**ТУКУЗСКАЯ СРЕДНЯЯ ОБЩЕОБРАЗОВАТЕЛЬНАЯ ШКОЛА,**

 **ФИЛИАЛ МУНИЦИПАЛЬНОГО АВТОНОМНОГО ОБЩЕОБРАЗОВАТЕЛЬНОГО УЧРЕЖДЕНИЯ**

**ЗАРЕЧЕНСКАЯ СРЕДНЯЯ ОБЩЕОБРАЗОВАТЕЛЬНАЯ ШКОЛА**

**ВАГАЙСКОГО РАЙОНА ТЮМЕНСКОЙ ОБЛАСТИ**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| ***«Рассмотрено»***  |  ***«Согласовано»:*** | ***«Утверждено»:*** |
| на заседании учителей ГШМО Руководитель ШМО\_\_\_\_\_\_\_Насибуллина Л.З. от «\_\_\_ » \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_2021 г.Протокол № \_\_\_\_\_\_\_\_ |  Методист филиала \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ Ибукова В.Н. «\_\_\_ » \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_2021г. | Заведующий филиалом \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_Ибуков В.А.Приказ № \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ от «\_\_\_\_\_\_ » \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_2021 г. |
|  |  |  |
|  |  |  |

**АДАПТИРОВАННАЯ РАБОЧАЯ ПРОГРАММА**

по учебному предмету
**«Производственно – трудовое обучение»**

 **(5 класс VIII вид)**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
|

|  |  |
| --- | --- |
| Составлена на основе основной программы по слесарному делу для специальных (коррекционных) классов VIII вида, 5-9 классы под редакцией д.п.н. В.В.Воронковой | Составил: Сагиров Фархат Анваровичучитель технологии, первая квалификационная категория  |

2021 год |

**1.Пояснительная записка.**

 **Нормативные документы и педагогические литературные источники, используемые в рабочей программе по предмету «профессионально – трудовое обучение» (общеобразовательная область «Трудовая подготовка»)**

**для учащихся 5 класса на 2021-2022 учебный год.**

1.Конституция Российской Федерации

2.Федеральный закон от 29 декабря 2012 года № 273 – ФЗ «0б образовании в Российской Федерации».

3.Конвенция о правах ребенка.

4.Санитарные правила устройства, оборудования, содержания и режима специальных образовательных школ-интернатов для детей, имеющих недостатки в физическом и умственном развитии» СП 4076-86.

5.Приказ Министерства образования и науки РФ от 30 августа 2013 г. № 1015 «Об утверждении Порядка организации и осуществления образовательной деятельности по основным общеобразовательным программам - образовательным программам начального общего, основного общего и среднего общего образования».

6.Приказ Министерства образования и науки Российской Федерации от 07 декабря 2011 г. № 2885 «Об утверждении федеральных перечней учебников, рекомендованных (допущенных) к использованию в образовательном процессе в образовательных учреждениях, реализующих образовательные программы общего образования и имеющих государственную аккредитацию на 2012/2013 учебный год», зарегистрирован Минюстом России 21 февраля 2012 г., рег. №23290.

7.Постановление Главного государственного санитарного врача Российской Федерации от 29 декабря 2010 г. № 189 г. Москвы «Об утверждении СанПиН 2.4.2.2821-10 «Санитарно-эпидемиологические требования к условиям и организации обучения в общеобразовательных учреждениях», зарегистрировано Минюстом России 03 марта 2011 г., рег. №19993, опубликовано 16 марта 2011 г.

8.Базисный учебный план специальных (коррекционных) общеобразовательных учреждений Российской Федерации, утвержденный приказом Минобразования России от 09.02.1998 № 322.

9.Приказ Министерства образования и науки Российской Федерации от 07 декабря 2011 г.

10.Федеральная программа развития образования. «Вестник образования».2000, №12.

11.Зверева В.И. Образовательная программа школы: структура, содержание, техноло­гия развития. - М., 1998.

12.О направлении рекомендаций по психолого-педагогической и социальной реабилитации лиц с ограниченными возможностями здоровья в системе образования (Письмо МО и профессионального образования РФ от 9.04.1999г. №27/511-6).

13.О защите конституционных прав на образование и иных социальных прав детей-инвалидов, страдающих умственной отсталостью (Письмо Министерства образования РФ от 24.01.2003г. №01-50-25/32-05)

14.Инструктивное письмо МО и профессионального образования РФ «О специфике деятельности специальных (коррекционных) обра­зовательных учреждений I—VIII видов», № 48 от 04.09.1997 г.

15.3абрамная С. Д. Психолого-педагогическая диагностика ум­ственного развития детей. — М., 1995.

Важнейшей задачей трудового обучения является формирование у обучающихся необходимого объема профессиональных знаний и общетрудовых умений, а так же воспитание умения учиться – способности самоорганизации с целью решения учебных задач.
Возможность овладения профессией учащимися с ограниченными возможностями здоровья (далее ОВЗ) при изучении предмета «Производственно-трудовое обучение» во многом зависит от состояния коррекционной работы на уроках трудового обучения. Её основным направлением для учителя служат повышение уровня познавательной активности учащихся и развитие их способностей к осознанной регуляции трудовой деятельности, формирование у учащихся профессиональных знаний и умений. Овладение доступными производственно-трудовыми навыками станут необходимыми для подготовки учащихся с ОВЗ к дальнейшей социализации. Таким образом, труд является эффективным средством развития личности школьника с ОВЗ.
Рабочая программа по предмету «Производственно-трудовое обучение» (Общеобразовательная область «Трудовая подготовка») составлена на основе программы по слесарному делу для специальных (коррекционных) образовательных учреждений VIII вида, 5-9 классы, под редакцией д.п.н. В.В.Воронковой (авторы коррекционного курса «Слесарное дело»:
С.Л.Мирский, Б.А.Журавлев, Л.С.Иноземцева, Е.А.Ковалева, Г.В.Васенков, А.Ф.Шепетчук, С.В.Бобрешова, Я.Д.Чекайло) – изд.центр ВЛАДОС, 2010.
Для достижения целей обучения и решения поставленных задач используются учебные пособия:Слесарное дело,учебное пособие для учащихся 4 кл.Ю.И.Сагал. – М.:Просвещение,1983г.;Слесарное дело,учебное пособие для учащихся 5-6 кл.В.ГКопелевич,И.ГСпиридонов,Г.П.Буфетов.- М.:Просвещение,1992 г.;Слесарное дело,учебное пособие для учащихся 7-8 кл.И.Г.Спиридонов,Г.П.Буфетов,В.Г.Копелевич – М.:Просвещение,1985 г.;Справочный дидактический материал по слесарному делу,пособие для учащихся 5-9 кл.В.Г.Патракеев,И.В.Патракеев – М.:изд.центр ВЛАДОС,2004 г.;Слесарное дело,тетрадь для самостоятельной работы учащихся. – М.:изд.центр ВЛАДОС,2004г.

