

ГКОУ ВО «Омофоровская специальная (коррекционная)
общеобразовательная школа-интернат»

СОГЛАСОВАНО

Заместитель директора по УР

 Л.К.Кравченко

УТВЕРЖДАЮ

Директор

 Павлова Н.В.

Приказ № 173 от 29.08.24г.



Рабочая программа
по предмету профильный труд
(Слесарное дело)
для обучающихся 5 класса
на 2024-2025 учебный год

Разработал
учитель высшей
квалификационной категории
Корнев Александр Владимирович

Содержание

1. Пояснительная записка
2. Содержание программы
3. Планируемые результаты обучения
4. Планируемые результаты освоения программы
5. Литература
6. Учебно-тематический план
7. Материально-техническое обеспечение реализации программы

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

Важнейшей задачей трудового обучения является формирование у обучающихся необходимого объема профессиональных знаний и общетрудовых умений, а также воспитание умения учиться – способности самоорганизации с целью решения учебных задач.

Возможность овладения профессией учащимися с ограниченными возможностями здоровья (далее ОВЗ) при изучении предмета «Слесарное дело» 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 профессионально-трудовыми навыками станут необходимыми для подготовки учащихся с ОВЗ к дальнейшей социализации. Таким образом, труд является эффективным средством развития личности школьника с ОВЗ.

Целью программы является профессиональное обучение учащихся вспомогательной школы VIII вида, она открывает перед ними более широкие возможности для определения своего места в обществе.

«Слесарное дело» 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 обучения «Слесарному делу»

неразрывно связан с решением специфической задачи специальных (коррекционных) ГБОУ РОЦ №105 – 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.

Цели обучения в предлагаемом курсе «Слесарное дело» 5 классах сформулированы как линии развития личности ученика:

- ознакомление обучающихся с трудовыми процессами и содержанием труда 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 курса «Слесарное дело» в 5 классах состоят в том, чтобы:

- проводить систематическое изучение динамики развития трудовых способностей обучающихся с ОВЗ;
- уметь 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.

Обучение слесарному делу 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 каждого 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.

Учебный материал 5 классов знакомит учащихся с основами слесарной обработки металлов.

Содержание программы 5 класса ориентировано на дифференциацию трудовой подготовки учащихся. В зависимости от их умственного развития и особенностей рынка труда предлагается вести обучение по профессиям «Слесарь механосборочных работ» или «Слесарь по изготовлению узлов и деталей санитарно-технических систем». В последнем случае можно сделать акцент на изготовление узлов и деталей технологических трубопроводов, а также на соответствующие ремонтные работы. Специализация в выпускном классе учитывается при начальном обучении профессии. Так, ориентируя учащихся на овладение специальностью «Слесарь механосборочных работ», в 7 и 8 классах больше внимания уделяется отработке приемов опиливания материала, изучению устройства станков, инструментов, приспособлений. Непосредственно связаны с последующей подготовкой слесарей-сантехников или трубопроводчиков, например, темы 7 и 8 классов «Нарезание резьбы» и «Сверление». Последующая специализация учащихся также учитывается темой «Практическое повторение» путем подбора соответствующих работ для каждой группы.

В программу включено машиностроительное черчение. Задача этой темы — научить школьников читать и выполнять несложные чертежи. Вследствие того, что данные умения являются подсобными, преподаванию их уделено немного времени.

Программа трудового обучения для учащихся 10 класса предусматривает ознакомление с профессией слесаря-сантехника и овладения школьниками необходимыми приемами и навыками работы. Полученные знания и умения обеспечат им самостоятельность в быту при ремонте и монтаже санитарно-технического оборудования. Содержание программы предполагает постепенное освоение учащимися специальных приемов работы с сантехническим инструментом, оборудованием и материалами.

Каждая изучаемая тема заканчивается практическим повторением, что способствует закреплению полученных знаний, умений и навыков.

Изучение тем токарного дела начинается с теоретических занятий и ознакомительных упражнений. Работают учащиеся на станках в течение года по специальному графику. К самостоятельной работе на токарном станке ребята допускаются только с разрешения врача.

В программе предлагается примерный перечень изделий. Конкретную работу учащихся определяет учитель.

