

**Пояснительная записка**

Адаптированная образовательная программа: рабочая программа профессионально – трудового обучения по учебному предмету: Слесарное дело составлена на основе примерной Программы специальной (коррекционной) образовательной школы VIII вида 5 - 9 классы сборник № 2 Мирский С. Л., Журавлев Б. А., Иноземцева Л. С., Ковалева Е. А., Васенков Г. В./ Под редакцией Воронковой В. В.

**Цель программы:** подготовить учащихся к поступлению в ПТУ соответствующего типа и профиля, повышение уровня познавательной активности учащихся и развитие способности к осознанию регуляции трудовой деятельности.

**Задачи программы:**

• Ознакомить школьников с наиболее распространёнными способами обработки древесины, её строением и материалами, используемыми в промышленности и быту для изготовления различных изделий, древесиной, металлами и т.д., свойствами, техникой, технологией их обработки;

• Формировать элементарные умения осуществлять систему умственных и практических действий необходимых для планирования, осуществления и контроля своих действий при обработке различных материалов;

• Научить школьников сознательно относиться к выполнению требований по технике безопасности и пожарной безопасности в мастерских, эстетическому воспитанию учащихся.

Программа реализуется с помощью учебно-методического обеспечения: учебники «Слесарное дело» 5 – 6 классы» - Москва «Просвещение» 1992 г., имеет практическую направленность, формирует способности учащихся работать индивидуально или в составе бригады, решая относительно сложные задачи. В процессе изучения программы обеспечивается профессиональная направленность обучения, а также формирование у учащихся умения давать оценку социальной значимости процесса и результатов своего труда. Обращается внимание на эстетические аспекты трудовой деятельности школьников, формирование знаний и умений по ручной и механической подготовке на уровне операторской деятельности, т.е. выполнения работ на налаженном оборудовании и налаженными инструментами.

Программа открывает реальные возможности для развития трудовой деятельности учащихся в процессе их подготовки, предусматривает знакомство учащихся с понятиями производственно-технического характера и требованиями технической эстетики.

 Отличительной особенностью данной программы является то, что в программу включено этнокультурное содержание, изучаемое в следующих разделах по классам:

 10 класс – «Художественная отделка слесарного изделия»

При составлении данной программы учтены принципы повторяемости пройденного учебного материала и постепенного введения новых знаний.

Преподавание базируется на знаниях, получаемых учащимися на уроках математики, естествознания, истории и на других предметах.

В процессе обучения учащиеся знакомятся с разметкой деталей, пилением, строганием, сверлением древесины, скреплением деталей в изделия и украшением их. Приобретают навыки владения столярными инструментами и приспособлениями, узнают правила ухода за ними. Некоторые инструменты и приспособления изготавливают сами. Кроме того, учатся работать на сверлильном и токарном станках, применять лаки, клеи, краски, красители. Составление и чтение чертежей, планирование последовательности выполнения трудовых операций, оценка результатов своей и чужой работы также входят в программу обучения.

Большое внимание уделяется технике безопасности. Затронуто эстетическое воспитание (тема «Художественная отделка слесарного изделия»).

Курс рассчитан на 272учебных часов:

 10 класс – 8 часов в неделю, 272 часа в год.

Данная программа включает теоретические и практические занятия. Предусматриваются лабораторные работы и упражнения, экскурсии на профильные производства.

Резервное время (часы) используется для изучения и закрепления материала, вызывающего у обучающихся затруднения. Итоговое количество часов по классам может варьироваться.

**Основной формой** организации учебного процесса по предмету « Слесарное дело» является – урок, практическая работа, самостоятельная работа, фронтальная работа.

 **Основные** **технологии:**

* личностно-ориентированное,
* деятельностный подход,
* уровневая дифференциация,
* информационно-коммуникативные,
* здоровьесберегающие,
* игровые,
* проектно-исследовательская деятельность
* ИКТ

**Основными видами деятельности** **учащихся** по предмету являются:

* Беседа (диалог).
* Работа с учебником.
* Практическая деятельность: изготовление изделий по чертежу, рисунку, наглядному изображению.
* Самостоятельная работа
* Парная работа.
* Групповая работа
* Работа с дидактическим материалом.
* Составление плана работ, планирование последовательности операций по технологической карте.

**Методы обучения**: коммуникативные, практические, наглядные, проектные.

**Методы стимуляции**:

* Демонстрация натуральных объектов;
* Дифференцирование, разноуровневое обучение;
* Наглядные пособия, раздаточный материал;
* Создание увлекательных ситуаций;
* Занимательные упражнения;
* Экскурсии;
* Предметные недели трудового обучения;
* Участие в конкурсах, выставках декоративно-прикладного творчества.

Проверка знаний, умений и навыков учащихся предусматривается в виде тестирования, самостоятельных, практических, контрольных работ и экзамена.