**Основные методы и формы работы с учащимися.**

 Для правильной и эффективной организации учебно-воспитательного процесса в программе предусмотрены основные методы обучения и формирования теоретических знаний, практических приемов, навыков и умений.

 Вербальный метод - это передача и восприятие устной информации: рассказ, беседа, объяснение, лекция, работа с книгой, справочником, учебником, инструкцией, контрольными карточками.

 Наглядный метод – это наблюдение натуральных объектов, явлений, процессов: графические изображения (чертежи, технические рисунки, эскизы), образцы, таблицы, стенды, кинофильмы.

 К практическим методам относятся упражнения, решение практических задач, выполнение трудовых заданий, общественно полезный труд (изготовление изделий для хозяйственных нужд школы).

**Цели обучения** в программе сформулированы как линии развития личности ученика:
- ознакомление обучающихся с трудовыми процессами и содержанием труда в школьной мастерской и на предприятии;
- формирование у обучающихся необходимого объема профессиональных знаний и общетрудовых умений;
- формирование у обучающихся основ умения учиться и способности к организации своей деятельности – умение планировать свою деятельность, осуществлять ее контроль и оценку, взаимодействовать со сверстниками в учебном процессе;
- осуществление профессиональной ориентации с целью подготовки обучающихся к сознательному выбору профессии;
- укрепление физического и духовного здоровья обучающихся.
**Задачи обучения**:
- проводить систематическое изучение динамики развития трудовых способностей обучающихся с ОВЗ;
- умением самостоятельно выполнять трудовые задания;
- работать над коррекцией и развитием личностных качеств обучающихся,
- воспитывать интерес к предмету и умение работать в коллективе;
- сформировать набор предметных и общеучебных умений, необходимых для практической деятельности и в будущей профессии;
- формировать знания о свойствах металлов и умении выбирать способы обработки металлов в зависимости от их свойств.
Наряду с этими задачами решаются специальные задачи, направленные на коррекцию и развитие:
- наглядно-образного мышления;
- зрительного восприятия;
- пространственных представлений и ориентации;
-коррекцию индивидуальных пробелов в знаниях, умениях, навыках.

Профессионально – трудовое обучение в специальной (коррекционной) школе VIII вида имеет свою специфику. У обучающихся с ОВЗ, характеризующихся задержкой психического развития, отклонениями в поведении, трудностями социальной адаптации различного характера, при изучении курса возникают серьезные проблемы. Характерной особенностью дефекта при умственной отсталости является нарушение отражательной функции головного мозга и регуляции поведения и деятельности, поэтому распределение материала по слесарному делу представлено с учетом возможностей обучающихся.
Программный материал 5-го класса дан в объеме с учетом индивидуальных показателей качества усвоения знаний и умений, практического их применения, в зависимости от способностей обучающихся, что предусматривает необходимость индивидуального и дифференцированного подхода в обучении. Так как основной задачей специальная (коррекционная) школа VIII вида ставит подготовку учащихся к жизни, к овладению доступными им профессиями, посильному участию в труде, то большое место в программе отводится привитию учащимся практических умений и навыков.
В результате освоения программного материала по предмету «Профессионально-трудовое обучение» у учащихся предполагается формирование универсальных учебных действий (личностных, познавательных, регулятивных, коммуникативных), позволяющих достигать предметных, метапредметных и личностных результатов.
Познавательные: в предлагаемой программе по предмету «Профессионально-трудовое обучение» изучаемые материалы становятся основой формирования знаний и умений.
Регулятивные: в процессе работы учащиеся учатся самостоятельно определять цель своей деятельности, планировать её самостоятельно, двигаться по заданному плану, оценивать и корректировать полученные результаты.
Коммуникативные: в процессе изучения предмета учащиеся осуществляют знакомство со всевозможными терминами и понятиями, учатся формулировать вопросы и ответы в ходе выполнения задания.
Личностные, метапредметные и предметные результаты освоения конкретного учебного предмета должны отражать все их виды, предусмотренные программой 5-го класса.

**Регулятивные УУД**
- определять цель деятельности на уроке с помощью учителя;
- учиться совместно с учителем обнаруживать и формулировать учебную проблему;
- учиться планировать учебную деятельность на уроке с помощью учителя;
- работать по предложенному плану, использовать необходимые средства: учебник, простейшие приборы и инструменты.
Средством формирования этих действий служит технология проблемного диалога на этапе изучения нового материала.
- определять успешность выполнения своего задания в диалоге с учителем.
**Познавательные УУД**
- ориентироваться в своей системе знаний: понимать какие нужны знания, информация для решения учебной задачи;
- добывать новые знания, находить необходимую информацию как в учебнике, так и в предложенных учителем других источниках;
- добывать новые знания в разных формах: текст, схемы, иллюстрации и др.;
- перерабатывать полученную информацию: наблюдать и делать самостоятельные выводы;
Средством формирования своих действий служит учебный материал и задания учебника.
**Коммуникативные УУД**
- доносить свою позицию до других людей: оформлять свою мысль в устной и письменной форме;
- слушать и понимать речь других людей;
- вступать в беседу на уроке и в жизни;
- совместно договариваться о правилах общения и поведения в школе и следовать им;
- учиться выполнять разные роли в группе (лидер, исполнитель)
Средством формирования этих действий служит работа в малых группах.

