

МИНИСТЕРСТВО ОБРАЗОВАНИЯ ОМСКОЙ ОБЛАСТИ
казенное общеобразовательное учреждение Омской области
«Адаптивная школа №12»

Утверждаю:
И.о.директора КОУ «Адаптивная школа №12»
Т.Н.Патрушева _____
Приказ № 180-од от 31.08.2023 г .

РАБОЧАЯ УЧЕБНАЯ ПРОГРАММА

по учебному предмету
«Профильный труд»
(профиль «Слесарное дело»)
для **7** класса
на 2023-2024 учебный год

Разработана и реализуется в соответствии с ФГОС
образования обучающихся с умственной отсталостью
(интеллектуальными нарушениями)
Вариант 1

Составитель: учитель профильного труда
Е.Н.Нечипоренко

РАССМОТРЕНО
На заседании МО учителей
профессионально-трудового обучения
Протокол № 1 от 29.08.2023г.
Руководитель МО
С.А.Заливина _____

СОГЛАСОВАНО
Зам. директора по УВР
И.С.Кравченко _____

Омск, 2023

1. Пояснительная записка

Рабочая учебная программа по учебному предмету «Профильный труд» (профиль - «Слесарное дело») для 7 класса разработана на основе следующих нормативных документов, регламентирующих составление и реализацию рабочих программ:

– Федеральным законом Российской Федерации «Об образовании в Российской Федерации» N 273-ФЗ (в ред. Федеральных законов от 07.05.2013) N 99-ФЗ, от 23.07.2013 N 203-ФЗ;

– Федеральным государственным образовательным стандартом образования для обучающихся с умственной отсталостью, утвержденный приказом Министерства образования и науки РФ от 19 декабря 2014г. №1599 «Об утверждении федерального государственного образовательного стандарта образования обучающихся с умственной отсталостью»;

– Приказом Минобрнауки РФ от 30.08.2013 г. № 1015 «Об утверждении порядка и осуществления деятельности по основным образовательным программам – начального общего, основного общего и среднего общего образования»;

– Федеральной адаптированной основной общеобразовательной программой образования обучающихся с умственной отсталостью (интеллектуальными нарушениями) от 30.12.2022г;

– Письмом Департамента государственной политики в сфере общего образования от 28.10.2015 года № 08.1786 «О рабочих программах учебных предметов»;

– Положением о рабочих программах образовательного учреждения;

– Учебным планом образовательного учреждения.

При разработке рабочей программы были использованы *программно-методические материалы*:

Программы для специальных (коррекционных) образовательных учреждений VIII вида для 5-9 классов С.Л.Мирского, Б.А.Журавлёва под редакцией В.В. Воронковой, Сб.2, гуманитарный изд. Центр «Владос» – 2010г., рекомендованной Министерством образования и науки РФ

Среди различных видов деятельности человека ведущее место занимает труд; он служит важным средством развития духовных, нравственных, физических способностей человека. В обществе именно труд обуславливает многостороннее влияние на формирование личности, выступает способом удовлетворения потребностей, созидателем общественного богатства, фактором социального прогресса.

Обучение слесарному делу имеет значительный коррекционно-развивающий эффект. Изучение данного вида профиля способствует социализации и интеграции выпускников в обществе.

Цель реализации программы по учебному предмету «Профильный труд» (профиль - «Слесарное дело») - формирование у обучающихся с умственной отсталостью (интеллектуальными нарушениями) новых трудовых компетенций на уроках слесарного дела в 7 классе.

Рабочая программа по предмету «Слесарное дело» в 7 классе решает следующие **задачи**:

- развитие интереса к трудовой деятельности;
- формирование навыков работы с различными инструментами и оборудованием;
- освоение отдельных операций и технологий;
- развитие у обучающихся умения осуществлять самоконтроль при выполнении практической деятельности;
- развитие речи обучающихся на основе их практической деятельности;
- расширение знаний о материалах и их свойствах, технологиях использования.

2. Общая характеристика учебного предмета

Программа по учебному предмету «Профильный труд» (профиль - «Слесарное дело») в 7 классе составлена с учетом особенностей познавательной деятельности учащихся, уровня их общего и речевого развития, подготовки к усвоению учебного материала, специфических отклонений в развитии, требующих индивидуальной или групповой коррекции.

Основная *форма обучения* – урок. Объяснение теоретического материала должно быть четким и носить исчерпывающий характер, чтобы ученик мог спланировать свою работу и самостоятельно ее выполнить.

Для эффективности работы применяются следующие *методы*: словесные; наглядные; практические и такие *приемы*, как подбор занимательного материала, использование индивидуальных заданий, индивидуальный и дифференцированный подходы, планирование предстоящей работы, словесный отчет о проделанной, логические поисковые задания, работа творческого характера. Выбор метода и приема определяется возрастными, а так же индивидуальными и типологическими особенностями учащихся.

Обучение слесарному делу имеет практическую и коррекционную направленность. Практическая направленность обучения заключается в том, что все знания и навыки обучающиеся получают практическим путем в процессе упражнений. Коррекционная направленность заключается в использовании специфических методов и приемов обучения с целью исправления психофизических недостатков с опорой на сохраненные возможности. Для каждого этапа обучения характерны определенные методические приемы, учитывающие специфику каждого обучающегося.