**Содержание программы**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| № п/п | Образовательный компонент | Коррекционный компонент | Воспитательный компонент |
|  | Наименование раздела | Дидактические единицы |  |  |
|  | **10 класс** |
| 1. |  **Организация труда и производства на машиностроительном заводе**   |  Разборка (демонтаж) слесарных тисков на узлы и детали. Ремонт, смазка узлов и деталей слесарных тисков. Циатим, солидол Накидной ключ Зажимной ключ Разводной ключРазметка на плоскости Технический рисунок и чертеж деталей. Разметка вешалки с использованием шаблона. Сверление отверстий по контуру разметки. Прорубание перемычек на плитеСрубание кромок в тисках. Самостоятельная работа по выполнению операции Прорубание перемычек на плитеСрубание кромок в тисках и сверление. Опиливание продольных кромок сконтролем по линейке. Опиливание узкихи широких поверхностей. Опиливание поперечных кромок с контролем по линейке и шаблону Закругление прямых углов | Содействовать правильному выполнению работ через словесные инструкции. Повторение пройденного учебного материала.Разметка. Работа с Кроссвордами Самостоятельная работа по выполнению операции сверление. Формировать мыслительную деятельность. | Содействовать трудовому воспитанию обучающихся |
| 2. | **Организация труда на производстве.** |  Словесно- иллюстрационный рассказ с элементами беседы. Составление тех.плана. Подготовка заготовки и разметки Анализ объекта труда. Составление технологического план Изучение чертежа изделия. Практическая работа по выполнению приёмов разметки Работа с учебником. Сообщение теоретических сведений. Требования к инструментам и приспособлениям для рубки. ВыполнениеСамостоятельная работа по выполнению рабочей операции Повторение ранее пройденного учебного материала. Работа с кроссвордом, карточками | Коррекция и развитие использования дополнительной информации при проектировании и создании объектов, имеющих личностную или общественно значимую потребительную стоимость | Воспитывать ответственность за результаты учебного труда, понимание его значимости, соблюдение техники безопасности, санитарно- гигиенических условий труда |
| 3. | Работа с напильником и ножовкой по металлу. |  Назначение и устройство слесарной ножовки. Приемы резания ножовкойПравила безопасной работы ножовкой. Назначение и выполнение клепки. Виды заклепок. Заклепочные соединения и швы. Инструменты и приспособления Опиливание кромок детали по контуру с контролем по линейке и угольнику для выполнения клепки. Виды и классы Напильников. Определение Информационно- познавательная беседа. Виды напильников и их назначение. Определение и характеристика напильников по классамнапильников по классу. | Развитие и коррекция проектирования последовательности операций и составление операционной карты работ | Воспитывать волю, умения преодолевать трудности, познавательную активность и самостоятельность и настойчивость |
|  |  .  |  Практические упражнения по определению класса напильников. Демонстрация приёмов работы учителем. Выполнение приёмов работы и заполнение таблиц учащимися.  | Коррекция и развитие сочетания образного и логического мышления в процессе творческой проектной деятельности | Воспитывать эстетический вкус к художественному оформлению объекта труда, дизайнерское проектирование технического изделия |
| 5. | **Профессия слесаря- сантехника** **Соединение стальных и чугунных труб.**. | Общие сведения о санитарно-технических работах и источникахВодоснабжения Повторение учебного материала. Работа с учебником, конспектов Самостоятельная работа по выполнения слесарных операций. Отчёт учащихся о проделанной работе. Беседа. Технические характеристики соединения труб. Словесно- иллюстрационная беседа. Оборудование, приспособления и инструменты длясоединения труб | Коррекция уменийсоблюдения требуемой величины усилия, прикладываемого к инструменту с учетом технологических рекомендаций | Воспитывать положительное отношение к оценочной деятельности своих возможностей и формировать положительные предпосылки к учебной деятельности |
| 6. | **Санитарно-технические работы** |  Санитарные приборы и их применение. Беседа. Работа с учебником. Водоразборная, туалетная и смесительная арматура Отделка изделия напильником ишлифовальной шкурки Иллюстрационный рассказ. Работа с учебником.Самостоятельная работа по выполнению слесарной операции. Разметка и изготовление запорной скобы. Слесарно-монтажный инструмент. | Коррекция развития эмоционально – волевой сферы (усидчивость, терпение в процессе работы) | Воспитывать бережное отношение к природным и хозяйственным ресурсам, аккуратность и дисциплину труда |
| 7. | **Токарные дело.**  | Токарный станок по металлу устройство основных частей, название и назначение, правила безопасной работы.Токарные резцы для черновой обточки и чистого точения: устройство, применение, правила безопасного обращения. Кронциркуль (штангенциркуль): назначение, применение. Основные правила электробезопасности. Познакомить с процессом токарных работ, с назначением точения. Отрабатывать умения учащихся по изготовлению столярных операций при точении верётен, используя технологии прикладного искусства родного края. Знать и применять в работе правила техники безопасности с данными инструментами.  | Проявление технико-технологического и экономического мышления при организации своей деятельности | Содействовать трудовому воспитанию обучающихся и воспитывать любовь к родному краю, людям труда |
| 8. | **Токарные резцы.**  | Отрабатывать умения учащихся по выполнению Слесарных операций. Знать и применять в работе правила техники безопасности с инструментами. Токарные резцы для черновой обточки и чистого точения: устройство, применение, правила безопасного обращения. Кронциркуль (штангенциркуль): назначение, применение | Коррекция умений оценивания своих способностей и готовность к производственному труду в сочетании с творческим подходом в процессе проектной деятельности   | Воспитывать экологическую культуру при обосновании объекта труда и выполнении работ |
| 9. | **Термическая обработка металлов.** | Черные и цветные металлыВыплавка чугуна. Добыча руды, производство железняк углерод. Выплавка стали. Мартеновская печь углеродистая легированная инструментальная. Цветные металлы. Сплавы, медь, Латунь, бронза, Алюминий, олово | Определение способов адекватных условиям решения учебной или трудовой задачи на основе заданных алгоритмов | Воспитывать аккуратность и дисциплину труда, любви к жизни во всех проявлениях |
| 10. | **Работа с тонким листовым металлом** |  Жесть, кровельное железо, белая жесть, оцинкованное железо | Коррекция умений соблюдения требуемой величины усилия, прикладываемого к инструменту с учетом технологических рекомендаций | Воспитывать положительное отношение к оценочной деятельности своих возможностей и формировать положительные предпосылки к учебной деятельности |
| 12. | Практическое повторение.  | Инструктаж по выполнению рабочих приёмов и правил контроля размеров. Самостоятельная работа по выполнениюрабочей операции. Опиливание детали по контуру с учетом размеров по тех.рис. Сверления отверстия большого диаметра под скобу замка. Диаметр. Сквозное отверстие. Сверление и зенкование крепежных отверстий. Направлять действия учащихся на правильное выполнение рабочих приёмов. Отделка изделия напильником ишлифовальной шкуркой Вырезание деталей шарнира ножницами по металлу. Технические сведения о правилах и приёмах изготовления петли.Практическая работа Пространственная разметка. Упражнения по выполнению объёмных чертежей. Инструктаж по выполнению рабочей операции и правил безопасного труда. Приёмы работы слесарной ножовкой. | Коррекция и развитие сочетания образного и логического мышления в процессе творческой проектной деятельности.Направлять мыслительные и трудовые действия на правильное выполнение операции | Воспитывать эстетический вкус к художественному оформлению объекта труда, дизайнерское проектирование технического изделия |
| 14. | **Практическое повторение.** | Знакомство с изделием (барашковая гайка для слесарной ножовки) Анализ объекта труда. Познавательно-информационная беседа о назначении и применении изделия. Работа с планом по изготовлению, заполнение тех. карты. Познавательная беседа. Правила выбора материала для заготовки.Приёмы разметки детали. | Направлять деятельность на координацию и точность в действиях. Контроль и самоанализ своих действий  |  |