СОДЕРЖАНИЕ ПРОГРАММЫ

5 КЛАСС

1. Введение

Беседа о профессии слесаря. Ознакомление с задачами профессионального обучения и с планом работы на четверть. Повторение правил безопасности работы в мастерской и поведения. Порядок содержания рабочего места и инструмента.

2. Пользование разметочными инструментами

Назначение разметки. Основные и вспомогательные риски. Чертежи и технический рисунок. Понятие о припуске на обработку. Инструмент для разметки: измерительная линейка, чертилка, кернер, разметочный молоток, угольник с полкой, разметочная плата, Правила безопасной работы с чертилкой.

Правила работы. Организация рабочего места для разметки. Подготовка поверхности заготовки для разметки. Откладывание размеров по линейке от кромки и от вспомогательной риски. Прочерчивание параллельных рисок с помощью угольника с полкой. Последовательность разметки прямоугольника. Кернение рисок. Откладывание размеров и прочерчивание рисок; Нанесение длинных рисок (более 150 мм) и накернивание, расстояние между углублениями должно быть 25-30 мм. Нанесение коротких рисок (менее 150 мм) и накернивание, расстояние между углублениями должно быть 10-15 мм.

3. Рубка металла

Назначение рубки в тисках по уровню губок. Поверхность металла (сталь, чугун, алюминий, свинец).

Зависимость производимых усилий при рубке от твердости металла. Слесарные тиски, их устройство и назначение. Слесарное зубило, его элементы. Молоток, его назначение, устройство, различие молотков по массе и форме бойка. Правила безопасной работы молотком и при рубке металла в тисках.

Практическая работа. Организация рабочего места для рубки. Закрепление материала в тисках (положение заготовки в зависимости от ее формы и последовательности обработки). Хватка зубила и молотка, рабочая поза, конструкция удара молотком по зубилу (кистевой и локтевой удар). Особенности контроля зрением. Рубка в тисках по уровню губок. Разрубание заготовки (толщиной до 3 мм) в случаях, когда линия разруба меньше ширины губок тисков. Рубка, когда линия разруба превышает ширину губок тисков. Разрубание металла за один проход, за два или больше проходов. Надрубание с последующим отламыванием. Рубка металла на плите.

Усвоение рабочего положения при рубке. Нанесение ударов молотком по специальному приспособлению (нанесение кистевых ударов), нанесение локтевых ударов. Рубка листового металла по уровню губок с предохранительной шайбой по заданным размерам. Рубка металла на плите по заданным размерам.

4.Опиливание

Назначение опиливания. Плоские напильники, их различие по величине насечки (драчевые, личные). Устройство напильника и его основные части. Разновидность напильников по их сечению. Правила сбережения напильников. Поверочная линейка и угольник их устройство и применение. Типичные ошибки при опиливании плоскости (горб, завал, перекос). Работа личным напильником и ее отличие от работы драчевым. Причина и следствие забивания насечки личного напильника стружкой. Назначение шлифовальных шкур. Общее понятие о различии шкур, по зернистости и типу абразивного материала. Стальные щетки для чистки напильников. Правила техники безопасности при опиливании.

Практические работы. Организация рабочего места для опиливания. Проверка правильности установки тисков по росту работающего. Закрепление детали в тисках. Держание напильника, рабочая поза, организация движений. Высота опиляемой поверхности от уровня губок тисков. Опиливание с контролем по разметке, линейке, угольнику. Притупление острых углов деталей, контроль опиленной кромки линейной на просвет. Применение накладных губок тисков. Отделка личным напильником плоских поверхностей. Очистка насечки личного напильника. Шлифовка шкуркой, закрепленной на деревянном бруске.

5.Практическое повторение

Пластины прямоугольной формы. Толщина 1,5 мм (подкладки под резцы к токарному станку). Учащиеся выполняют по 2-3 изделия.

Предохранительные (накладные) губки к тискам. Материал сталь толщиной 1,5

мм. Развертка изделия выполняется в виде прямоугольника 100х60 мм, со срезанными углами.

Клинья крепежные для молотков. Учащиеся выполняют по 2-3 изделия.

Ориентировка в задании по образцу изделия, чертежу и образцу разметки. Обсуждение плана работы в групповой беседе с учителем. Выполнение работы по краткому письменному плану, подготовленному учителем. Анализ качества разметки и готовых изделий путем сравнения с образцом. Устный отчет о последовательности и содержании проделанной работы.