Особое внимание в данной программе уделяется усвоению и соблюдению правил безопасной работы, приучению обучающихся к соблюдению дисциплинарных требований, использованию речи для взаимодействия в процессе труда. Объем работ, выполнение которых запланировано, невелик. Учителю следует стремиться к тому, чтобы обучающиеся доводили начатое дело до конца, имели время для достижения максимального для их возможностей качества изделия.

Каждая четверть заканчивается практическим повторением, основная цель которой: закрепление технико-технологических знаний, общетрудовых умений и развитие у учащихся профессиональных навыков.

В конце каждой четверти учащиеся выполняют итоговую самостоятельную работу. Контрольно-измерительный материал итоговой работы за каждую четверть для 7 класса по учебному предмету «Профильный труд» (профиль - «Слесарное дело») предназначен для выявления степени усвоения обучающимися обязательного уровня трудовой подготовки и получения объективной оценки о характере их познавательной деятельности (*Приложение I*).

Программа по предмету «Профильный труд» (профиль - «Слесарное дело») в 7 классе состоит из разделов, соединенных между собой.

I	Выполнение прямоугольного отверстия
II	Свойства и применение металла
III	Токарное дело: обтачивание гладких валиков
IV	Опиливание плоскостей, сопряженных под внешним и внутренним углами
V	Токарное дело: обтачивание ступенчатого валика, подрезание торцов и уступов
VI	Нарезание резьбы вручную
VII	Токарное дело: вытачивание наружной канавки, отрезание
VIII	Работа с тонколистовым металлом
IX	Распиливание отверстия и проймы
X	Сверление
XI	Нарезание резьбы
XII	Изготовление контрольных инструментов

XIII	Изготовление и ремонт садово-огородного инвентаря
XIV	Токарное дело: сверление на токарном станке
XV	Обработка металла резанием
XVI	Практическое повторение
XVII	Самостоятельная работа

3. Место учебного предмета в учебном плане

В соответствии с ФГОС образования обучающихся с умственной отсталостью (интеллектуальными нарушениями) учебный предмет «Профильный труд» входит в образовательную область «Технология» и изучается школьниками с лёгкой степенью умственной отсталости в соответствии с требованиями ФГОС.

Количество часов, предусмотренных учебным планом.

Учебный предмет	Часов в неделю	I четверть	II четверть	III четверть	IV четверть	Часов в год
Профильный труд	7	63	49	70	49	231

Количество часов варьируется от расписания уроков. Учебные занятия проводятся в школьной мастерской.

В зависимости от условий конкретного образовательного учреждения и/или контингента обучающихся допускается замена некоторых тем программы на иные темы или расширение, имеющихся в данной программе тем, согласовав их на заседании методического объединения.

4. Планируемые результаты освоения программы

В соответствии с требованиями Стандарта для обучающихся с умственной отсталостью (интеллектуальными нарушениями) оценке подлежат только личностные и предметные результаты.

Личностные результаты включают овладение обучающимися жизненными и социальными компетенциями, необходимыми для решения практико-ориентированных задач и обеспечивающими формирование и развитие социальных отношений обучающихся.

Личностные результаты освоения программы по предмету «Профильный труд» (профиль - «Слесарное дело») в 7 классе включают:

- осознание себя как гражданина России; формирование чувства гордости за свою Родину;
- воспитание уважительного отношения к иному мнению, истории и культуре других народов;
- сформированность адекватных представлений о собственных возможностях, о насущно необходимом жизнеобеспечении;
- овладение начальными навыками адаптации в динамично изменяющемся и развивающемся мире;
- овладение социально-бытовыми навыками, используемыми в повседневной жизни;
- владение навыками коммуникации и принятыми нормами социального взаимодействия, в том числе владение вербальными и невербальными коммуникативными компетенциями, использование доступных информационных технологий для коммуникации;
- способность к осмыслению социального окружения, своего места в нем, принятие соответствующих возрасту ценностей и социальных ролей;
- принятие и освоение социальной роли обучающегося, проявление социально значимых мотивов учебной деятельности;

- сформированность навыков сотрудничества с взрослыми и сверстниками в разных социальных ситуациях;
- способность к осмыслению картины мира, ее временно-пространственной организации; формирование целостного, социально ориентированного взгляда на мир в его органичном единстве природной и социальной частей;
- воспитание эстетических потребностей, ценностей и чувств;
- развитие этических чувств, проявление доброжелательности, эмоционально-нравственной отзывчивости и взаимопомощи, проявление сопереживания чувствам других людей;
- сформированность установки на безопасный, здоровый образ жизни, наличие мотивации к творческому труду, работе на результат, бережному отношению к материальным и духовным ценностям;
- проявление готовности к самостоятельной жизни.

Оценка личностных результатов предполагает, прежде всего, оценку продвижения ребенка в овладении социальными (жизненными) компетенциями. При этом некоторые личностные результаты могут быть оценены исключительно качественно.

Личностные результаты оцениваются в общей системе экспертной оценки, используемой в образовательной организации.

Предметные результаты связаны с овладением обучающимися содержанием программы по предмету «Слесарное дело», характеризуют достижения обучающихся в усвоении знаний и умений, способности их применения в практической деятельности и жизни.

В рабочей программе 7 класса по предмету «Слесарное дело» предусмотрено два уровня овладения предметными результатами: *минимальный и достаточный*. Достаточный уровень освоения предметных результатов не является обязательным для всех обучающихся. Минимальный уровень освоения предметных результатов является обязательным для большинства обучающихся с умственной отсталостью. Отсутствие достижения этого уровня не является препятствием к продолжению образования по данному варианту программы.