**Слесарное дело.**

**10 класс (272ч)**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| № | Наименование раздела | Кол-во часов | Формы контроля | Темы регионального компонента | Количество часов рег комп |
| 1 | Организация труда и производства на машиностроительном заводе |  64ч | Словесно- иллюстрационный рассказ с элементами беседы.Работа с учебником Контрольная работа |  |  |
| 2 | Организация труда и производства на машиностроительном заводе | 12ч | Словесно- иллюстрационный рассказ с элементами беседы.Работа с учебником |  |  |
| 3 | Работа с напильником и ножовкой по металлу. |  18ч | Практическая работа по выполнению слесарной операции |  |  |
| 4 |  **Соединение стальных и чугунных труб.**  | 16ч | Беседа. Технические характеристики соединения труб Контрольная работа. |  |  |
| 5 | **Санитарно-технические работы.**  | 10ч | Общие сведения о санитарно-технических работах и источникахводоснабжения. |  |  |
| 6 | **Соединение стальных и чугунных труб.** | 43ч | Практическая работа по выполнению токарных работ. |  |  |
| 7 | **Токарное дело .** | 5ч | Практическая работа. Выполнение приёмов работы учащимися |  |  |
| 8 | **Токарные резцы**. | 18ч | Опрос- беседа. Определение резцов по виду и назначению.Основные части резца. бок. |  |  |
| 9 | **Работа с тонким листовым металлом.**  | 20ч | Практическая работа по выполнению слесарной иоперации |  |  |
| 10 | **Термическая обработка металлов**  | 24ч | Познавательно-информационная беседа. Работа с учебником |  |  |
| 11 | **Практическое повторение**.  | 9ч | Выполнение приёмов работы учащимися |  |  |
| 12 | **Практическое повторение.**  | 33. | Контрольная работа. |  |  |

 (Итого 272ч)