6. Самостоятельная работа и анализ ее качества

Основание для оконной ручки. Форма детали прямоугольная со срезанными углами. Ориентировка в задании по образцу и чертежу.

7. Вводное занятие Управление сверлильным станком и его наладка

Назначение сверления. Основные части настольного сверлильного станка. Спиральное сверло, основные элементы (рабочая часть и хвостовик). Устройство рабочей части: канавка, ленточки, режущие кромки. Назначение режущих кромок.

Кулачковый сверлильный патрон. Его назначение. Машинные (станочные) тиски. Устройство тисков и правила фиксации деталей. Причины поломки сверла при сверлении. Назначение зенкования отверстий. Зенковка. Ее устройство.

Безопасность труда при сверлении и зенковании. Правила уборки сверлильного станка.

Практическая работа. Установка сверлильного патрона в шпинделе станка. Крепление сверла в патроне. Фиксация детали в машинных тисках. Сверление детали, удерживаемой ручными тисками. Контроль начала сверления. Удаление сверлильного патрона из шпинделя станка. Сверление сквозных отверстий в детали закрепленной в машинных тисках. Зенкование с помощью зенковки или сверла большего диаметра. Уборка станка и приспособлений после работы.

8. Опиливание плоских деталей выпуклой и вогнутой формы с разметкой по шаблону

Вешалка. Основание с отверстиями выполняется вместе с крючком вешалки. Толщина металла 2-2,5 мм. После отделки крючок загибают в приспособлении.

Технические сведения. Выпуклая и вогнутая формы кромок детали. Разметочные шаблоны. Приспособления для крепления шаблона на заготовке: ручные тиски, струбцина. Напильники круглой и полукруглой формы. Их назначение. Понятие об исправимом и неисправимом дефектах изготовления.

Ориентировка в задании по образцу изделия, рисунку, образцу разметки. Обсуждение плана работы в групповой беседе по предметной технологической карте. Устный отчет о проделанной работе и анализ качества изделия.

Практическая работа. Определение пригодности заготовки. Выбор места

наложения шаблона на заготовку с учетом экономного расходования материала. Крепление шаблона к заготовке. Проведение риски по шаблону. Разметка центров отверстий. Выбор напильника, соответствующего профилю округления. Обработка выпуклых частей детали поперечным и продольным опиливанием. Опиливание вогнутого профиля. Притупление острых углов на вогнутых и выпуклых участках.

Проведение рисок по криволинейному шаблону детали.

Накернивание контура, имеющего закругленные участки.

Закругление выпуклого контура поперечным и продольным опиливанием.

9. Практическое повторение

Ушко для навесного замка. Выполняется одновременным опиливанием пары изделий. Разметка по шаблону.

Ориентировка в задании по образцу изделия, образцу разметки. Разметка отверстия по чертежу. Планирование последовательности операций по предметной технологической карте. Устный отчет отстающих учащихся в процессе выполнения задания. Оценка своих работ и работ товарищей.

10. Самостоятельная работа и анализ ее качества

Шайбы из листовой стали, толщина металла 3 мм. Наружный диаметр 28-30 мм, внутренний 10-12 мм. Разметка по шаблону. Ориентировка в задании по чертежу и образцу.

11. Вводное занятие Резание металла ручной ножовкой

Заготовки для последующих работ (из полосы, прутка, листа).

Кольца из труб для ручек инструментов.

Назначение и устройство слесарной ручной ножовки. Конструкции ручных ножовок. Ножовочное полотно, его устройство. Свойства металла ножовочного полотна. Приспособление для зажима труб в тисках. Правила безопасной работы ножовкой.

Практические работы. Крепление материала в тисках. Установка ножовочного полотна в станке. Разрезание полосы: по широкой и узкой грани. Способы образования начала реза (трехгранным напильником и наклоном ножовки). Резание с поворотом полотна. Резание материала квадратной и цилиндрической формы. Резание труб. Резание тонких листов в деревянных накладках.

Сборка и разборка ножовочного станка.

Выполнение надрезов (начало реза) ножовкой.

Резание квадратных и цилиндрических заготовок.

Резание листовой стали.

Резание тонкого листа в деревянных накладках.

12. Правка и гибка металла

Чертилка. Гибка кольца в приспособлении.

Крючок для удаления металлической стружки. Крючок для бытовой вешалки.