 **2.Общая характеристика учебного предмета.**

Программа предмета состоит из следующих разделов: «Работа с проволокой», «Опиливание», «Отделка изделия», «Сверление», «Соединение деталей заклепками», «Работа с тонким листовым металлом», «Правка и гибка металла», «Плоскостная разметка», «Резание металла ножовкой», «Выполнение изделий по технологической карте».
Данный курс по предмету «Производственно-трудовое обучение» создан с учетом личностного, деятельного, дифференцированного, компетентного и культурно-ориентированного подходов в обучении и воспитании детей с ОВЗ и направлен на формирование функционально грамотной личности на основе полной реализации возрастных возможностей и резервов (реабилитационного потенциала) ребенка, владеющей доступной системой знаний и умений позволяющих применять эти знания для решения практических жизненных задач. Процесс производственно трудового обучения неразрывно связан с решением специфической задачи специальных (коррекционных) образовательных учреждений VIII вида – коррекцией и развитием познавательной деятельности, личностных качеств ребенка, а также воспитанием трудолюбия, самостоятельности, терпимости, настойчивости, воли, любознательности, формированием умений планировать свою деятельность, осуществлять контроль и самоконтроль. Обучение слесарному делу носит практическую направленность и тесно связано с другими учебными предметами, жизнью, готовит учащихся к овладению профессионально-трудовыми знаниями и навыками, учит использованию этих знаний в нестандартных ситуациях.

**3.Описание места учебного предмета.**
В базисном учебном плане специальных (коррекционных) образовательных учреждений VIII вида, утвержденного приказом Минобразования РФ на изучение предмета «Профессионально-трудовое обучение» в 5-ом классе отводится 204 часа при недельной нагрузке – 6 часов, в том числе 10 часов регионального компонента.

**4.Описание ценностных ориентиров содержания учебного предмета.**
- развитие инновационной творческой деятельности обучающихся в процессе решения прикладных учебных задач;
- активное использование знаний, полученных при изучении других учебных предметов;
- формирование представлений о социальных и этических аспектах научно-технического прогресса
- формирование экологического мышления в разных формах деятельности;
- формирование умений при изучении данного предмета;
- осознание роли техники и технологий для прогрессивного развития общества;
- овладение методами решения творческих задач, обеспечение сохранности продуктов труда;
- формирование умений устанавливать взаимосвязь знаний по разным учебным предметам для решения учебных задач;
- формирование представлений о мире профессий, связанных с изучаемыми технологиями, их востребованности на рынке труда.

 **3.Описание места учебного предмета.**
В базисном учебном плане специальных (коррекционных) образовательных учреждений VIII вида, утвержденного приказом Минобразования РФ на изучение предмета «Профессионально-трудовое обучение» в 5-ом классе отводится 204 часа при недельной нагрузке – 6 часов, в том числе 10 часов регионального компонента.

 **4.Описание ценностных ориентиров содержания учебного предмета.**
- развитие инновационной творческой деятельности обучающихся в процессе решения прикладных учебных задач;
- активное использование знаний, полученных при изучении других учебных предметов;
- формирование представлений о социальных и этических аспектах научно-технического прогресса
- формирование экологического мышления в разных формах деятельности;
- формирование умений при изучении данного предмета;
- осознание роли техники и технологий для прогрессивного развития общества;
- овладение методами решения творческих задач, обеспечение сохранности продуктов труда;
- формирование умений устанавливать взаимосвязь знаний по разным учебным предметам для решения учебных задач;
- формирование представлений о мире профессий, связанных с изучаемыми технологиями, их востребованности на рынке труда.

 **5.Планируемые результаты.**

**Личностные результаты обучения.**
- проявление познавательных интересов и активности в данной деятельности;
- выражение желания учиться и трудиться в промышленном производстве для удовлетворения текущих и перспективных потребностей;
- развитие трудолюбия и ответственности за качество своей деятельности;
- осознание необходимости общественно полезного труда,как условия безопасной и эффективной социализации;
- бережное отношение к природным и хозяйственным ресурсам;
**Метапредметные результаты.**
- самостоятельное выполнение различных творческих работ по созданию изделий;
- выбор для решения познавательных задач различных источников информации(словари, энциклопедии);
- согласование и координация совместной познавательно-трудовой деятельности с другими участниками;
- объективное оценивание вклада своей трудовой деятельности в решении общих задач коллектива;
- соблюдение норм и правил культуры труда в соответствии с технологической культурой производства;
- соблюдение норм и правил безопасности познавательно трудовой деятельности.

**Организационно-педагогические условия реализации рабочей программы по предмету «Производственно-трудовое обучение» (образовательная область «Трудовая подготовка») для учащихся 5 класса**

*Нормативные условия:*

- количество часов в неделю – 6 часов

- продолжительность урока –45 минут

- наполняемость класса до 1 учащийся

- продолжительность учебного года– 34 учебные недели

 В течении урока (после 15 -20 минут работы) проводятся динамические паузы продолжительностью 1-3 минуты.

 *Организационные условия:*

Формы организации обучения:

 - классно-урочная система,

-практические работы,

- индивидуальные консультации.

