, cena ...) přitom dejte pozor hlavně při zadávání „Odřezatelného minima“ (třeba zvolit co nejmenší rozměr). V evidenci formátů (tabulka v levém dolním rohu okna) zase nezapomeňte zadat zásobu a rozměry dané tabule a hlavně potvrdit volbu „Použit při výpočtu“.

Pokračování popisu.

- **3)** Podobně jako materiál je možné v programu zaevidovat také hranovací pásy (ikonka č.3a) a ostatní položky (mají význam jen pro kalkulaci zakázky) – ikonka č.3b.
- **4)** Nyní ji můžeme zpřístupnit k **zadávání** jednotlivých **dílců a ostatních položek zakázky**. Nové dílce (položky) můžete do zakázky přidat kliknutím na ikonku “+“ umístěnou pod tabulkou v hlavním okně). Pro každý dílec je potřebné zadat množství, rozměry, označení a popis, vybrat materiál ze kterého má být zhotovený a případně přiřadit hranovací pásy k vybraným hranám. Jak se Vám určité skupiny dílců v zakázkách často opakují, můžete si je zaevidovat jednorázově v **evidenci zástav** (ikonka č.4) odkud je v případě potřeby můžete kdykoliv do zakázky jednoduše překopírovat.

Pokračování popisu.

- **5.** Po zadání všech dílců zakázky si v horní tabulce nastavte materiál, ze kterého chcete vypočítat nářezný plán a klikněte na ikonku č.5. Program Vám umožní volitelně do výpočtu zahrnout i dílce vybraného materiálu z jiných zakázek. V okně, které se nakonec zobrazí můžete nastavit parametry výpočtu a kliknutím na tlačítko „Výpočet“ spustit. Po ukončení výpočtu si můžete nářezové plány a statistické sestavy prohlédnout a vytisknout kliknutím na jednotlivé ikonky umístěné v levé části okna.
- Podrobný popis jednotlivých funkcí můžete najít v nápovědě (klikněte na ikonku v pravé dolní části hlavního okna nebo v kterémkoliv okně stlačte klávesu F1).

Deska na zakázku zadání rozměrů



Materiál – označení a popis

Množství	Lok.	Sklad	Základ	Evidenční číslo	Popis
M.1		OTD vlnová 18 mm			
M.2		OTD vlnová 18 mm			
X.2		Sklad			

Tovary				Cena	
Množství	Lok.	Sklad	Základ	Evidenční číslo	Popis
F.1		2700 mm	1000 mm	82 k	5.1.2002 křep. vlnolát
F.2		2000 mm	1000 mm	14 k	5.1.2002 Základ 21/2002
D.1		500 mm	500 mm	1 k	

Program optimik ještě zpracovává

- Cenu
- Dopravu
- Montáž
- Zásobu materiálu

Doplňující údaje učitele

- Práci je možné konzultovat s vyučujícím odborných předmětů Technologie, Odborné kreslení, Odborného výcviku a Vyučujícím Informační a komunikační technologie, nebo se žáci můžou obrátit přímo na autora této distanční výuky.
- Tento projekt zpracoval Učitel Odborného a praktického vyučování pro potřeby školy

Bc. Zdeněk Sojka

Příloha 4: Ukázka písemné přípravy na hodinu 2

Příklad rámcové přípravy na výuku technického předmětu

1. Identifikační údaje

Předmět: Technologie dřeva, obor Stolař.

Ročník: 1. ročník, 1. A,

Hodina: 3.

Datum: 20. 9. 2010

2. Tématický celek: Ruční nástroje pro práci se dřevem

Téma: Měřicí, rýsovací a kontrolní pomůcky pro práci se dřevem

3. VV cíle

Vzdělávací:

Žák:

- Vysvětlí pojmy měření a orýsování.
- Vyjmenuje pomůcky, které se používají k měření a orýsování dřeva.
- Tyto pomůcky identifikuje a stručně charakterizuje.
- Objasní zásady správného orýsování materiálu.