Минимальный уровень:

- знание названий некоторых материалов; изделий, которые из них изготавливаются и применяются в быту, игре, учебе, отдыхе;
- представления об основных свойствах используемых материалов; знание правил хранения материалов; санитарно-гигиенических требований при работе с производственными материалами;
- отбор (с помощью учителя) материалов и инструментов, необходимых для работы;
- представления о правилах безопасной работы с инструментами и оборудованием, санитарно-гигиенических требованиях при выполнении работы;
- владение базовыми умениями, лежащими в основе наиболее распространенных производственных технологических процессов;
- чтение (с помощью учителя) технологической карты, используемой в процессе изготовления изделия;
- представления о разных видах профильного труда;
- понимание красоты труда и его результатов;
- заботливое и бережное отношение к общественному достоянию и родной природе;
- понимание значимости организации школьного рабочего места, обеспечивающего внутреннюю дисциплину;
- выражение отношения к результатам собственной и чужой творческой деятельности («нравится»/«не нравится»);
- организация (под руководством учителя) совместной работы в группе;
- осознание необходимости соблюдения в процессе выполнения трудовых заданий порядка и аккуратности;
- выслушивание предложений и мнений товарищей, адекватное реагирование на них;

- комментирование и оценка в доброжелательной форме достижения товарищей, высказывание своих предложений и пожеланий;
- проявление заинтересованного отношения к деятельности своих товарищей и результатам их работы;
- выполнение общественных поручений по уборке мастерской после уроков трудового обучения;
- посильное участие в благоустройстве и озеленении территорий; охране природы и окружающей среды.

Достаточный уровень

- определение (с помощью учителя) возможностей различных материалов, их целенаправленный выбор (с помощью учителя) в соответствии с физическими, декоративно-художественными и конструктивными свойствами в зависимости от задач предметно-практической деятельности;
- экономное расходование материалов;
- планирование (с помощью учителя) предстоящей практической работы;
- осуществление текущего самоконтроля выполняемых практических действий и корректировка хода практической работы.

Диагностика достижения *предметных результатов* проводится в 3 этапа:

1 этап – сентябрь (С)

2 этап - декабрь (Д)

3 этап - май (М)

Предметные результаты оцениваются по следующим критериям:

0 баллов – не умеет, не научился

1 балл - выполняет задания с помощью учителя

2 балла - допускает ошибки, требуется частичная помощь учителя

3 балла - выполняет всё самостоятельно.

Критерии оценки знаний

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 учебный материал своими словами;
- правильно и обстоятельно отвечает на основные и дополнительные вопросы учителя;
- самостоятельно подтверждает ответ конкретными примерами.

Отметка «4» ставится, если ученик:

- в основном усвоил учебный материал;
- допускает незначительные ошибки при изложении учебного материала своими словами;
- правильно отвечает на основные и дополнительные вопросы учителя;
- подтверждает ответ конкретными примерами.

Отметка «3» ставится, если ученик:

- не усвоил существенную часть учебного материала;
- допускает значительные ошибки при изложении учебного материала своими словами;
- не всегда и (или) неполно отвечает на основные и дополнительные вопросы учителя;
- затрудняется подтвердить ответ конкретными примерами.

Отметка «2» ставится, если ученик:

- не усвоил учебный материал;
 - не может изложить учебный материал своими словами;
 - не отвечает на большинство основных и дополнительных вопросов учителя.
 - не может подтвердить ответ конкретными примерами.
- Отметка «1» за устные ответы не ставится.

Нормы оценок практических работ

Учитель выставляет обучающимся отметки за выполнение практической работы, учитывая результаты наблюдения за процессом их труда, качество выполненной работы и затраты рабочего времени.

Отметка «5» ставится, если учеником:

- правильно организовывалось рабочее место;
- правильно выполнялись приемы труда, работа выполнялась самостоятельно и творчески;

- работа сделана с учетом установленных требований;

- полностью соблюдались правила техники безопасности.

Отметка «4» ставится, если учеником:

- допускались незначительные недостатки в планировании труда и организации рабочего места;

- в основном правильно выполнялись приемы труда;

- работа выполнялась самостоятельно;

- работа сделана с незначительными отклонениями;

- полностью соблюдались правила техники безопасности.

Отметка «3» ставится, если учеником:

- допускались недостатки в планировании труда и организации рабочего места;

- отдельные приемы труда выполнялись неправильно;

- была продемонстрирована низкая самостоятельность в работе;

- работа сделана с нарушением отдельных требований;

- не полностью соблюдались правила техники безопасности;

Отметка «2» ставится, если учеником:

- допускались существенные недостатки в планировании труда и организации рабочего места;

- неправильно выполнялись многие приемы труда;

- самостоятельность в работе практически не проявлялась;

- работа сделана со значительными нарушениями требований;

- не соблюдались многие правила техники безопасности.

Отметка «1» ставится, если учеником:

- не выполнялись все виды приемов труда;

- самостоятельность в работе не проявлялась;

- работа выполнялась с нарушением всех требований;

- не соблюдались правила техники безопасности.

Изучение предмета «Слесарное дело» в 7 классе направлено на формирование следующих **базовых учебных действий**.

Личностные учебные действия включают следующие умения:

- гордиться школьными успехами и достижениями как собственными, так и своих товарищей;

- адекватно эмоционально откликаться на произведения литературы, музыки, живописи и др.;

- уважительно и бережно относиться к людям труда и результатам их деятельности;
- активно включаться в общепользную социальную деятельность.