**Компетентностный подход к содержанию образования.**

**«Содержание элементарной грамотности».**

|  |  |
| --- | --- |
| образовательная область | содержание элементарной грамотности |
| Трудовая подготовка | 1. Приобретение начальных представлений о свойствах материалов, способах их обработки.2. Техническая грамотность (использование бытовой техники). 3. Приобретение элементарных общетрудовых умений и навыков вла­дения ручными инструментами, ухода за растениями и домашними жи­вотными. 4. Овладение практическими действиями по изготовлению изделий с использованием технологической документации (инструкционных карт, технических рисунков, схем, простых чертежей и эскизов). 5. Приобретение основных навыков самообслуживания, поведения в трудовом коллективе, безопасных приемов работы. |

**Планируемые результаты обучения.**

**Обучающиеся должны знать:**
- свойства мягкой и стальной проволоки, ее применение в изделиях;
- инструменты и приспособления для работы с проволокой, их устройство, назначение и правила безопасной работы сними;
- свойства и применение жести, инструменты и приспособления для работы с жестью, правила безопасной работы при ее разрезании;
- назначение разметки, разметочные инструменты;
- назначение опиливания, виды напильников;
- назначение отделки деталей;
- устройство сверлильного станка, правила безопасной работы при сверлении;
- назначение клепки, ее применение, инструменты для клепки;
- понятие упругость металла, инструменты и приспособления для гибки и правки металла.
**Обучающиеся должны уметь в деятельности:**
- работать молотком, остро- и плоскогубцами, оправкой для сгибания проволоки;
- ориентироваться по образцу и чертежу изделия;
- размечать детали, работать плоским напильником,
- работать шлифовальной шкуркой;
- работать на сверлильном станке;
- соединять детали с помощью заклепок;
- работать слесарными ножницами, киянкой.

**6.Содержание учебного предмета**

I четверть

*Вводное занятие*

Задачи обучения и план работы на четверть. Правила техники безопасности при работе в слесарной мастерской.

Работа с проволокой

Изделия. Цепь из мягкой проволоки, кольца (2—3 оборота). Простейшая головоломка. Модели куба и бруса. Отвертка.

Теоретические сведения. Алюминиевая и медная проволока, применение в изделиях, свойства (хорошо гнется, легко откусыва­ется острогубцами (кусачками), не ржавеет). Стальная проволока: применение в изделиях; свойства (упруга, прочна, не ржавеет). Сто­имость проволоки из разных металлов. Инструменты и приспособ­ления: линейка металлическая, острогубцы, плоскогубцы, оправка для изгибания проволоки: устройство, назначение. Миллиметр как основная мера длины в слесарном деле. Правила хранения инстру­ментов и материалов. Правила безопасности при работе с остро- и плоскогубцами. Правила поведения в слесарной мастерской.

Умение. Работа молотком, остро- и плоскогубцами, оправкой для сгибания проволоки.

Практические работы. Разметка длины заготовки по линейке. Откусывание проволоки острогубцами. Навивание спирали. Изги­бание проволоки плоскогубцами. Правка алюминиевой и медной проволоки путем протаскивания вокруг гладкого стержня. Соеди­нение концов проволоки скручиванием. Правка стальной проволо­ки молотком. Изгибание проволоки на оправке. Расплющивание и опиливание концов заготовки для отвертки.

Работа с жестью

Изделие. Коробочка квадратной формы. Коробочка с бортами, клапанами и отогнутыми кромками.

Теоретические сведения. Черная и белая жесть: применение, свойства (режется ножницами, сгибается; белая жесть, кроме того, не ржавеет). Инструменты и приспособления: чертилка, ручные ножницы по металлу, киянка, напильник плоский личной, тиски слесарные (губки, рукоятка). Правила безопасности при разметке и резании тонкого листового металла. Технические требования к ка­честву изделий.

Умение. Ориентировка по образцу и чертежу изделия.

Практические работы. Изготовление коробочки. Разметка раз­вертки коробочки по чертежу на прямоугольной заготовке. Сгиба ние бортов на оправке (длина оправки соответствует стороне коро­бочки). Притупление острых кромок личным напильником. Размет­ка коробочки с бортами по шаблону.

Самостоятельная работа

Подвеска для картин и плакатов на картонной основе. (Состо­ит из согнутой вдвое прямоугольной жестяной пластины и прово­лочного кольца. Разметка развертки пластины по чертежу. Ори­ентировка в задании — по образцу, увеличенному макету и рисун­ку изделия.)

II четверть

*Вводное занятие*

План работы на четверть. Правила техники безопасности в мас­терской.

Разметка и обработка детали прямоугольной формы по заданным размерам

Изделия. Пластины прямоугольной формы толщиной 1,5 мм (подкладки под резцы к токарному станку). Предохранительные (накладные) губки из стали толщиной 1,5 мм к тискам (развертка выполняется в виде прямоугольника 100 х 60 мм со срезанными углами.

Дополнительное изделие. Молоточек детский с одним скосом и круглым отверстием (выполняется из стали квадратного профи­ля 16 х 16 мм).

Теоретические сведения. Назначение разметки. Чертеж и тех­нический рисунок детали. Понятие *припуск на обработку* и *базовая кромка.* Разметка: инструмент (измерительная линейка, чертилка, кернер, разметочный молоток, угольник с полкой, разметочная пли­та), последовательность, правила безопасности. Опиливание: назна­чение, типичные ошибки (горб, завал, выемка, перекос), правила безопасности. Держание напильника, рабочая поза, организация движений. Высота опиливаемой поверхности от уровня губок тис­ков. Плоский напильник: виды (драчевый, личной), устройство, пра­вила бережного обращения. Поверочная линейка и угольник, уст­ройство, применение.

Умение. Разметка детали, работа плоским напильником.

Разметка детали по линейке от базовой кромки и от вспомога­тельной риски. Прочерчивание параллельных рисок с помощью угольника с полкой. Последовательная разметка прямоугольника. Кернение рисок..

Организация рабочего места для опиливания. Проверка пра­вильности установки тисков по росту работающего. Закрепление детали в тисках. Опиливание с контролем по разметке, линейке и угольнику. Притупление острых углов деталей. Контроль опилен­ной кромки линейкой на просвет. Применение накладных губок тисков.

Упражнения. Разметка детали по линейке. Прочерчивание ри­сок. Опиливание деревянных брусков, ограниченных металличес­кими пластинками, и металлических брусков. При возможности использование приспособления для обучения опиливанию (зерка­ло на торце напильника или контрольные валики).

Практические работы. Организация рабочего места для раз­метки. Определение пригодности заготовки: выявление дефектов, установление размеров. Подготовка поверхности заготовки для разметки.

Отделка изделия личным напильником и шлифовальной шкуркой

Изделия. Ранее выполненные.