Понятие об упругости металла. Виды изгиба полосового металла: по

плоскости, по узкой грани, винтовой изгиб. Инструменты и приспособления для гибки и правки: 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. Контроль правки на глаз. Правка полосового металла, изогнутого на плоскости на плите. Правка листового металла толщиной 1,5 - 2 мм, размеры пластинки до 150x200 мм. Правка полосового металла с винтовым изгибом способом обратного разворота. Предотвращение дефектов при правке. Контроль правки по линейке и на глаз.

Сгибание кольца на стержне в приспособлении. Контроль правильности гибки по образцу и размерам.

13.Клепка

Подставка для горячей посуды из полос.

Ознакомление со свойством «пластичность» металлов. Назначение и применение клепки. Виды заклепок: с потайной и полукруглой головками. Зависимость прочности заклепочного соединения от качества заклепки. Инструмент для соединения деталей заклепками с потайной головкой: натяжка (осадка) и плита. Виды брака при клепке. Правила безопасной работы при склепывании деталей.

Практическая работа. Обеспечение совпадения отверстий склепываемых деталей при сверлении. Подбор инструментов для клепки. Зенкование отверстий для замыкающей головки заклепками. Последовательность клепки: закрепление материала, осадка, расклепывание. Выполнение соединения при котором заклепка изготавливается из тела самой детали (соединение стержня с пластиной). Обеспечение прочности соединения в этом случае.

Сверление и зенкование отверстий для клепки (используются металлоотходы).

Склепывание пластинок заклепками, заранее подогнанными по длине.

14.Практическое повторение

Угольники крепежные для столярных изделий. Обрабатывается развертка, имеющая форму прямоугольной пластины (120 X 20 X 2 мм). После сверления отверстий пластину загибают в тисках под прямым углом.

Молоточек детский с одним скосом и круглым отверстием. Материал: сталь (16 X 16 мм).

Ориентировка в задании по образцу и чертежу. Изготовление молотка по образцу и техническому рисунку. Характеристика образца изделия и планирование работы в групповой беседе с учителем по предметной технологической карте. Умение излагать общий план работы (последователь операций). Ответы на вопросы учителя по содержанию отдельных операций. Оценка готовых изделий путем сравнения с образцом и работами товарищей по группе.

15. Самостоятельная работа и анализ и ее качества

Оконная ручка. Материал: полоса (ширина 20 мм, толщина 3 мм, пруток диаметром 8 мм). Ориентировка в задании по образцу и техническому рисунку.

16. Вводное занятие Работа по технологической карте

Фальцлинейка для работы с бумагой и картоном в младших классах. Состоит из линейки (длина 250 мм, ширина 40 мм, толщина 3 мм) и бортика (толщина 4 мм, высота 5 мм).

Технологическая карта - основной документ письменного инструктирования для выполнения изделия в целом. Ознакомление с технологическими картами, применяемыми в производстве. Технологические карты, используемые в школьных мастерских.

Понятие о слесарной операции. Ознакомление с понятием «прием» (способ выполнения операции). Обозначение приемов в технологической карте (эскизом, описанием). Другие данные технологической карты: чертеж изделия, материал, инструмент, оборудование и приспособления.

Чтение технологической карты и нахождение в ней нужных для работы сведений по вопросам учителя. Составление плана работы над изделием после ознакомления с технологической картой. Составление эскиза деталей и изделия.

17. Работа с тонким листовым металлом

Коробочка из жести (кровельная сталь). Размечается по шаблону, углы развертки коробочки прорезные. Кромки бортов отгибают.

Ванночка (кровельная сталь). Размечается по чертежу. Углы выполняют гибкой, оставляя их неразрезными. Кромки бортов отгибают.

Кровельная сталь: черная и оцинкованная. Черная и белая жесьть. Свойства и применение этих материалов. Способы предохранения тонкой листовой стали от ржавчины.

Ножницы для резания металла. Их виды и назначение. Оправки для загиба кромок и углов. Деревянный молоток (киянка) для работы с кровельной сталью и жесьтью. Виды брака при работе с кровельной сталью и жесьтью.

Правила безопасной работы с тонким листовым металлом.

Ориентировка в задании по чертежу, развертке, образцу изделия и рисунку; анализ образца проводит учитель. Планирование первых изделий в групповой беседе, последующих - самостоятельно.