Коммуникативные учебные действия включают следующие умения:

- вступать и поддерживать коммуникацию в разных ситуациях социального взаимодействия (учебных, трудовых, бытовых и др.);
- слушать собеседника, вступать в диалог и поддерживать его;
- использовать разные виды делового письма для решения жизненно значимых задач;
- использовать доступные источники и средства получения информации для решения коммуникативных и познавательных задач.

Регулятивные учебные действия включают следующие умения:

- принимать и сохранять цели и задачи решения типовых учебных и практических задач, осуществлять коллективный поиск средств их осуществления;
- осознанно действовать на основе разных видов инструкций для решения практических и учебных задач;
- осуществлять взаимный контроль в совместной деятельности; обладать готовностью к осуществлению самоконтроля в процессе деятельности;
- адекватно реагировать на внешний контроль и оценку, корректировать в соответствии с ней свою деятельность.

Познавательные учебные действия включают следующие умения:

- дифференцированно воспринимать окружающий мир, его временно-пространственную организацию;
- использовать усвоенные логические операции (сравнение, анализ, синтез, обобщение, классификацию, установление аналогий, закономерностей, причинно-следственных связей) на наглядном, доступном вербальном материале, основе практической деятельности в соответствии с индивидуальными возможностями;

Диагностика базовых учебных действий проводится в соответствии с «Программой формирования базовых учебных действий», реализуемых в образовательной организации.

В качестве примера можно использовать **мониторинговые карты сформированности базовых учебных действий** (Приложение 4).

Диагностика сформированности базовых учебных действий проводится в 3 этапа:

- 1 этап – сентябрь (первичная диагностика)
- 2 этап - декабрь (промежуточная диагностика)
- 3 этап - май (итоговая диагностика)

Сформированность базовых учебных действий оценивается по следующей системе:

0 баллов - действие отсутствует, обучающийся не понимает его смысла, не включается в процесс выполнения вместе с учителем;

1 балл - смысл действия понимает, связывает с конкретной ситуацией, выполняет действие только по прямому указанию учителя, при необходимости требуется оказание помощи;

2 балла - преимущественно выполняет действие по указанию учителя, в отдельных ситуациях способен выполнить его самостоятельно;

3 балла - самостоятельно применяет действие в любой ситуации.

5. Содержание учебного предмета

№ п/п	Название раздела	Кол-во часов
	Вводные занятия	5
I	Выполнение прямоугольного отверстия	15
II	Свойства и применение металла	7
III	Токарное дело: обтачивание гладких валиков	18
IV	Опиливание плоскостей, сопряженных под внешним и внутренним углами	10

V	Токарное дело: обтачивание ступенчатого валика, подрезание торцов и уступов	10
VI	Нарезание резьбы вручную	10
VII	Токарное дело: вытачивание наружной канавки, отрезание	8
VIII	Работа с тонколистовым металлом	14
IX	Распиливание отверстия и проймы	15
X	Сверление	9
XI	Нарезание резьбы	11
XII	Изготовление контрольных инструментов	8
XIII	Изготовление и ремонт садово-огородного инвентаря	13
XIV	Токарное дело: сверление на токарном станке	9
XV	Обработка металла резанием	5
XVI	Практическое повторение	43
XVII	Самостоятельная работа	15
Контрольная работа		3
Итого:		231

Вводные уроки

Задачи обучения в 7 классе и в каждой четверти. Объекты учебных работ. Обязанности школьников по сбережению оборудования мастерской. Охрана труда и требования техники безопасности в учебных мастерских и на рабочих местах. Производственная санитария и профилактика травматизма. Правила оказания первой медицинской помощи.

I. Выполнение прямоугольного отверстия

Теоретические сведения. Требования к точности и качеству выполнения изделия. Надфиль: виды, их устройства, формы сечения, правила, приемы работы, сбережения, техника безопасности. Расчет диаметра сверла для выполнения прямоугольного отверстия. Виды возможного брака при распиливании отверстия.

Практические работы. Разметка изделия. Прием исправления начала сверления при уводе сверла. Припиливание отверстия. Приемы предохранения от «поднутрения» сторон отверстия..

II. Свойства и применение металла

Теоретические сведения. Железная руда: внешний вид, добыча, использование. Металл: применение, получение, виды (черный, цветной), свойства (физические, механические), сравнительная стоимость. Физические свойства металла: цвет, способность намагничиваться, плавкость, теплопроводность, тепловое расширение. Механические свойства металла: твердость, упругость, пластичность, обрабатываемость резанием. Черный металл: виды (сталь, чугун), получение, применение. Цветной металл: виды (медь, алюминий, олово, свинец), получение, применение. Внешний вид необработанной поверхности металла и его излома.

Демонстрация опытов. Теплопроводность металла. Тепловое расширение металла. Воздействие магнита на металл.

III. Токарное дело: обтачивание гладких валиков

Теоретические сведения. Понятия *вращательное* и *поступательное движения*. Токарный станок: назначение, основные узлы (станина, передняя бабка, суппорт, задняя бабка, электродвигатель), правила безопасности работы. Назначение основных узлов. Диаметр детали. Устройство проходного резца. Правила установки резца и заготовки. Причины брака изделия и поломки резца. Центровая линия (штрихпунктирная).

Упражнения. Установка размеров на штангенциркуле. Измерение штангенциркулем. Пуск и остановка станка. Установка заготовки в патроне. Установка резца. Управление суппортом. Установка резца на глубину резания. Снятие пробной стружки.