Теоретические сведения. Назначение отделки деталей. Особен­ности работы личным и драчевым напильниками. Причина и след­ствие забивания насечки плоского напильника стружкой. Шлифо­вальная шкурка: назначение, виды (по зернистости и типу абразив­ного зерна), правила безопасной работы. Разница в качестве обработки поверхности детали личным напильником и шлифоваль­ной шкуркой. Стальные щетки для чистки напильника. Правила безопасности при работе напильником.

Умение. Работа шлифовальной шкуркой.

Практические работы. Крепление детали в тисках с наклад­ными губками, на деревянном бруске для отделки. Отделка лич­ным напильником плоских поверхностей. Очистка насечки лич­ного напильника. Шлифовка шкуркой, закрепленной на деревян­ном бруске.

Практическое повторение

Виды работы. Изготовление из листовой стали толщиной 3 мм клиньев крепежных для молотков, клина для удаления сверла из шпинделя сверлильного станка, костылей стенных (разметка по шаблону).

Самостоятельная работа

Изготовление из стали толщиной 3 мм линеек для работы с кар­тоном на уроках труда в младших классах.

III четверть

*Вводное занятие*

План работы на четверть. Правила техники безопасности.

Опиливание плоской детали выпуклой

и вогнутой формы с разметкой по шаблону

Изделия. Вешалка (основание с отверстиями выполняется вме­сте с крючком вешалки из стали толщиной 2—2,5 мм. После отдел­ки поверхности крючок загибают в приспособлении). Детали к металлоконструктору.

Теоретические сведения. Выпуклая и вогнутая формы кромки детали. Разметочные шаблоны. Приспособления для крепления шаблона на заготовке: ручные тиски, струбцина. Понятие об испра­вимом и неисправимом дефектах изготовления.

Упражнения. Проведение рисок по криволинейному шаблону де­тали. Накернивание контура, имеющего закругленные участки. Зак­ругление выпуклого контура поперечным и продольным опиливанием.

Практические работы. Определение пригодности заготовки. Выбор места крепления шаблона на заготовку с учетом экономного расходования материала. Приемы крепления шаблона к заготовке. Проведение риски по шаблону. Разметка центров отверстий. Выбор напильника, соответствующего профилю скругления. Обработка вы­пуклых частей детали поперечным и продольным опиливанием. На­ведение продольного штриха на кромке детали. Опиливание вогну­того профиля. Притупление острых углов на вогнутых и выпуклых участках.

Сверление

Объекты работы. Ранее выполненные изделия.

Теоретические сведения. Назначение операции сверления. Ос­новные части настольного сверлильного станка. Основные элемен­ты спирального сверла, рабочая часть и хвостик. Типичные причины поломки сверла при работе. Правила безопасности при сверлении. Машинные (станочные) тиски. Устройство, приемы закрепления детали. Правила уборки сверлильного станка.

Умение. Работа на сверлильном станке.

Практические работы. Установка сверлильного патрона в шпин­деле станка, закрепление сверла в патроне и плоской детали в ма­шинных тисках. Сверление детали, закрепленной в ручных тисках. Проверка сверления. Удаление сверлильного патрона из шпинделя станка. Сверление сквозного отверстия в детали, закрепленной в машинных тисках. Уборка станка и приспособлений после работы.

Соединение деталей заклепками с потайными головками

Изделия. Вешалка-кронштейн (основание — пластинка из ста­ли толщиной 3 мм, стержень из стали толщиной 8 мм). Подставка для горячей посуды из полос. Ручка столярной детской ножовки по дереву (две дюралюминиевые пластины, соединенные заклепками).

Дополнительное изделие. Подставка для утюга (выполняется из полос, имеет форму подошвы утюга).

Теоретические сведения. Свойство металла («пластичность»).

Клепка: назначение, применение, инструменты, способы, после­довательность операций, виды брака, правила безопасности при вы­полнении. Виды заклепки (с потайной и полукруглой головками). За­висимость прочности заклепочного соединения от качества заклепки.

Умение. Соединение деталей с помощью клепки.

Практические работы. Подбор инструментов для клепки. Зенкование отверстий для головок заклепки. Закрепление заготовок в тисках. Осадка. Расклепывание.

Практическое повторение

Виды работы. Обработка планки для крепления тележки у мо­дели автомобиля. (Концы планок шириной 18—20 мм из стали тол­щиной 2 мм закругляют, сверлят отверстия для оси колесной пары и загибают под прямым углом.) Изготовление ушка для висячего замка с вогнутыми сторонами (разметка по шаблону, одновремен­ное опиливание пары изделий).

Самостоятельная работа

Изготовление шайбы из листовой стали толщиной 3 мм. Наруж­ный диаметр 28—30 мм, внутренний — 10—12. Разметка по шабло­ну. Ориентировка в задании по чертежу и образцу.

IV четверть

*Вводное занятие*

План работы на четверть. Правила техники безопасности.

Работа с тонколистовым металлом

Изделия. Крепежные угольники. Поддон для цветочных гор­шков.

Теоретические сведения. Кровельная сталь: виды (черная, оцин­кованная), свойства, применение. Жесть: виды (черная, белая), свой­ства, применение. Способы предохранения листовой стали от ржав­ления. Ножницы для разрезания металла: виды, назначение, приёмы работы, наладка, заточка, правила безопасности. Деревянный молоток (киянка): назначение (обработка кровельной стали и жес­ти), приемы работы, виды брака при работе с кровельной сталью и жестью. Правила безопасной работы с тонким листовым металлом. Окраска металла эмалью: назначение, инструменты, приемы, тех­ника безопасности.

Умение. Работа слесарными ножницами, киянкой, окраска ме­талла.

Упражнения. Правка кровельной стали (размер листа постепен­но увеличивают до 500 х 500 мм). Резание металла по прямым ли­ниям (ножницы закрепляются в тисках). Резание металла по кри­вой. Загибание кромок. Определение правильной наладки и заточ­ки ножниц.