**Календарно-тематическое планирование**

**Слесарное дело**

**10 класс (272ч)**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **№ п/п** | **Тема урока** | **Дата проведения** | **Корректировка** | **Согласовано** |
| **Организация труда и производства на машиностроительном заводе 64ч** |
|  |
| **1.** | Правила поведения и соблюдения техники безопасности приобучение и проведение работ в слесарной мастерской |  |  |  |
| **2.** | Разборка (демонтаж) слесарных тисков на узлы и детали |  |  |  |
| **3.** | Разборка (демонтаж) слесарных тисков на узлы и детали |  |  |  |
| **4.** | Разборка (демонтаж) слесарных тисков на узлы и детали |  |  |  |
| **5.** | Ремонт, смазка узлов и деталей слесарных тисков |  |  |  |
| **6.** | Ремонт, смазка узлов и деталей слесарных тисков |  |  |  |
| **7.** | Сборка (монтаж) слесарных тисков |  |  |  |
| **8.** | Сборка (монтаж) слесарных тисков |  |  |  |
| **9.** | Сборка (монтаж) слесарных тисков |  |  |  |
| **10.** | Разметка на плоскости Технический рисунок и чертеж деталей |  |  |  |
| **11.** | Разметка вешалки с использованием шаблона |  |  |  |
| **12.** | Сверление отверстий по контуру разметки |  |  |  |
| **13.** | Сверление отверстий по контуру разметки |  |  |  |
| **14.** | Прорубание перемычек на плитеСрубание кромок в тисках |  |  |  |
| **15.** | Прорубание перемычек на плитеСрубание кромок в тисках |  |  |  |
| **16.** | Опиливание продольных кромок с контролем по линейке |  |  |  |
| **17.** | Опиливание продольных кромок с контролем по линейке |  |  |  |
| **18.** | Опиливание продольных кромок с контролем по линейке |  |  |  |
| **19.** | Опиливание продольных кромок с контролем по линейке |  |  |  |
| **20.** | Опиливание продольных кромок с контролем по линейке |  |  |  |
| **21.** | Опиливание продольных кромок с контролем по линейке |  |  |  |
| **22.** | Опиливание узких и широких поверхностей |  |  |  |
| **23.** | Опиливание узких и широких поверхностей |  |  |  |
| **24.** | Опиливание узких и широких поверхностей |  |  |  |
| **25.** | Опиливание узких и широких поверхностей |  |  |  |
| **26.** | Опиливание узких и широких поверхностей |  |  |  |
| **27.** | Опиливание узких и широких поверхностей |  |  |  |
| **28.** | Опиливание узких и широких поверхностей |  |  |  |
| **29.** | Опиливание узких и широких поверхностей |  |  |  |
| **30.** | Опиливание узких и широких поверхностей |  |  |  |
| **31.** | Опиливание поперечных кромок с контролем по линейке и шаблону |  |  |  |
| **32.** | Опиливание поперечных кромок с контролем по линейке и шаблону |  |  |  |
| **33.** | Опиливание поперечных кромок с контролем по линейке и шаблону |  |  |  |
| **34.** | Опиливание поперечных кромок с контролем по линейке и шаблону |  |  |  |
| **35.** | Закругление прямых углов |  |  |  |
| **36.** | Закругление прямых углов |  |  |  |
| **37.** | Закругление прямых углов |  |  |  |
| **38.** | Закругление прямых углов |  |  |  |
| **39.** | Отделка изделия |  |  |  |
| **40.** | Отделка изделия |  |  |  |
| **41.** | Сгибание крючков вешалки |  |  |  |
| **42.** | Сгибание крючков вешалки |  |  |  |
| **43.** | Соединение деталей заклепками |  |  |  |
| **44.** | Соединение деталей заклепками |  |  |  |
| **45.** | Соединение деталей заклепками |  |  |  |
| **46.** | Соединение деталей заклепками |  |  |  |
| **47.** | Ремонт, смазка узлов и деталей слесарных тисков |  |  |  |
| **48.** | Ремонт, смазка узлов и деталей слесарных тисков |  |  |  |
| **49.** | Ремонт, смазка узлов и деталей слесарных тисков |  |  |  |
| **50.** | Изучение чертежа изделия. Практическая работа по выполнению приёмов разметки |  |  |  |
| **51.** | Изучение чертежа изделия. Практическая работа по выполнению приёмов разметки |  |  |  |
| **52.** | Изучение чертежа изделия. Практическая работа по выполнению приёмов разметки |  |  |  |
| **53.** | Прорубание перемычек. Срубание кромок |  |  |  |
| **54.** | Прорубание перемычек. Срубание кромок |  |  |  |
| **55.** | Прорубание перемычек. Срубание кромок |  |  |  |
| **56.** | Правила техники безопасности. Рубка железа |  |  |  |
| **57.** | Правила техники безопасности. Рубка железа |  |  |  |
| **58.** | Правила техники безопасности. Рубка железа |  |  |  |
| **59.** | Прорубание перемычек. Срубание кромок |  |  |  |
| **60.** | Прорубание перемычек. Срубание кромок |  |  |  |
| **61.** | Требования к инструментам и приспособлениям для рубки.  |  |  |  |
| **62.** | Требования к инструментам и приспособлениям для рубки  |  |  |  |
| **63.** | Самостоятельная работа по выполнению рабочей операции |  |  |  |
| **64.** | Контрольная работа по выполнению рабочей операции |  |  |  |
| **Организация труда и производства на машиностроительном заводе. 12ч** |
|  |
| **65.** | Разметка на плоскости. Технический рисунок и чертеж деталей |  |  |  |
| **66.** | Разметка вешалки с использованием шаблона |  |  |  |
| **67.** | Сверление отверстий по контуру разметки |  |  |  |
| **68.** | Сверление отверстий по контуру разметки |  |  |  |
| **69.** | Прорубание перемычек на плите.Срубание кромок в тисках |  |  |  |
| **70.** | Прорубание перемычек на плите. Срубание кромок в тисках. |  |  |  |
| **71.** | Опиливание продольных кромок с контролем по линейке. |  |  |  |
| **72.** | Опиливание продольных кромок с контролем по линейке. |  |  |  |
| **73.** | Опиливание продольных кромок с контролем по линейке. |  |  |  |
| **74.** | Опиливание узких и широких поверхностей. |  |  |  |
| **75.** | Опиливание узких и широких поверхностей. |  |  |  |
| **76.** | Опиливание узких и широких поверхностей. |  |  |  |
| **Работа с напильником и ножовкой по металлу. 18ч** |
| **77.** | Опиливание узких и широких поверхностей. |  |  |  |
| **78.** | Опиливание узких и широких поверхностей |  |  |  |
| **79.** | Опиливание узких и широких поверхностей |  |  |  |
| **80.** | Опиливание поперечных кромок с контролем по линейке и шаблону |  |  |  |
| **81.** | Опиливание поперечных кромок с контролем по линейке и шаблону |  |  |  |
| **82.** | Закругление прямых углов |  |  |  |
| **83.** | Закругление прямых углов |  |  |  |
| **84.** | Закругление прямых углов |  |  |  |
| **85.** | Отделка изделия |  |  |  |
| **86.** | Сгибание крючков вешалки |  |  |  |
| **87.** | Сгибание крючков вешалки |  |  |  |
| **88.** | Правила поведения и соблюдение техники безопасности в мастерской |  |  |  |
|  |
| **89.** | Организация труда на производстве. |  |  |  |
| **90.** | Организация труда на производстве |  |  |  |