Практические работы. Установка на заданный размер и измерение штангенциркулем. Работа на токарном станке: установка детали в патроне; установка резца по центру задней

бабки; проверка установки резца методом снятия пробной стружки; проверка установки детали на биение; продольная и поперечная подача суппорта вручную; обтачивание цилиндрической поверхности с контролем диаметра детали штангенциркулем.

IV. Опилливание плоскостей, сопряженных под внешним и внутренним углами

Изделия. Угольник для работы с бумагой и картоном в младших классах. (Длина катетов 150—200 мм. Выполняется из листовой стали толщиной 5 мм.) Угольник-центроискатель (состоит из угольника (колотки) и линейки. К одной из сторон угольника на заклепках присоединяют линейку. Рабочая грань (кромка) линейки делит угол, образованный внутренними сторонами угольника, пополам).

Теоретические сведения. Разница между напильниками по числу насечек, приходящихся на 10 мм длины (характеристика напильников по насечке). Одинарная и двойная (перекрестная) насечка.

Понятие *шероховатость поверхности детали*. Обозначение шероховатости на чертежах при основных видах обработки металла. Транспортир: виды (школьный, разметочный), назначение, устройство, пользование.

V. Токарное дело: обтачивание ступенчатого валика, подрезание торцов и уступов

Теоретические сведения. Токарный станок: назначение коробки скоростей, коробки подач и фартука станка; рукоятки изменения частоты вращения, подачи; увеличение окружной скорости с ростом диаметра детали; влияние подачи на качество обработки поверхности. Подрезной резец: устройство, признаки затупления. Обтачивание с помощью продольной механической подачи и при подрезании: приемы, техника безопасности. Операционная карта на токарную операцию.

Упражнения. Опробование станка. Установка скоростей, автоматическая подача детали (вхолостую). Подрезание торца или уступа.

Практические работы. Установка заданной частоты вращения шпинделя. Включение и выключение продольной механической подачи. Установка подрезного резца. Разметка заготовок. Обтачивание с применением продольной механической подачи.

VI. Нарезание резьбы вручную

Теоретические сведения. Винтовая резьба: назначение, виды (наружная, внутренняя), элементы (наружный диаметр, профиль, шаг). Инструменты и приспособления для нарезания резьбы: виды [(метчик, плашка, вороток, плашкодержатель), устройства, применение. Обозначение резьбы на метчиках и плашках. Таблица диаметров стержней и отверстий для основной резьбы. Смазка, применяемая при нарезании резьбы. Причины поломки метчиков и брака при резьбе. Обозначение резьбы на чертеже.

Практические работы. Выбор диаметра стержня и сверла для выполнения заданной резьбы. Нарезание резьбы в сквозном отверстии. Подготовка и проверка стержня для нарезания резьбы. Установка плашки в плашкодержателе. Нарезание резьбы клуппом. Проверка выполненной резьбы на глаз и резьбовым калибром.

VII. Токарное дело: вытачивание наружной канавки, отрезание

Теоретические сведения. Резец: виды (прорезной, отрезной), устройство, установка, проверка установки. Выбор резца. Правила безопасности при вытачивании канавок и отрезании.

Практические работы. Установка и контроль прорезных и отрезных резцов. Последовательность вытачивания узких канавок за один проход. Вытачивание широких канавок. Измерение канавок штангенциркулем. Отрезание ручной подачей с одновременным расширением канавки, отрезание за счет поперечной подачи.

VIII. Работа с тонколистовым металлом

Теоретические сведения. Тонколистовой металл: получение, применение, правка на плите. Кровельная сталь: черная и оцинкованная. Черная и белая жечь. Свойства и применение этих материалов. Предохранение стали от ржавления.

Ножницы для разрезания металла. Их виды и назначение. Оправки для загиба кромок и углов коробочек. Киянка для работы с кровельным материалом и жестью. Виды брака при работе с кровельным материалом. Правила безопасной работы с тонколистовым металлом.

Практические работы. Разметка развертки. Пометка линий разреза. Последовательность вырезания развертки. Наладка ножниц. Приемы безопасной работы ножницами. Загибание кромок и неразрезанных углов коробки. Окраска изделий эмалевой краской с помощью кисти.

IX. Распиливание отверстия и проймы

Теоретические сведения. Использование в технике равноплечного и неравноплечного рычагов. Понятие *взаимозаменяемость деталей*.

Практические работы. Подбор сверл по диаметру для рационального высверливания проймы (отверстия). Контроль опиливаемых кромок в пройме шаблоном. Притупление углов и выполнение фасок в отверстиях (пройме) напильниками и надфилями. Отделка изделия шлифованием и полированием.

X. Сверление

Теоретические сведения. Общее представление о вертикальном сверлильном станке: назначение, устройство. Понятие *коническая поверхность*.

Практические работы. Крепление сверл с помощью переходных втулок. Удаление сверл и втулок. Биение сверла, его причины и меры устранения. Сверление с последующим рассверливанием. Сверлении тонкого листового металла в пакете, с прокладкой, с прижимом.

XI. Нарезание резьбы

Теоретические сведения. Передача движения с помощью резьбового соединения. Резьба, профили (треугольный, прямоугольный), обозначение на чертеже, виды. Трубная резьба. Крепежная резьба: резьбомер, получение в промышленных условиях. Резьбы с мелким шагом. Левая и правая резьбы. Правила безопасной работы при нарезании резьбы.