Практические работы. Правка тонкого листового металла ки­янкой на плите. Разметка развертки от кромки или вспомогатель­ной риски. Пометка линий разреза. Последовательное вырезание развертки изделия ручными и стуловыми ножницами по прямым и кривым линиям. Загибание кромок углов коробочки. Окраска изде­лий эмалевой краской с помощью кисти.

Правка и гибка металла

Изделия. Чертилка (гибка кольца в приспособлении). Крючок для бытовой вешалки (плечиков) или для удаления металлической стружки. Скобы П-образные и полукруглые (гибка в тисках на оп­равках; материал: проволока и полоса). Ручка оконная.

- Дополнительное изделие. Рамка садовой ножовки из полосы сечением 30 х 4 мм).

Теоретические сведения. *Понятие упругость металла.* Виды из­гиба полосового металла: по плоскости, по узкой грани, винтовой. Инструменты и приспособления для гибки и правки металла: моло­ток с незакаленным бойком, киянка, наковальня, плита, ручной пресс, призмы, оправки. Правила безопасной работы при правке и гибке.

Практические работы. Правка толстой проволоки и прутков на плите. Проверка правки на глаз. Правка полосового металла, изогну­того по плоскости на плите. Правка пластинки шириной до 150 х 200 мм из листового металла толщиной 1,5—2,0 мм. Правка полосового ме­талла с винтовым изгибом способом обратного разворота. Предотвра­щение дефектов при правке. Контроль правки по линейке и на глаз.

Выполнение канавки по месту сгиба. Сгибание кольца на стерж­не в приспособлении. Сгибание стальных скоб толщиной 1,5—2,0 мм на оправках, в тисках. Сгибание полос из стали толщиной до 5 мм и пластинок. Проверка правильности и контрольных размеров гибки по образцу и угольнику

Практическое повторение

Виды работы. Изготовление совка для мусора из кровельной стали.

Контрольная работа

Изготовление угольников крепежных для столярных изделий из стали 2 мм (отрабатывается развертка 120 х 20 мм. После сверления отверстия пластины загибают в тисках под прямым углом). Изго­товление молоточка детского с двумя скосами.