Практическая работа. Правка тонкого листового металла киянкой на плите. Разметка развертки от кромки и вспомогательной риски. Пометка линий разреза. Последовательность вырезания развертки изделия. Резание ручными и ступовыми ножницами по прямым и кривым линиям. Ознакомление с работой налаженных ножниц. Приемы безопасной работы ножницами.

Загибание кромок и нарезанных углов коробочки.

Окраска изделий эмалевой краской кистью.

Правка кровельной стали. Размер листа постепенно увеличивает (до 500 X 500 мм).

Резание металла по прямым линиям с закреплением ножниц в тисках.

Резание металла по кривой.

Загибание кромок.

18. Практическое повторение

Совок для мусора из кровельного железа. Ручка совка из листового материала (толщина 2,0 - 2,5 мм) соединяется с лотком на заклепках или болтах.

Ориентировка в задании по образцу готового изделия и чертежу. Групповой анализ технологической карты на изделие.

19. Контрольная работа и анализ ее качества

Планируемые результаты обучения

5 класс.

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 с ними;
- свойства и применение жести, инструменты и приспособления для работы с жестью, правила безопасной работы при ее разрезании;
- назначение разметки, разметочные инструменты;
- назначение опилования, 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.
- определять резьбу резьбомером;
- определять дефекты и производить ремонт садово-огородного

Инвентаря;

- читать чертеж на изделие;
- находить элементы клина на рабочих частях режущих инструментов.

Планируемые результаты освоения программы

В результате освоения курса «Слесарное дело» у учащихся предполагается формирование универсальных учебных действий (УУД) (личностных, познавательных, регулятивных, коммуникативных), позволяющих достигать предметных, метапредметных и личностных результатов.

Познавательные: в предлагаемом курсе «Слесарное дело» изучаемые материалы становятся основой формирования знаний и умений.

Регулятивные: в процессе работы учиться 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, по годам обучения с 5 по 10 класс.

- **Коррекционная работа включает следующие направления.**

Коррекция отдельных сторон психической деятельности:

- коррекция восприятия формы, конструкции, величины предметов; развитие представлений;
- коррекция – развитие памяти, внимания;
- развитие пространственных представлений и ориентации.

Развитие различных видов мышления:

- развитие наглядно-образного мышления;
- развитие словесно-логического мышления.

Развитие основных мыслительных операций:

- развитие умения сравнивать, анализировать; выделять сходство и различие предметов;
- умение работать по инструкциям, алгоритму;
- планировать свою работу, намечать последовательность выполнения работы.

Коррекция нарушений в развитии эмоционально-личностной сферы:

- развитие инициативности, стремления доводить начатое дело до конца;
- формирование адекватности чувств;
- формирование умения анализировать свою деятельность.

Коррекция – развитие речи:

- коррекция нарушений устной речи; монологической речи; диалогической речи.
- обогащение словаря.

Коррекция недостатков двигательной сферы:

- совершенствовать мелкую моторику рук.

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.

Контроль достижения обучающимися планируемых результатов осуществляется в ходе промежуточной аттестации по итогам учебных четвертей и года. Аттестация проводится в форме контрольных, самостоятельных работ, практических работ, тестирования, творческих проектов, оценки устных ответов обучающихся. По итогам аттестации учащимся выставляется отметка. Для проведения аттестации по итогам изученной темы, четверти, года в календарно-тематическом планировании предусмотрены повторительно-обобщающие уроки на которых проводятся контрольные работы или устные опросы

Место предмета в учебном плане

В базисном учебном плане специальных (коррекционных) образовательных учреждений VIII вида, утвержденного приказом Минобразования РФ на изучение Слесарного дела отводится:

5 класс – 204 часа при недельной нагрузке – 6 часов

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.

Личностные, метапредметные и предметные результаты обучения.

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.

Предметные результаты обучения

Нормы оценок теоретических знаний.