Упражнение. Определение резьбы по наружному диаметру и шагу с помощью оттиска на бумаге, а также резьбомером.

Практические работы. Нарезание наружной резьбы раздвижными (призматическими) плашками. Определение резьбы на крепежных деталях разного назначения (резьбомером, измерением). Нарезание резьбы в глухих отверстиях.

XII. Изготовление контрольных инструментов

Теоретические сведения. Понятие *допуск размера*. Размер: виды (номинальный, действительный). Отклонения (верхнее, нижнее). Величина допуска. Масштабы увеличения и уменьшения. Наибольший и наименьший предельные размеры. Штангенциркуль ШЦ-2.

Практические работы. Чтение чертежа. Уяснение технических требований к изделию. Выбор материала для заготовок. Изготовление и проверка деталей. Сборка и отделка изделия. Заключительный контроль выполненной работы. Штангенциркуль ШЦ-2.

XIII. Изготовление и ремонт садово-огородного инвентаря

Теоретические сведения. Технические требования к садово-огородному инвентарю. Особенности металла для данных изделий. Виды дефектов инвентаря (погнутости, разрывы деталей и т. п.). Приемы удаления заклепок. Прием гибки втулок на оправках. Смазка: назначение, виды (жидкая, густая). Керосин как очищающая жидкость. Опасность воспламенения керосина.

Практические работы. Правка погнутостей и заточка лопаты. Ремонт граблей и мотыги с заменой деталей.

XIV. Токарное дело: сверление на токарном станке

Теоретические сведения. Назначение и устройство задней бабки токарного станка. Назначение. Центрование. Центроискатель. Центровое отверстие: назначение, формы. Центровочное комбинированное сверло. Брак при центровании и сверлении. Правила безопасной работы при центровании и сверлении.

Упражнение. Нахождение центра окружности на бумаге, на торце круглой заготовки.

Практические работы. Установка и снятие сверла. Выверка положения центра задней бабки. Сверление отверстий ручной подачей с установкой сверла в пиноли задней бабки. Приемы сверления глухих отверстий при заданной их глубине.

Разметка центра циркулем и центроискателем. Центрование спиральным сверлом с последующим зенкованием. Установка и закрепление детали в патроне с поддержкой центром задней бабки.

XV. Обработка металла резанием

Теоретические сведения. Клин — основа режущего инструмента. Элементы клина: передняя и задняя грани, режущая кромка. Элементы токарного резца: передняя поверхность, главная и вспомогательная задние поверхности. Угол резца: виды (задний, передний, заострения, резания), значение каждого вида. Понятие *температуростойкость* и *износостойкость* инструмента. Движение резания и подачи. Общее представление о конструкционных и инструментальных углеродистых сталях.

Упражнение. Нахождение элементов клина на рабочих частях режущих инструментов.

XVI. Практическое повторение

Изготовление воротка простого для метчиков малых размеров. Изготовление струбцины (простые, раздвижные, двухвинтовые), нарезка гаек-барашков. Изготовление струбцины раздвижной, петли шарнирной. Изготовление оконной или дверной фурнитуры (шпингалета, крючка ветрового, запора форточного) штатива для демонстрации наглядных пособий.

XVII. Самостоятельная работа

Изготовление угольников крепежных для столярных изделий. Изготовление двухвинтовой струбцины. Изготовление совка для мусора.

Контрольная работа. По выбору учителя

6. Календарно-тематическое планирование по профильному труду (профиль «Слесарное дело») в 7-б классе
(1 вариант образовательной программы для обучающихся с умственной отсталостью)

I четверть (63 часа) – 7 часов в неделю

№ п/п	Раздел/тема	Основные виды учебной деятельности обучающихся	Кол-во часов	Дата
	Вводный урок	<ul style="list-style-type: none"> – анализировать необходимость соблюдения правил поведения в слесарной мастерской; – анализировать необходимость соблюдения правил безопасной работы слесарными инструментами; 	2	
1	Вводный инструктаж по технике безопасности		1	
2	Материалы и инструменты слесарной мастерской		1	
I	Выполнение прямоугольного отверстия	<ul style="list-style-type: none"> – слушать объяснение учителя; – выполнять действия по инструкции учителя; – применять правила безопасной работы при работе надфилем; – выполнять задания по образцу; – выполнять разметку отверстий; – выполнять распиливание отверстий; – выполнять рубку заготовки с припуском на опилование; – выполнять просверливание и распиливание отверстий; – выполнять самопроверку, взаимопроверку; – осуществлять самооценку; – сравнивать изготовленное изделие с образцом, отмечая признаки сходства и различия; 	15	
3	Получение отверстий с различными контурами		1	
4	Последовательность выполнения прямоугольного отверстия		1	
5	Надфиль: виды, устройство, формы сечения		1	
6	Приёмы работы с надфилями		1	
7	Расчёт диаметра сверла для прямоугольного сечения		1	
8	Распиливание отверстия, виды брака		1	
9	Знакомство с изделием: ключ накидной для вентиля		1	
10	Подбор материала, разметка изделия		1	
11	Рубка заготовки с припуском на опилование		1	
12	Опиливание внешних кромок заготовки		1	
13	Разметка отверстия		1	
14	Просверливание и распиливание отверстия		1	
15	Опиливание отверстия по заданному размеру		1	
16	Снятие фасок у изделия		1	
17	Отделка поверхности изделия. Оценка качества	1		