| **91.** | Составление тех.плана. Подготовка заготовки и разметки |  |  |  |
| **92.** | Составление тех.плана. Подготовка заготовки и разметки |  |  |  |
| **93.** | Разметка основания ручки |  |  |  |
| **94.** | Разметка основания ручки |  |  |  |
|  |  **Соединение стальных и чугунных труб. 16ч**  |  |  |  |
| **95.** | Разметка на плоскости. Технический рисунок и чертеж деталей |  |  |  |
| **96.** | Разметка вешалки с использованием шаблона |  |  |  |
| **97.** | Сверление отверстий по контуру разметки |  |  |  |
| **98.** | Разметка вешалки с использованием шаблона |  |  |  |
| **99.** | Сверление отверстий по контуру разметки |  |  |  |
| **100** | Сверление отверстий по контуру разметки |  |  |  |
| **101.** | Прорубание перемычек на плите.Срубание кромок в тисках |  |  |  |
| **102.** | Прорубание перемычек на плите. Срубание кромок в тисках. |  |  |  |
| **103.** | Прорубание перемычек на плите. Срубание кромок в тисках. |  |  |  |
| **104.** | Опиливание продольных кромок с контролем по линейке. |  |  |  |
| **105.** | Опиливание продольных кромок с контролем по линейке. |  |  |  |
| **106.** | Опиливание продольных кромок с контролем по линейке. |  |  |  |
| **107.** | Опиливание узких и широких поверхностей. |  |  |  |
| **108.** | Опиливание узких и широких поверхностей. |  |  |  |
| **109.** | Опиливание кромок основания по заданным размерам |  |  |  |
| **110.** | Опиливание кромок основания по заданным размерам |  |  |  |
|  | **Санитарно-технические работы. 10ч** |  |  |  |
| **111.** | Правила поведения и соблюдения техники безопасностив мастерской |  |  |  |
| **112.** | Профессия слесаря- сантехника Водоснабжение |  |  |  |
| **113.** | Составление плана Подготовка материала |  |  |  |
| **114.** | Профессия слесаря- сантехника Водоснабжение |  |  |  |
| **115.** | Разметка и изготовление основания задвижки.Сверление, рубка |  |  |  |
| **116.** | Разметка и изготовление основания задвижки.Сверление, рубка |  |  |  |
| **117.** | Разметка и изготовление основания задвижки.Сверление, рубка |  |  |  |
| **118.** | Резка сантехнических труб. |  |  |  |
| **119.** | Резка сантехнических труб. |  |  |  |
| **120.** | Соединительные муфты. |  |  |  |
|  | **Соединение стальных и чугунных труб. 43ч** |
| **121.** | Стальные трубы и их соединения |  |  |  |
| **122.** | Опиливание кромок основания по заданным размерам |  |  |  |
| **123.** | Опиливание кромок основания по заданным размерам |  |  |  |
| **124.** |  Контрольная работа. Опиливание кромок основания по заданным размерам |  |  |  |
| **125.** | Опиливание кромок основания по заданным размерам |  |  |  |
| **126.** | Опиливание кромок основания по заданным размерам |  |  |  |
| **127.** | Опиливание кромок основания по заданным размерам |  |  |  |
|  |  Стальные трубы и их соединения  |  |  |  |
| **128.** | Профессия слесаря- сантехника Водоснабжение |  |  |  |
| **129.** |  Составление плана Подготовка материала |  |  |  |
| **130.** | Разметка и изготовление скоб для крепления засова |  |  |  |
| **131.** | Разметка и изготовление скоб для крепления засова |  |  |  |
| **132.** | Разметка и изготовление скоб для крепления засова |  |  |  |
| **133.** | Разметка и изготовление скоб для крепления засова |  |  |  |
| **134.** | Разметка и изготовление скоб для крепления засова |  |  |  |
| **135.** | Разметка и изготовление скоб для крепления засова |  |  |  |
| **136.** | Разметка и изготовление скоб для крепления засова |  |  |  |
| **137.** | Трубная резьба. Инструменты для нарезания трубной резьбы |  |  |  |
| **138.** | Трубная резьба. Инструменты для нарезания трубной резьбы |  |  |  |
| **139.** | Трубная резьба. Инструменты для нарезания трубной резьбы |  |  |  |
| **140.** | Разметка и изготовлениезасова с ручкой |  |  |  |
| **141.** | Инструменты и приспособления для нарезания трубнойрезьбы |  |  |  |
| **142.** | Изготовление заклепок Приклепывание скобы к основанию |  |  |  |
| **143.** | Изготовление заклепок Приклепывание скобы к основанию |  |  |  |
| **144.** | Водоразборная, туалетная и смесительная арматура |  |  |  |
| **145.** | Водоразборная, туалетная и смесительная арматура |  |  |  |
| **146.** | Водоразборная, туалетная и смесительная арматура |  |  |  |
| **147.** | Отделка изделия напильником ишлифовальной шкурки |  |  |  |
| **148.** | Отделка изделия напильником ишлифовальной шкурки |  |  |  |
| **149.** | Отделка изделия напильником ишлифовальной шкурки |  |  |  |
| **150.** | Санитарные приборы и их применение |  |  |  |
| **151.** | Разметка и изготовление запорной скобы |  |  |  |
| **152.** | Разметка и изготовление запорной скобы |  |  |  |
| **153.** | Разметка и изготовление запорной скобы |  |  |  |
| **154.** | Крепежные детали |  |  |  |
| **155.** | Гибка запорной скобы Сверление крепежных отверстий. Отделка |  |  |  |
| **156.** | Гибка запорной скобы Сверление крепежных отверстий. Отделка |  |  |  |
| **157.** | Слесарно-монтажный инструмент |  |  |  |
| **158.** | Слесарно-монтажный инструмент |  |  |  |
| **159.** | Разметка и изготовление запорной пластины |  |  |  |
| **160.** | Разметка и изготовление запорной пластины |  |  |  |
| **161.** | Контрольная работа. По теме разметка и изготовление запорной пластины |  |  |  |
| **162.** | Шлифовка изделия |  |  |  |
| **163.** | Шлифовка изделия |  |  |  |
|  |  **Токарное дело 5ч** |
| **164.** |  Растачивание отверстий на токарном станке.Правила Т.Б. При работе.  |  |  |  |
| **165.** |  Растачивание отверстий на токарном станке.Правила Т.Б. При работе |  |  |  |
| **166.** |  Растачивание отверстий на токарном станке.Правила Т.Б. При работе.  |  |  |  |
| **167.** |  Растачивание отверстий на токарном станке.Правила Т.Б. При работе |  |  |  |
| **168.** |  Растачивание отверстий на токарном станке.Правила Т.Б. При работе |  |  |  |
|  |
|  |
|  |
|  |  **Токарные резцы 18ч** |
| **169** | **Виды резцов.** |  |  |  |
| **170** | **Установка резца.** |  |  |  |
| **171.** | Основные части резца. бок. |  |  |  |
| **172.** | Определение резцов по виду и назначению. |  |  |  |
| **173.** | Подготовка материала Составление плана изготовления изделия |  |  |  |
| **174.** | Подготовка материала Составление плана изготовления изделия |  |  |  |
| **175.** | Высверливание отверстий по контуру разметки |  |  |  |
| **176.** | Установка резца в резцедержателе и заготовок в патроне |  |  |  |
| **177.** | Установка резца в резцедержателе и заготовок в патроне |  |  |  |
| **178.** | Вырезание внутренней части скобыслесарной ножовкой |  |  |  |