При устном ответе обучающиеся должны использовать технический язык, правильно применять и произносить термины

Отметка «5» ставится, если ученик:

Полностью усвоил учебный материал;

Умеет изложить его своими словами;

Самостоятельно подтверждает ответ конкретными примерами;

Правильно и обстоятельно отвечает на дополнительные вопросы учителя;

Отметка «4» ставится, если ученик:

В основном усвоил учебный материал;

Допускает незначительные ошибки при его изложении своими словами;

Подтверждает ответ конкретными примерами;

Правильно отвечает на дополнительные вопросы учителя

Отметка «3» ставится, если ученик:

Не усвоил существенную часть учебного материала;

Допускает значительные ошибки при его изложении своими словами;

Затрудняется подтвердить ответ конкретными примерами;

Не всегда и (или) неполно отвечает на дополнительные вопросы учителя

Отметка «2» ставится, если ученик:

Практически не усвоил учебный материал;

Не может изложить его своими словами;

Не может подтвердить ответ конкретными примерами;

Не отвечает на большинство дополнительных вопросов учителя.

Нормы оценок практических работ.

Учитель выставляет обучающимся отметки за выполнение практической работы, учитывая результаты наблюдения за процессом их труда, качество изготовленного изделия (детали) и затраты рабочего времени.

Отметка «5» ставится, если учеником:

Тщательно спланирован труд и рационально организовано рабочее место;

Правильно выполнялись приемы труда, работа выполнялась самостоятельно и творчески;

Изделие изготовлено с учетом установленных требований;

Полностью соблюдались правила техники безопасности;

Отметка «4» ставится, если учеником:

Допущены незначительные недостатки в планировании труда и организации рабочего места;

В основном правильно выполняются приемы труда;

Работа выполнялась самостоятельно;

Норма времени выполнена или не выполнена не более чем на 10%

Изделие изготовлено с незначительными отклонениями;

Полностью соблюдались правила техники безопасности.

Отметка «3» ставится, если учеником:

Допущены недостатки в планировании труда и организации рабочего места;

Отдельные приемы труда выполнялись неправильно;

Была продемонстрирована низкая самостоятельность в работе;

Норма времени не выполнена не более чем на 25%;

Изделие изготовлено с нарушением отдельных требований;
Не полностью соблюдались правила техники безопасности
Отметка «2» ставится, если учеником:
Допущены существенные недостатки в планировании труда и организации рабочего места;
Неправильно выполнялись многие приемы труда;
Самостоятельность в работе практически не проявлена;
Норма времени не выполнена свыше 25%;
Изделие изготовлено со значительными нарушениями требований;
Не соблюдались многие правила техники безопасности.

Литература

1. Программа специальных(коррекционных)образовательных учреждений VIII вида,5-9 классы,под редакцией В.В.Воронковой. М.:Гуманит. Изд.центр ВЛАДОС,2010 г.
2. Воронкова В.В., Казакова С.А. Социально-бытовая ориентировка учащихся 5-9 классов в специальной (коррекционной) образовательной школе VIII вида. Пособие для учителя. - М.: Гуманит. изд. центр ВЛАДОС, 2006г
3. Воспитание и обучение детей во вспомогательной школе: Кн. Для учителя/под ред. В.В. Воронковой. – М., 1994
3. Гладкая В.В. Социально-бытовая подготовка воспитанников специальных (коррекционных) общеобразовательных учреждений 8 вида: Методическое пособие.- М.: Изд-во НЦ ЭНАС, 2003
4. Девяткова Т.А., Кочеткова Л.Л., Петрикова А.Г., Платонова Н.М., Щербакова А.М. Социально-бытовая ориентировка в специальных (коррекционных) образовательных учреждениях VIII вида: Пособие для учителя./Под ред. А.М. Щербаковой. – М.: Гуманит. изд. центр ВЛАДОС, 2003
- 5.Новая модель обучения в специальных (коррекционных) общеобразовательных учреждениях 8 вида: Новые учебные программы и методические материалы. - Кн. 1,2/ под ред. А.М. Щербаковой. - М.: Изд-во НЦ ЭНАС, 2001
- 6.. Программа специальной (коррекционной) школы VIII вида: 5-9 кл.: в 2 сб. / Под ред. В.В. Воронковой. – М.: Гуманитарный изд. центр ВЛАДОС, 2001
Сборник учебных планов и программ для профессиональной подготовки и повышения квалификации рабочих по профессии «Слесарь-ремонтник 2 разряда». - М.: ИРПО, 2002.
7. *Макиенко Н. И.* Общий курс слесарного дела. - М., 2001.
- 8.*Макиенко Н. И.* Общий курс слесарного дела. - М.: Высшая школа, 1984.
- 9.*Покровский Б. С., Скакун В. А.* Слесарное дело. - М., 2004.
- 10.*Покровский Б. С.* Основы технологии сборочных работ. - М., 2004.
- 11.*Патрикеев В. Г.* Слесарное дело 7-8 ют. - М.: Владос, 2003.