II	Свойства и применение металла	<ul style="list-style-type: none"> – анализировать информацию о свойствах металлов; – визуально различать черные и цветные металлы; – определять виды металлов по внешним признакам; – определять физические и механические свойства металлов; 	7	
18	Общие сведения о металлах. Виды металлов, сравнительная стоимость		1	
19	Черные металлы: виды, внешний вид		1	
20	Цветные металлы: виды, внешний вид		1	
21	Физические свойства металлов		1	
22	Механические свойства металлов		1	
23	Сравнение твёрдости металлов и сплавов		1	
24	Сравнение пластичности и упругости металлов		1	
III	Токарное дело: обтачивание гладких валиков	<ul style="list-style-type: none"> – слушать объяснение учителя; – различать понятия «вращательное и поступательное движения»; – знать устройство токарного станка, приёмы работы на нем; – выполнять установку деталей станка с соблюдением безопасных условий труда; – определять причины поломки; – готовить токарный станок к работе; – выполнять обтачивание цилиндрических поверхностей; – изготавливать изделие; – выполнять самопроверку, взаимопроверку; – осуществлять самооценку; – осуществлять контроль качества готового изделия; 	18	
25	Понятия «вращательное и поступательное движения»		1	
26	Устройство токарного станка. Правила безопасной работы на станке		1	
27	Устройство проходного резца. Правила установки и причины поломки		1	
28	Диаметр деталей. Центровая линия на чертежах		1	
29	Измерение наружных размеров деталей		1	
30	Подготовка токарного станка к работе		1	
31	Правила установки заготовки. Установка резца		1	
32	Приемы работы на токарном станке		1	
33	Установка детали в патроне		1	
34	Установка резца по центру задней бабки		1	
35	Проверка установки резца методом снятия пробной стружки		1	
36	Проверка установки детали на биение		1	
37	Управление суппортом		1	
38	Продольная и поперечная подача суппорта вручную		1	
39	Обтачивание цилиндрических поверхностей		1	

40	Контроль диаметра детали штангенциркулем		1	
41	Установка резца по размеру		1	
42	Изготовление заготовки детали (гладкого валика)		1	
XVI	Практическое повторение	<ul style="list-style-type: none"> – ориентироваться в задании по образцу; – слушать инструкцию учителя, выполнять действия по инструкции; – определять вид работы с помощью учителя; – выполнять работу с соблюдением безопасных условий труда; – оценивать качество своей работы в сравнении с образцом; 	15	
43	Изготовление воротка для метчиков малых размеров. Приемы работы		1	
44	Изготовление упорной планки		1	
45	Обработка заготовки для воротка		1	
46	Просверливание в заготовке воротка. Опиливание плоскости		1	
47	Изготовление овальных отверстий		1	
48	Опиливание смежных плоскостей		1	
49	Виды напильников. Правила работы напильниками		1	
50	Надпиливание углов квадратными напильниками		1	
51	Надпиливание отверстий надфилем		1	
52	Распиливание отверстий по размерам		1	
53	Установка рейсмуса		1	
54	Пропиливание сторон заготовки. Проведение горизонтальных рисок		1	
55	Пропиливание входа головки метчиков		1	
56	Пропиливание сторон метчика		1	
57	Обработка отверстий воротка. Оценка качества готового изделия	1		
XVII	Самостоятельная работа	<ul style="list-style-type: none"> – ориентироваться в технологической карте; – самостоятельно осуществлять подбор материала; – самостоятельно выполнять разметку изделия; – выполнять работу с соблюдением безопасных условий труда; 	6	
58	Изготовление угольников крепежных для столярных изделий		1	
59	Угольник. Технологическая карта		1	
60	Подбор материала и разметка заготовки		1	

61	Разметка деталей изделия	– осуществлять самооценку;	1	
62	Опиливание. Техника безопасности при опиливании		1	
63	Установка детали. Оценка качества готового изделия		1	

II четверть (49 часов) – 7 часов в неделю

№ п/п	Раздел/тема	Основные виды учебной деятельности обучающихся	Кол-во часов	Дата
	Вводный урок	– анализировать необходимость соблюдения правил поведения в слесарной мастерской; – анализировать необходимость соблюдения правил безопасной работы слесарными инструментами;	1	
1	Вводный урок. Инструктаж по технике безопасности		1	
IV	Опиливание плоскостей, сопряженных под внешним и внутренним углами	– слушать объяснение учителя; – различать напильники по видам насечек; – знать назначение транспортира, виды и приемы работ с ним; – изготавливать изделие; – подбирать материал и инструменты для изготовления; – выполнять разметку детали; – выполнять опиливание плоскостей под внешним и внутренним углами; – выполнять отделку поверхности изделия; – осуществлять самооценку; – осуществлять контроль качества готового изделия;	10	
2	Инструменты для опиливания. Виды напильников		1	
3	Одинарная и двойная насечка. Классы и номера напильников		1	
4	Шероховатость поверхностей деталей		1	
5	Транспортир: назначение, виды, приемы работы		1	
6	Знакомство с изделием: угольник для работы с бумагой		1	
7	Последовательность изготовления. Подбор материала. Разметка детали		1	
8	Инструменты для рубки металла. Приемы работы		1	
9	Опиливание плоскостей, расположенных под внешними углами		1	
10	Опиливание плоскостей, расположенных под внутренним углом		1	
11	Зачистка и отделка поверхности готового изделия		1	
V	Токарное дело: обтачивание ступенчатого валика, подрезание торцов и уступов	– знать устройство токарного станка, назначение основных узлов станка; – выбирать частоту вращения зависимости от диаметра	10	
12	Устройство токарного станка. Назначение основных		1	