**7.Тематическое планирование с определением основных видов учебной деятельности**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| № п/п | Тематика занятий | Количество часов | Содержание занятия | Дата по плану | Дата по факту |
|  |  |  |
| 1 |  |  |  |
| 1. | Вводное занятие . План работы на четверть. | 1 | Нацелить учащегося на учебную деятельность. Ознакомить с планом работы. Познакомить с правилами техники безопасности в слесарной мастерской.  | 6.09 |  |
| 2. | Правила техники безопасности и поведения в мастерской. Тестовый входной контроль. | 1 | Познакомить с правилами техники безопасности в слесарной мастерской.  | 6.09 |  |
| 3. | **Работа с проволокой.**Алюминиевая и медная проволока, применение в изделиях, свойства. Стоимость. | 2 | Формировать представление о проволоке: её видах (алюминиевой и медной, стальной), свойствах (хорошо гнётся, легко откусывается острогубцами (кусачками), не ржавеет), (упруга, прочна, не ржавеет) Познакомить с применением проволоки. Обучение изгибанию проволоки путём протаскивания вокруг гладкого стержня.  | 8.099.09 |  |
| 4. | Стальная проволока: применение в изделиях, свойства, стоимость. | 2 | Умение работать молотком, оправкой для сгибания проволоки. | 9.0910.09 |  |
| 5. | Инструменты и приспособления: линейка металлическая, острогубцы, плоскогубцы, оправка для изгибания проволоки: устройство, назначение. | 2 | Познакомить с инструментами и приспособлениями дляоправки и изгибания проволоки; обучение навыкам разметки длины заготовки по линейке. Откусывание проволоки острогубцами. | 13.0913.09 |  |
| 6. | Миллиметр как основная мера длины в слесарном деле. | 2 | Формирование понятия миллиметр; познакомить со значением этой меры длины в слесарном деле.Обучать разметке длины заготовки по линейке | 15.0916.09 |  |
| 7. | Правила хранения инструментов и материалов. Правила безопасной работы с остро- и плоскогубцами. | 2 | Умение работать остро- и плоскогубцами. Познакомить с инструментами и приспособлениями дляоправки и изгибания проволоки; обучение навыкам разметки длины заготовки по линейке. Откусывание проволоки острогубцами. Знать правила работы в мастерской, правила хранения инструментов  | 16.0917.09 |  |
| 8. | Разметка длины заготовки по линейке. Откусывание проволоки острогубцами. | 2 | 20.0920.09 |  |
| 9. | Правка алюминиевой и медной проволоки путём протаскивания вокруг гладкого стержня. Правка стальной проволоки молотком. | 2 | 22.0923.09 |  |
| 10. | Соединение концов проволоки скручиванием. Изгибание проволоки по оправке. | 2 | 23.0924.09 |  |
| 11. | Расплющивание и опиливание концов заготовки для отвёртки. | 2 | 27.0927.09 |  |
| 12. | Изготовление цепи из мягкой проволоки. | 2 | 29.0930.09 |  |
| 13. | Изготовление модели куба | 4 | 30.091.104.104.10 |  |
| 14. | Изготовление отвёртки | 4 | 6.107.107.108.10 |  |
| 15. | **Работа с жестью.**Чёрная и белая жесть: применение, свойства. | 2 | Формировать представление о жести, местах применения её. Дать сведения о свойствах жести. Знать виды жести, где применяется, какими свойствами обладает. Знать инструменты и приспособления, которыми работают по железу; Обучать изготовлению коробочки, размечать коробочку по чертежу на прямоугольной заготовке, с бортами по шаблону.Научиться сгибанию бортов коробочки | 11.1011.10 |  |
| 16. | Инструменты и приспособления: чертилка, ручные ножницы по металлу, киянка, напильник, тиски слесарные. | 2 | 13.1014.10 |  |
| 17. | Правила безопасности при разметке и резании тонкого листового металла. Технические требования к качеству изделий. | 2 | 14.1015.10 |  |
| 18. | Разметка развёртки коробочки по чертежу на прямоугольной заготовке. | 2 | 18.1018.10 |  |
| 19. | Сгибание бортов по оправке. | 2 | 20.1021.10 |  |
| 20. | Притупление острых кромок личным напильником. | 2 | 21.1022.10 |  |
| 21. | Самостоятельная работа №1 «Изготовление подвески для картин и плакатов на картонной основе» | 4 | Закрепить навыки работы с проволокой и жестью, с инструментами.Умение ориентироваться по чертежу, образцу или рисунку. | 25.1025.1027.108.11 |  |
| 22. | Анализ самостоятельной работы. Работа над ошибками. | 1 | Выполняется анализ самостоятельной работы, работа над ошибками | 8.11 |  |
| 23. | Самостоятельная работа. Определение видов напильников. | 1 | Самостоятельно изучает виды напильников, учиться правильно подбирать напильники | 10.11 |  |
| 24. | Вводное занятие . План работы на четверть. | 1 | Нацелить учащегося на учебную деятельность. Ознакомить с планом работы и ознакомить с правилами техники безопасности в слесарной мастерской.  | 11.11 |  |
| 25. | Правила техники безопасности и поведения в мастерской. Тестовый входной контроль. | 1 | Ознакомление с правилами техники безопасности в слесарной мастерской. Проводится входной контроль | 11.11 |  |
| 26. | **Разметка и обработка детали прямоугольной формы по заданным размерам.**Назначение разметки. Чертёж и технический рисунок детали. | 2 | Формировать представление о инструментах их назначении. Обучать умению выполнять разметку детали по линейке от базовой кромки и от вспомогательной риски. Прочерчиванию параллельных рисок с помощью угольника с полкой. Выполнять последовательную разметку прямоугольника и кернение рисок. | 12.1115.11 |  |
| 27. | Понятие припуск на обработку и базовая кромка. | 2 | 15.1115.11 |  |
| 28. | Инструмент для разметки. | 2 | 17.1118.11 |  |
| 29. | Разметка детали по линейке и от вспомогательной риски. | 2 | 18.1119.11 |  |
| 30. | Опиливание: назначение, типичные ошибки, правила безопасности. | 2 | Формировать понятие опиливание, его значение; познакомить с типичными ошибками при опаливании и правилами безопасности. Умения организации рабочего места для опиливания | 22.1122.11 |  |
| 31. | Организация рабочего места для опиливания. Закрепление детали в тисках. | 2 | 24.1125.11 |  |
| 32. | Плоский напильник :виды, устройство, правила бережного обращения. | 2 | Познакомить с напильником его значением. Формировать умение правильно держать напильник и работать им. | 25.1126.11 |  |
| 33. | Опиливание с контролем по линейке, разметке и угольнику. | 2 | 29.1129.11 |  |
| 34. | **Отделка изделия личным напильником и шлифовальной шкуркой.** Назначение отделки деталей. | 2 | Умение выполнять опиливание с контролем по разметке, линейке и угольнику. Притуплять острые углы детали, проводить контроль опиленной кромки линейкой на просвет. Ознакомление с назначением и видами шлифовальной шкурки. С правилами безопасной работы | 1.122.12 |  |
| 35. | Шлифовальная шкурка: назначение, иды, правила безопасной работы. | 2 | 2.123.12 |  |
| 36. | Стальные щётки для чистки напильника. | 2 | Ознакомление с видами стальных щёток для чистки напильника | 6.126.12 |  |
| 37. | Крепление детали в тисках с накладными губками на деревянном бруске для отделки. | 2 | Обучать умению крепления детали в тисках с накладными губками на деревянном бруске для отделки. | 8.129.12 |  |
| 38. | Отделка личным напильником плоских поверхностей. | 2 | Формировать представление о назначении отделки детали; познакомить и обучить работам личным и драчевым напильниками, с причинами и следствием забивания насечки плоского напильника стружкой. | 9.1210.12 |  |
| 39. | Очистка насечки личного напильника. | 2 | Значением стальных щеток для очистки напильника и правилами ТБ. Обучать отделки личным напильником плоских поверхностей; умения очищать насечки личного напильника | 13.1213.12 |  |
| 40. | Шлифовка шкуркой, закреплённой на деревянном бруске. | 2 |  | 15.1216.12 |  |
| 41. | **Практическое повторение.**Изготовление из листовой стали толщиной 3 мм клина крепёжного для молотка. | 6 | Обучать умению изготавливать из листовой стали крепёжных клиньев для молотков, клина для удаления сверла из шпинделя сверлильного станка, костылей стенных по шаблону.  | 16.1217.1220.1220.1222.1223.12 |  |
| 42. | Самостоятельная работа №2 «Изготовление из стали толщиной 3 мм линейки для работы с картоном на уроках труда в младших классах» | 4 | Закреплять навыки изготовления из стали линеек для работы с картоном на уроках.  | 23.1224.1227.1227.12 |  |
| 43. | Анализ самостоятельной работы. Работа над ошибками. | 1 | Проводится анализ самостоятельной работы, работа над ошибками. | 29.12 |  |
| 44. | Подведение итогов работы во 2-ой четверти. | 1 | Нацелить учащегося на учебную деятельность. Ознакомить с планом работы и ознакомить с правилами техники безопасности в слесарной мастерской  | 30.12 |  |
| 45. | Вводное занятие . План работы на четверть. | 2 | 30.1212.01 |  |
| 46. | Правила техники безопасности и поведения в мастерской. Тестовый входной контроль. | 2 | Познакомить с правилами техники безопасности в слесарной мастерской.  | 13.0113.01 |  |
| 47. | Опиливание плоской детали выпуклой и вогнутой формы с разметкой по шаблону | 20 | Дать сведения о опиливании плоской детали выпуклой и выгнутой формы с разметкой по шаблону;Формировать представление о разметочных шаблонах ;  | 14.0117.0117.0119.0120.0120.0121.0124.0124.0126.0127.0127.0128.0131.0131.012.023.023.024.027.02 |  |
| 48. | Сверление | 10 | Формировать представление о назначении операции сверления; познакомить с основными частями сверлильного станка; правилами уборки станка; правилами безопасности труда на сверлильном станке; ознакомить с основными элементами спирального сверла и типичными поломками. | 7.029.0210.0210.0211.0214.0214.0216.0217.0217.02 |  |
| 49. | Соединение деталей заклёпками с потайными головками | 11 | Познакомить с соединениями деталей заклёпками с потайными головками; Дать сведения о свойствах металла. | 18.0221.0221.0224.0224.0225.0228.0228.022.033.033.03 |  |
| 50. | Практическое повторение | 8 | Закрепить навыки обработки планки, опиливание плоской детали выпуклой и вогнутой формы с разметкой по шаблону, выполнять сверление и соединение деталей заклёпками с потайными головками | 4.039.0310.0310.0311.0314.0314.0316.03 |  |
| 51. | Самостоятельная работа №3 «Изготовление шайбы из листовой стали » | 4 | Выявить умения учащихся в процессе изготовления шайбы, с разметкой по шаблону и ориентировкой по чертежу и образцу.  | 17.0317.0318.0321.03 |  |
| 52. | Анализ самостоятельной работы. Работа над ошибками. | 2 | Нацелить учащегося на учебную деятельность. Ознакомить с планом работы и ознакомить с правилами техники безопасности в слесарной мастерской  | 23.0323.03 |  |
| 53. | Подведение итогов работы в 3-ей четверти. | 1 | 24.03 |  |
| 54. | Вводное занятие . План работы на четверть. | 2 | 24.0325.03 |  |
| 55. | Правила техники безопасности и поведения в мастерской. Тестовый входной контроль. | 2 | 4.044.04 |  |
| 56. | **Работа с тонколистовым металлом.** | 16 |  Познакомить с кровельной сталью, её видами, свойствами, применением.Различать виды жести, познакомить с её свойствами и применением Со способами предохранения стали от ржавчины.  | 6.047.047.048.0411.0411.0413.0414.0414.0415.0418.0420.0421.0421.0422.04 |  |
| 57. | **Правка и гибка металла.** | 16 | Обучать приёмам правки тонкого металла киянкой на плите | 25.0425.0427.0428.0428.0429.044.055.055.056.056.0510.0511.0512.0512.0513.05 |  |
| 58. | Практическое повторение | 10 | Дать понятие упругость металла Познакомить с видами изгиба полосового металла. | 16.0516.0517.0518.0519.0519.0520.0523.0523.0524.05 |  |
| 59. | Самостоятельная работа №4 «Изготовление угольника крепёжного для столярных изделий из стали 2 мм » | 4 | Закреплять навыки обработки в ходе выполнения изделий.  | 25.0526.0526.0526.05 |  |
| 60. | Анализ самостоятельной работы. Работа над ошибками. | 2 | Выявить умения учащихся в процессе изготовления угольника, с разметкой по шаблону и ориентировкой по чертежу и образцу. | 27.0527.05 |  |
| 61. | Подведение итогов работы в 4-ей четверти и за год. | 2 |  | 30.0530.05 |  |
|  | Итого часов: 204 часа | 204 |  |  |  |