Výchovné:

Vedení žáků k ukázněnému chování, rozvoj aktivity a samostatnosti žáků, vedení žáků k udržování pořádku na pracovišti.

4. Vstupní poznatky

- Znalost základních pojmů vztahujících se k technologiím dřeva (technologie, mechanická technologie dřeva, obrábění dřeva).
- Znalost nástrojů a náradí pro práci se dřevem (přehled).

5. Obsah, učivo (rámcové vymezení)

Pojmy měření a orýsování. Pomůcky k měření a orýsování: tužka (stolařská), úhelník, jehla, rejsek, pokosník hybný, kružítko, kloubová kružidla a k měření metr (svinovací nebo skládací) a posuvné měřidlo. Digitální měřidla. Zásady správného měření a orýsování.

6. Použité metody a formy, motivace žáků

Použité metody: Výklad, rozhovor, demonstrace pomůcek, zápis do sešitu.

Použité organizační formy: Výuka v odborné učebně, smíšený typ hodiny.

Motivace žáků: Je třeba žákům říct, že měření a orýsování jsou základní operace.

7. Materiální zajištění (pomůcky a didaktická technika)

Pomůcky k orýsování dřeva, výuková prezentace, tabule.

Příloha 5: Ukázka výukové prezentace

Prezentace je určena pro žáky střední školy, obor truhlář.

12. Upevňovací a lisovací nástroje – pracovní stoly, ztužidla, svěrky.

Cíl tématu: Po prostudování tohoto tématu budete schopni:

- Popsat a charakterizovat hoblice.
- Navrhnout další alternativy pracovních stolů do dílny pro práci se dřevem.
- Charakterizovat ztužidla a svěrky.

Hoblice

Hoblice je základní potřeba, kterou je třeba si opatřit, pokud se chceme věnovat práci se dřevem. Je to speciální pracovní stůl se dvěma svěrky, přizpůsobený k práci se dřevem. Skládá se z podstavce a desky. Deska má přední a zadní vozík. Na přední vozík je možné upnout materiál nastojato a zadním vozíkem se materiál upíná vodorovně. Na desce jsou otvory pro poděráky, což jsou speciální držáky k vodorovnému upínání plochých dílců. Při upínání materiálu se příslušný kus opře o přední poděrák zastrčený v otvoru a o zadní poděrák, zastrčený v otvoru zadního vozíku. Existují také speciální poděráky se špicemi. Ty se používají při výrobě násad na ruční nářadí. Při jejich použití je možno upnutý kus otáčet. Na zadní hraně desky je žlab na odkládání nástrojů při práci. Hoblice se vyrábí v různých provedeních.

Hoblice jako pracovní stůl existuje již velmi dlouho. V současné době se vyrábí v různých variantách. Její konstrukce je volena pro práci s ručními nástroji pro práci se dřevem. I tak má v moderní dílně vybavené elektrickým ručním nářadím a stroji v určitých situacích nezastupitelnou roli.

Témata

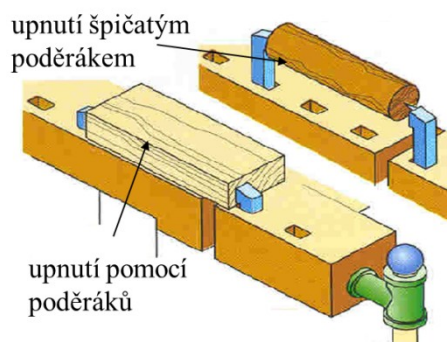
22



Hoblice (dražší varianta)



Hoblice (levnější varianta)



Upnutí materiálu poděráky

Témata

23

Další pracovní stoly



Hoblíce v provedení, které je zobrazeno na předchozím obrázku, je poměrně drahou záležitostí (zobrazena nejdražší varianta). Do školní dílny lze zakoupit levnější varianty hoblice nebo alternativně vybavit dílnu jinými pracovními stoly (viz.obrázek).