| **179.** | Вырезание внутренней части скобыслесарной ножовкой |  |  |  |
| **180.** | Опиливание кромок скобы с контролем по шаблону |  |  |  |
| **181.** | Опиливание кромок скобы с контролем по шаблону |  |  |  |
| **182.** | Опиливание кромок скобы с контролем по шаблону |  |  |  |
| **183.** | Опиливание кромок скобы с контролем по шаблону |  |  |  |
| **184.** | Нарезание внутренней резьбы в отверстии кронштейна |  |  |  |
| **185.** | Нарезание внутренней резьбы в отверстии кронштейна |  |  |  |
| **186.** | Нарезание внутренней резьбы в отверстии кронштейна |  |  |  |
|  | **Работа с тонким листовым металлом. 20ч** |  |  |  |
| **187** | Фальцевые швы и способы их выполнения |  |  |  |
| **188.** | Фальцевые швы и способы их выполнения |  |  |  |
| **189.** | Изготовление совка. Работа с технологическим планом. |  |  |  |
| **190.** | Изготовление совка. Работа с технологическим планом. |  |  |  |
| **191** | Изготовление совка. Работа с технологическим планом. |  |  |  |
| **192.** | Изготовление совка. Работа с технологическим планом. |  |  |  |
| **193.** | Вырезание деталей изделия ножницами по металлу. |  |  |  |
| **194** | Вырезание деталей изделия ножницами по металлу. |  |  |  |
|  |
| **195.** | Вырезание деталей изделия ножницами по металлу. |  |  |  |
| **196.** | Вырезание деталей изделия ножницами по металлу. |  |  |  |
| **197.** | Сгибание кромок изделия на оправе. |  |  |  |
| **198.** | Сгибание кромок изделия на оправе. |  |  |  |
| **199.** | Сгибание кромок изделия на оправе. |  |  |  |
| **200.** | Сгибание кромок изделия на оправе. |  |  |  |
| **201.** | Возможные виды брака при сгибании тонких листовых металлов |  |  |  |
| **202.** | Работа с технологическим планом по изготовлению ручки совка. |  |  |  |
| **203.** | Работа с технологическим планом по изготовлению ручки совка. |  |  |  |
| **204.** | Работа с технологическим планом по изготовлению ручки совка. |  |  |  |
| **205.** |  Контрольная работа. Изготовление ручки совка. |  |  |  |
| **206.** |  Анализ контрольной работы. |  |  |  |
|  |
|  | Практическое повторение. 9ч |  |  |  |
| **207.** | Вырезание деталей изделия ножницами по металлу. |  |  |  |
| **208.** | Вырезание деталей изделия ножницами по металлу. |  |  |  |
| **209.** | Вырезание деталей изделия ножницами по металлу. |  |  |  |
| **210.** | Сгибание кромок изделия на оправе. |  |  |  |
| **211.** | Сгибание кромок изделия на оправе. |  |  |  |
| **212.** | Сгибание кромок изделия на оправе. |  |  |  |
| **213.** | Обработка кромок. |  |  |  |
| **214.** | Снятие заусенцев. |  |  |  |
| **215.** | Обработка. Покраска. |  |  |  |
|  | **Термическая обработка металлов 24ч** |
| **216.** | Черные и цветные металлыВыплавка чугуна |  |  |  |
| **217.** | Разметка и изготовление кронштейна с отверстием под резьбу |  |  |  |
| **218.** | Выплавка стали |  |  |  |
|  |
|  |
| **219.** | Изготовление заклепок Приклепывание кронштейна к скобе |  |  |  |
| **220.** | Изготовление заклепок Приклепывание кронштейна к скобе |  |  |  |
| **221.** | Нарезание внутренней резьбы в отверстии кронштейна |  |  |  |
| **222.** | Нарезание внутренней резьбы в отверстии кронштейна |  |  |  |
| **223.** | Цветные металлы |  |  |  |
| **224.** | Разметка и изготовление винта с рукояткой |  |  |  |
| **225.** | Разметка и изготовление винта с рукояткой |  |  |  |
| **226.** | Работа с тонким листовым металлом |  |  |  |
| **227.** | Изготовлениеприжимной и опорной шайб |  |  |  |
| **228.** | Изготовлениеприжимной и опорной шайб |  |  |  |
| **229.** | Изготовлениеприжимной и опорной шайб |  |  |  |
| **230.** | Изготовлениеприжимной и опорной шайб |  |  |  |
|  |
| **231.** | Фальцевые швы и способы их выполнения |  |  |  |
| **232.** | Фальцевые швы и способы их выполнения |  |  |  |
| **233.** | Фальцевые швы и способы их выполнения |  |  |  |
| **234.** | Сборка.Приклепывание опорной шайбы к скобе.Приклепывание прижимной шайбы к винту |  |  |  |
| **235.** | Сборка. Приклепывание опорной шайбы к скобе.Приклепывание прижимной шайбы к винту |  |  |  |
| **236.** | Сборка. Приклепывание опорной шайбы к скобе.Приклепывание прижимной шайбы к винту |  |  |  |
| **237.** | Сборка. Приклепывание опорной шайбы к скобе.Приклепывание прижимной шайбы к винту |  |  |  |
| **238.** | Отделка изделия |  |  |  |
| **239.** | Подведение итоговпо проделанной работе |  |  |  |
|  |  **Практическое повторение 33ч** |
| **240.** | Основные виды работ и их назначение Состав машин |  |  |  |
| **241.** | Вытачивание винтов, болтов на ток. станке. |  |  |  |
|  |
| **242.** | Вытачивание винтов, болтов на ток. станке. |  |  |  |
| **243.** | Вытачивание винтов, болтов на ток. станке. |  |  |  |
| **244.** | Вытачивание винтов, болтов на ток. станке. |  |  |  |
| **245.** | Вытачивание винтов, болтов на ток. станке. |  |  |  |
| **246.** |  Виды соединений деталей машин |  |  |  |
| **247.** | Виды соединений деталей машин |  |  |  |
| **248.** | Изготовление шлица. Нарезание наружной резьбы плошкой |  |  |  |
| **249.** | Изготовление шлица. Нарезание наружной резьбы плошкой |  |  |  |
| **250.**  | Изготовление шлица. Нарезание наружной резьбы плошкой |  |  |  |
| **251.** | Изготовление шлица. Нарезание наружной резьбы плошкой |  |  |  |
| **252.** | Изготовление шлица. Нарезание наружной резьбы плошкой |  |  |  |
| **253.** | Изготовление шлица. Нарезание наружной резьбы плошкой |  |  |  |
| **254.** | Изготовление шлица. Нарезание наружной резьбы плошкой |  |  |  |
| **255.** | Типовые детали машин |  |  |  |
| **256.** | Типовые детали машин |  |  |  |
| **257.** | Вытачивание гайки на ток. станке. |  |  |  |
| **258.** | Вытачивание гайки на ток. станке. |  |  |  |
| **259.** | Вытачивание гайки на ток. станке. |  |  |  |
| **260.** | Вытачивание гайки на ток. станке. |  |  |  |
| **261.** | Вытачивание гайки на ток. станке. |  |  |  |
| **262.** | Вытачивание гайки на ток. станке. |  |  |  |
| **263.** | Крепежные детали |  |  |  |
| **264.** | Нарезание резьбы в гайках метчиком |  |  |  |
| **265.** | Нарезание резьбы в гайках метчиком |  |  |  |
| **266.** | Нарезание резьбы в гайках метчиком |  |  |  |
| **267.** |  Контрольная работа. Нарезание резьбы в гайках метчиком |  |  |  |
| **268.** | Основные инструменты для ремонтно-сборочных работ |  |  |  |
| **269.** | Смазочные материалы |  |  |  |
| **270.** | Правила Т.Б. при работе со смазочными материалами. Виды смазок. |  |  |  |
| **271.** | Способы смазывания. Виды смазок. |  |  |  |
| **272.** | Практическое повторение. |  |  |  |