12. Скакун В. А. Производственное обучение общеслесарным работам. - М., 1989.
13. Новиков В. Ю. Слесарь-ремонтник. - М.: Академия, 2003
14. Патрикеев В. Г. Учебно-методический комплекс «Слесарное дело» 5-9 классов. СКОУ VIII вида. - М.: Владос, 2003.
15. Пособие для учителя «Преподавание слесарного дела в СКОУ VIII вида». - М.: Владос, 2003.
16. Мирский С. Л. «Формирование знаний учащихся на уроках труда»
17. Патрикеев В. Г. Учебно-методический комплекс «Слесарное дело» 5-9 классов. СКОУ VIII вида. - М.: Владос, 2003.
18. Пособие для учителя «Преподавание слесарного дела в СКОУ VIII вида». - М.: Владос, 2003.
19. Мирский С. Л. «Формирование знаний учащихся на уроках труда»
20. Муравьев Е. М. Практикум в учебных мастерских. - М.: Просвещение, 1987.
21. Покровский Б. С. Скакун В. А. Сборник заданий по специальной технологии для слесарей. - М., 2005
22. Патрикеев В. Г. Пособие для учащихся 5-9 классов «Справочно-дидактический материал по слесарному делу». - М.: Владос, 2003.
23. Макиенко Н. И. Практические работы по слесарному делу. - М., 2001.
24. Плакаты, таблицы, образцы, операционные карты, технологические карты, поисковые таблицы, контрольные карточки, чертежи.
25. Коган В. М. и др. Методическое руководство к таблицам «Обработка металлов» 4-6 кл. - М., 1989.

Учебно-тематический план

5 класс

№ п/п	Тема	Кол-во часов
1-2	Вводное занятие	2
	Пользование разметочным инструментом	12
3-4	Назначение разметки.	
5-6	Основные и вспомогательные риски.	
7-8	Чертежи и технический рисунок.	
9-10	Понятие о припуске на обработку.	
11-12	Инструмент для разметки.	
13-14	Правила безопасной работы с чертилкой.	
	Рубка металла	16
15-16	Назначение рубки в тисках по уровню губок.	
17-18	Поверхность металла (сталь, чугун, алюминий, свинец).	
19-20	Зависимость производимых усилий при рубке от твердости металла.	
21-22	Слесарные тиски, их устройство и назначение.	
23-24	Слесарное зубило, его элементы.	
25-26	Молоток, его назначение, устройство, различие молотков по массе и форме бойка.	
27-28	Организация рабочего места для рубки. Закрепление материала в тисках	
29-30	Рубка металла на плите.	
	Опиливание	18
31-32	Назначение опиления. Плоские напильники, их различие по величине насечки	
33-34	Устройство напильника и его основные части.	

35-36	Разновидность напильников по их сечению. Правила бережения напильников.	
37-38	Поверочная линейка и угольник их устройство и применение.	
39-40	Типичные ошибки при опиливании плоскости	
41-42	Работа личным напильником и ее отличие от работы драчевым.	
43-44	Назначение шлифовальных шкур. Общее понятие о различии шкур, по зернистости и типу абразивного материала.	
45-46	Опиливание с контролем по разметке, линейке, угольнику.	
47-48	Отделка личным напильником плоских поверхностей.	
	Практическое повторение	20
49-50	Пластины прямоугольной формы.	
51-52	Пластины прямоугольной формы.	
53-54	Пластины прямоугольной формы.	
55-56	Пластины прямоугольной формы.	
57-58	Предохранительные (накладные) губки к тискам.	
59-60	Предохранительные (накладные) губки к тискам.	
61-62	Предохранительные (накладные) губки к тискам.	
63-64	Предохранительные (накладные) губки к тискам.	
65-66	Клинья крепежные для молотков.	
67-68	Клинья крепежные для молотков.	
	Самостоятельная работа	4
69-70	Основание для оконной ручки.	
71-72	Основание для оконной ручки.	
73-74	Вводное занятие	2
	Управление сверлильным станком и его наладка	12
75-76	Основные части настольного сверлильного станка.	
77-78	Типы сверл	
79-80	Сверление детали, удерживаемой ручными тисками.	
81-82	Зенкование с помощью зенковки или сверла большего диаметра.	
83-84	Сверление детали, удерживаемой ручными тисками.	
85-86	Сверление детали, удерживаемой ручными тисками.	
	Опиливание плоских деталей выпуклой и вогнутой формы с разметкой по шаблону	20
87-88	Технические сведения. Выпуклая и вогнутая формы кромок детали. Разметочные шаблоны.	
89-90	Ориентировка в задании по образцу изделия, рисунку, образцу разметки.	
91-92	Напильники круглой и полукруглой формы. Их назначение.	