V domácí i školní dílně lze využít lehký snadno přenosný skládací pracovní stůl. Slouží k dočasnému podepření materiálu nebo upnutí materiálu (je vybavena svěrákem- viz obrázek). Tento stůl je k zakoupení v různých provedeních a různých cenových relacích.

Témata

24

Témata

Ztužidla jsou nedílnou součástí každé dílny. Slouží jednak k upevnění opracovávaného materiálu k pracovnímu stolu a ke stažení dvou nebo více částí při lepení. Ztužidla se vyrábí v různých tvarech a velikostech.

Delší ztužidla se někdy označují šroubové **truhlářské svěrky**. Do každé dílny je třeba pořídit alespoň dvě nebo více ztužidel (svěrek) pro univerzální použití. Velikost svěrky je určena způsobem použití.

Rámové svěrky mají těleso z odlitků litých pod tlakem, do nichž jsou zašroubována tlačná vřetena. Používají se k lepení rohů rámu na pokos nebo tupé spoje s úhlem 90°.

Pokosové svěrky jsou zařízení, pomocí kterých je možné společně se šrouby ztužidel lepit pokosy libovolného úhlu.



Ztužidla



Rohová svěrka

25

Kontrolní úkoly:

- Popište a charakterizujte hoblice.
- Jaké další alternativní pracovní stoly lze do dílny pro práci se dřevem instalovat?
- Popište ztužidla a svěrky.

Příloha 6: Ukázka didaktického testu

(nestandardizovaný test, autorka: Mgr. Renata Tesařová)

ORIENTAČNÍ DIDAKTICKÝ TEST- Stroje a zařízení ŠO1

1. Na šicím stroji nastala tato porucha – provazování stehů NAHOŘE.

- a) příliš volné napětí spodní nitě
- b) příliš volné napětí vrchní nitě
- c) příliš utažená spodní nit
- d) ostré ouško u jehly

2. Provazování stehů VESPOD.

- a) v chapači se zachytily nitě
- b) příliš povolena vrchní nit
- c) příliš volné napětí vrchní nitě
- d) příliš volné napětí spodní nitě

3. Trhání VRCHNÍ nitě.

- a) špatně navléknutá spodní nit
- b) příliš velké napětí vrchní nitě
- c) ostré ouško u jehly
- d) pootočený chapač

4. Trhání SPODNÍ nitě.

- a) špatně navléknutá spodní nit
- b) příliš velké napětí vrchní nitě
- c) ostré ouško u jehly
- d) pootočený chapač

5. Lámání jehel.

- a) nit je zachycena pod automatickým zámkem
- b) špatně navléknutá nit
- c) příliš silný materiál pro šití
- d) příliš slabý materiál pro šití

6. Vynechávání stehů při šití. Najdi příčinu, která mezi ně NEPATŘÍ.

- a) nesprávně nasazená jehla
- b) ostré ouško u jehly
- c) jehla je ohnutá
- d) pootočený chapač

- 7. Stroj se pomalu rozbíhá.**
- příliš volné napětí vrchní nitě
 - zlomená jehla
 - přeplněná cívka nitěmi
 - volný nebo příliš utažený řemen
- 8. Jak odstraníš špatné provazování stehů NAHOŘE.**
- vyměním jehlu
 - dobře navléknu spodní nit pod napínací perko
 - nasadím správně pouzdro do chapače - cvaknutí
 - vyměním nit
- 9. Jak odstraníš trhání VRCHNÍ nitě.**
- znovu navléknu spodní nit
 - povolím napětí spodní nitě
 - vyměním jehlu
 - oprava chapače
- 10. Nakresli správné napětí nitě.**

HODNOCENÍ TESTU

- 9 – 10 bodů ----- 1
 7 – 8 bodů ----- 2
 5 – 6 bodů ----- 3
 3 – 4 body ----- 4
 1 – 2 body ----- 5

AUTORSKÉ ŘEŠENÍ DIDAKTICKÉHO TESTU:

1a, 2c, 3b, 4a, 5c, 6b, 7d, 8b, 9c,

10. –