**Требования к уровню подготовки**

**Учащиеся должны знать:** материалы, применяемые в слесарном производстве; основные материалы листовое железо, проволока, железный прут сущность и назначение основных слесарных операций; способы и приемы выполнения разметки, пиления, рубки опиливания сверления; назначение и применение слесарных инструментов способы и приемы слесарных операций и их выполнения; виды соединений деталей по длине (сращивание), (сплачивание), опиливание, рубка, резанье. Приемы выполнения разъемных и неразъемных слесарных соединений; виды клеев, способы приготовления клеевых растворов и их применение;  контрольно-измерительные инструменты, шаблоны, приспособления и правила их применения и использования; способы контроля точности и качества выполняемых работ, предупреждение и исправление брака;  устройство и правила обращения с ручными слесарными инструментами; устройство и принцип действия станков и ручных электрифицированных инструментов; способы экономного расходования материалов и электроэнергии, бережного обращения с инструментами, оборудованием и приспособлениями;  элементарные сведения по экономике и предпринимательской деятельности, трудовым законодательством; правила безопасности труда, производственной санитарии, электро- и пожарной безопасности, внутреннего распорядка и организации рабочего места; специальную терминологию и пользоваться ею.
**Учащиеся должны уметь:** выполнять слесарные работы ручными инструментами; размечать и выполнять операции по обработке металла резание, рубка на плите, опиливание, клёпка, нарезание резьбы. Уметь работать ножницами по металлу. Соединения по длине, по кромкам, сплачивать, сращивать и склеивать детали; собирать слесарные изделия (с помощью клеев и специальных приспособлений); пользоваться контрольно-измерительными инструментами и приспособлениями; рационально раскраивать заготовки, экономно расходовать материалы и электроэнергию; бережно обращаться с оборудованием, инструментами и приспособлениями; подготавливать и рационально организовывать рабочее место; соблюдать требования безопасности труда, производственной санитарии, электро и пожарной безопасности и охраны природы.