93-94	Проведение рисок по криволинейному шаблону детали.	
95-96	Накернивание контура, имеющего закругленные участки.	
97-98	Закругление выпуклого контура поперечным и продольным опиливанием.	
99-100	Ориентировка в задании по образцу изделия, рисунку, образцу разметки.	
101-102	Изготовление вешалки.	
103-104	Изготовление вешалки.	
105-106	Изготовление вешалки.	
	Практическое повторение	18
107-108	Изготовление ушка для навесного замка.	
109-110	Разметка по шаблону.	
111-112	Ориентировка в задании по образцу изделия, образцу разметки.	
113-114	Разметка отверстия по чертежу.	
115-116	Планирование последовательности операций по предметной технологической карте.	
117-118	Изготовление изделия	
119-120	Изготовление изделия	
121-122	Изготовление изделия	
123-124	Изготовление изделия.	
	Самостоятельная работа	4
125-126	Изготовление шайбы из листовой стали.	
127-128	Изготовление шайбы из листовой стали.	
129-130	Изготовление шайбы из листовой стали.	2
	Резание металла ручной ножовкой	18
131-132	Назначение и устройство слесарной ручной ножовки.	
133-134	Конструкции ручных ножовок. Ножовочное полотно, его устройство.	
135-136	Свойства металла ножовочного полотна. Приспособление для зажима труб в тисках. Правила безопасной работы ножовкой.	
137-138	Разрезание полосы: по широкой и узкой грани.	
139-140	Резание материала квадратной и цилиндрической формы.	
141-142	Резание труб. Резание тонких листов в деревянных накладках.	
143-144	Резание труб. Резание тонких листов в деревянных накладках.	
145-146	Кольца из труб для ручек инструментов.	
147-148	Кольца из труб для ручек инструментов.	
	Правка и гибка металла	20

149-150	Понятие об упругости металла.	
151-152	Виды изгиба полосового металла: по плоскости, по узкой грани, винтовой изгиб.	
153-154	Инструменты и приспособления для гибки и правки	
155-156	Правка толстой проволоки и прутков на плите.	
157-158	Правка толстой проволоки и прутков на плите.	
159-160	Правка полосового металла, изогнутого на плоскости на плите.	
161-162	Правка полосового металла, изогнутого на плоскости на плите.	
163-164	Правка полосового металла, изогнутого на плоскости на плите.	
165-166	Сгибание кольца на стержне в приспособлении.	
167-168	Изготовление чертилки	
	Клепка	8
169-170	Ознакомление со свойством «пластичность» металлов.	
171-172	Виды заклепок: с потайной и полукруглой головками.	
173-174	Инструмент для соединения деталей заклепками	
175-176	Обеспечение совпадения отверстий склепываемых деталей при сверлении.	
177-178	Вводное занятие	2
	Работа по технологической карте	16
179-180	Технологическая карта - основной документ письменного инструктирования для выполнения изделия в целом.	
181-182	Понятие о слесарной операции.	
183-184	Чтение технологической карты	
185-186	Изготовление изделия.	
	Работа с тонким листовым металлом	12
187-188	Кровельная сталь: черная и оцинкованная. Черная и белая жечь. Свойства и применение	
189-190	Ножницы для резания металла. Их виды и назначение. Оправки для загиба кромок и углов.	
191-192	Разметка развертки от кромки и вспомогательной риски.	
193-194	Резание металла по прямым линиям с закреплением ножниц в тисках.	
195-196	Резание металла по кривой.	
197-198	Загибание кромок.	
199-200	Практическое повторение	4
201-202	Практическое повторение	
203-204	Контрольная работа	2