**8.Описание материально-технического обеспечения образовательного процесса**

Технические средства обучения:

1. компьютер,

2.мультимедийный проектор,

3.интерактивная доска

|  |  |
| --- | --- |
| №пп | Наименование оборудования, инструментов, наглядных пособий, раздаточного материала |
| 1. | Верстак универсальный |
| 2. | Тиски слесарные |
| 4. | Станок сверлильный |
| 5. | Станок токарный |
| 7. | Станок фрезерный |
| 8. | Комбинированный станок для заточки инструмента |
| 10. | Молоток слесарный |
| 11. | Штангенциркуль |
| 12. | Ножницы по металлу |
| 13. | Ножовка слесарная |
| 14. | Напильники |
| 15. | Сверла |
| 19. | Зубило |
| 20. | Кернер |
| 21. | Транспортир |
| 22. | Кусачки |
| 23. | Пассатижи |
| 24. | Отвертка |
| 25. | Ключ гаечный |
| 26. | Чертилка |
| 27. | Угольник |
| 28. | Линейка измерительная |
| 29. | Циркуль разметочный |
| 31. | Резцы токарные |
| 32. | Киянка |
| 33. | Оправка |
| 34. | Очки защитные |
| 36. | Плакаты по темам |
| 37. | Технологические карты |
| 38. | Карточки – задания |
| 39. | Учебные пособия:- Слесарное дело,для уч-ся 4 кл.- Слесарное дело,для уч-ся 5-6 кл.- Слесарное дело.для уч-ся 7-8 кл- Справочный дидактический материал по Слесарному делу,для уч-ся 5-9 классов |
| 40. | Тетрадь для самостоятельной работы учащихся поСлесарному делу |

**9.Литература.**

1. Федеральный закон от 29 декабря 2012 года № 273 – ФЗ «0б образовании в Российской Федерации».

2.Примерные программы по учебным предметам.Технология.5-9 классы:проект.-М.:Просвещение,2010 – 96 с.

3.Программа специальных(коррекционных)образовательных учреждений VIII вида,5-9 классы, под редакцией В.В.Воронковой. М.:Гуманит. Изд.центр ВЛАДОС,2010 г.

4.Постановление Главного санитарного врача РФ от 29.12.2010 №189 г.Москва «Об утверждении СанПин 2.4.2.2821-10 «Санитарно- эпидемилогические требования в образовательных учреждениях».РГ – Федеральный выпуск №5430 от 16 марта 2011 года.

5. Специальный Федеральный государственный образовательный стандарт основного общего образования.

6.Общий курс слесарного дела. Издание 4-е, переработанное и дополненное. Л., «Машиностроение», 1973 г.

7.Преподавание слесарного дела в специальных (коррекционных) общеобразовательных учреждениях 8 вида. М. Владос 2003г.

8.Преподавание слесарного дела во вспомогательной школе. М. Просвещение 1991г.

9.Справочный дидактический материал по слесарному делу. М.: Гуманит.изд.центр ВЛАДОС, 2003г.