**Система контрольно-измерительных материалов**

**Типы контроля:**

* внешний (осуществляется преподавателем над деятельностью учащегося);
* взаимный (осуществляется учащимся над деятельностью товарища);
* самоконтроль (осуществляется учащимся над собственной деятельностью).

**Виды контроля:**

* Предварительный контроль
* Текущий контроль
* Периодический (рубежный) контроль
* Итоговый контроль

**Методы контроля:**

* устный контроль (беседа, рассказ ученика, объяснение, чтение текста, технологической карты, чертежа, схемы)
* практический контроль (выполнение практических, лабораторных работ)
* дидактические тесты, наблюдение.

**Критерии и нормы оценки знаний обучающихся**

Учитель должен подходить к оценочному баллу индивидуально, учитывая при оценочном суждении следующие моменты:

* Качество изготовленного школьником объекта работы и правильность применявшихся им практических действий (анализ работы).
* Прилежание ученика во время работы.
* Степень умственной отсталости.
* Уровень патологии органов зрения, слуха и речи.
* Уровень физического развития ученика.

**За теоретическую часть:**

**Оценка «5»** ставится ученику, если теоретический материал усвоен в полном объёме, изложен без существенных ошибок с применением профессиональной терминологии.

**Оценка «4»** ставится ученику, если в усвоении теоретического материала допущены незначительные пробелы, ошибки, материал изложен не точно, применялись дополнительные наводящие вопросы.

**Оценка «3»** ставится ученику, если в усвоении теоретического материала имеются существенные пробелы, ответ не самостоятельный, применялись дополнительные наводящие вопросы.

**Оценка «2»** ставится ученику, если в ответе допущены грубые ошибки, свидетельствующие о плохом усвоении теоретического материала даже при применении дополнительных наводящих вопросов.

**За практическую работу:**

**Оценка «5»** ставится ученику, если качество выполненной работы полностью соответствует технологическим требованиям и работа выполнена самостоятельно.

**Оценка «4»** ставится ученику, если к качеству выполненной работы имеются замечания и качество частично не соответствует технологическим требованиям. Работа выполнена самостоятельно.

**Оценка «3»** ставится ученику, если качество выполненной работы не соответствует технологическим требованиям. Работа выполнена с помощью учителя.

**Оценка «2»** ставится ученику, если работа не выполнена.

**Практическая часть:**

**Оценка** **«5»**  ставится ученику, если качество выполненной работы полностью соответствует технологическим требованиям и работа выполнена самостоятельно.

**Оценка «4»** ставится ученику, если к качеству выполненной работы имеются замечания, и качество частично не соответствует технологическим требованиям. Работа выполнена самостоятельно.

**Оценка** **«3»** ставится ученику, если качество выполненной работы не соответствует технологическим требованиям. Работа выполнена при помощи учителя.

**Оценка** **«2»** ставится ученику, если работа не выполнена.

**Тест:**

Тестирование проводится на пройденном и хорошо отработанном материале. Задания не требуют списывания. Тематические тесты содержат 6-10 вопросов и заданий, разделенных на три уровня сложности: уровень А – базовый, уровень В – более сложный, уровень С – повышенной сложности.

На выполнение тематических тестов отводится 7-15 минут, на итоговые тесты – 40-45 минут.

Каждое верно выполненное задание уровня А оценивается в 3 балла, уровня В – в 4 балла, уровня С – в 5 баллов.

97-100% от максимальной суммы баллов – оценка **«5»;**

77-96% - оценка **«4»;**

50-76% - оценка **«3»;**

менее 50% - оценка **«2»**.

Учебно-методический комплект представлен учебниками для учащихся специальных (коррекционных) образовательных учреждений YIII вида. Также на уроках используется наглядный, демонстрационный, раздаточный дидактический материал, ТСО по столярному делу.

**Учебно – методическое и материально - техническое обеспечение**

**2. Технические средства:** ПК**.** Интерактивная доска.

**Учебная литература для обучающихся, используемая на уроках:**

 1.Комплект методической литературы.

 2. Наборы технологических карт, модели, образцы готовых изделий.

 3. Диагностический материал (тесты, контрольные карточки, контрольные работы)

 4. Наглядные пособия (стенды, плакаты, детали изделий и механизмов)

 5. Индивидуальные рабочие верстаки

 6. Наборы инструментов и приспособлений.

 7. Оборудованный механический участок (сверлильный, токарный, заточной станок)

 8. Дополнительное ручное и механическое оборудование.

 **Список литературы**

1. «Слесарное дело» 5-6 классы. Издательство просвещение 1988.
2. Трудовое обучение. Слесарное дело 5-6 классы: рабочая программа авт.-сост. О.В. Павлова. Волгоград издательство: Учитель, 2015
3. Программы специальной (коррекционной) общеобразовательной школы 8 вида. М. Владос 2001г.
4. Преподавание слесарного дела в специальных (коррекционных) общеобразовательных учреждениях 8 вида. М. Владос 2003г.
5. Преподавание слесарного дела во вспомогательной школе. М. Просвещение 1991г.
6. Справочный дидактический материал по слесарному делу. М.: Гуманит.изд.центр ВЛАДОС, 2003г.

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

**3. Учебно-практическое оборудование:**

- Станок токарные по металлу.

- Станок сверлильный.

- Электрическая дрель.

- Электропаяльник.

- Шуруповёрт.

- Ручные слесарные инструменты.

- Электронождак.

 - Шлифмашина.

Учебные занятия осуществляются в специально оборудованных производственных мастерских по столярному делу.