	узлов			
13	Выбор частоты вращения в зависимости от диаметра детали	<ul style="list-style-type: none"> – детали; – устанавливать заданную частоту вращения шпинделя; – выполнять включение и выключение продольной механической подачи; – знать устройство подрезного резца; – выполнять установку подрезного резца; – обтачивать заготовку при механической подаче суппорта; – подрезать торцы или уступы; – изготавливать изделие; – оценивать качество своей работы в сравнении с образцом; – выполнять работу с соблюдением безопасных условий труда; 	1	
14	Установка заданной частоты вращения шпинделя		1	
15	Включение и выключение продольной механической подачи		1	
16	Подрезной резец: устройство, установка		1	
17	Обтачивание заготовок при механической подаче суппорта		1	
18	Подрезание торцов или уступов		1	
19	Операционная карта на токарную операцию		1	
20	Изготовление заготовок для болтов. Оценка качества		1	
21	Изготовление заготовок для гаек. Оценка качества		1	
VI	Нарезание резьбы вручную		<ul style="list-style-type: none"> – различать резьбовые соединения; – знать виды и элементы винтовой резьбы; – обозначать резьбу на метчиках и плашках; – выбирать диаметры стержней и отверстий по таблице; – нарезать резьбу в сквозном отверстии; – нарезать наружную резьбу; – нарезать резьбу клуппом; – нарезать резьбу на заготовках; – проверять качество резьбы; – определять причины брака; 	10
22	Резьбовые соединения	1		
23	Винтовая резьба: назначение, виды, элементы	1		
24	Инструменты и приспособления для нарезания резьбы	1		
25	Обозначение резьбы на метчиках и плашках	1		
26	Выбор диаметров стержней и отверстий для основной резьбы по таблице	1		
27	Нарезание резьбы в сквозном отверстии. Проверка резьбы	1		
28	Нарезание наружной резьбы. Проверка резьбы	1		
29	Нарезание резьбы клуппом. Проверка резьбы, причины брака	1		
30	Нарезание резьбы на заготовках для болтов	1		
31	Нарезание резьбы на заготовках для гаек	1		
VII	Токарное дело: вытачивание наружной канавки, отрезание	<ul style="list-style-type: none"> – определять вид резца, знать его устройство; – выполнять проверку установки резца; 	8	
32	Резцы: виды, устройство. Выбор резца. Проверка		1	

	установки резца			
33	Вытачивание узких канавок за один проход	– вытачивать узкие канавки за один проход;	1	
34	Вытачивание широких канавок. Измерение канавок штангенциркулем	– вытачивать широкие канавки; – измерять канавки штангенциркулем;	1	
35	Отрезание заготовок ручной подачей с расширением канавки	– выполнять чистовое обтачивание;	1	
36	Отрезание заготовки за счет поперечной подачи	– ориентироваться в задании по образцу;	1	
37	Проходы резцом. Ширина и форма кромки	– определять вид работы с помощью учителя;	1	
38	Чистовое обтачивание. Снятие припуска	– изготавливать заготовку для винтов к струбцине;	1	
39	Изготовление заготовок для винтов к струбцине	– выполнять работу с соблюдением безопасных условий труда;	1	
XVI	Практическое повторение	– оценивать качество своей работы в сравнении с образцом;	6	
40	Изготовление струбцины. Нарезка гаек барашков	– ориентироваться в задании по образцу;	1	
41	Разметка сопряженных деталей	– определять вид работы с помощью учителя;	1	
42	Вытачивание широких канавок. Опиливание плоскостей детали	– изготавливать струбцину;	1	
43	Винтовая резьба. Нарезание внутренней резьбы	– выполнять разметку сопряженных деталей;	1	
44	Нарезание наружной резьбы. Обозначение резьбы	– вытачивать широкие канавки;	1	
45	Заготовки для винтов. Установка плашки. Отделка готового изделия	– опиливать плоскости детали;	1	
		– нарезать внутреннюю и наружную резьбу;	1	
		– выполнять отделку готового изделия;	1	
		– выполнять работу с соблюдением безопасных условий труда;	1	
		– оценивать качество своей работы в сравнении с образцом;	1	
XVII	Самостоятельная работа		4	
46	Изготовление двухвинтовой струбцины. Выбор диаметров стержней и отверстий	– ориентироваться в задании;	1	
47	Нарезание внутренней резьбы. Опиливание заготовки	– самостоятельно осуществлять подбор материала;	1	
48	Нарезание наружной резьбы	– выполнять работу с соблюдением безопасных условий труда;	1	
49	Изготовление заготовок для винтов к струбцине. Отделка изделия	– выполнять отделку готового изделия;	1	
		– осуществлять контроль качества готового изделия;	1	

III четверть (70 часов) – 7 часов в неделю

№ п/п	Раздел/тема	Основные виды учебной деятельности обучающихся	Кол-во часов	Дата
	Вводный урок	<ul style="list-style-type: none"> – анализировать необходимость соблюдения правил поведения в слесарной мастерской; – анализировать необходимость соблюдения правил безопасной работы слесарными инструментами; 	1	
1	Вводный урок. Инструктаж по технике безопасности		1	
VIII	Работа с тонколистовым металлом	<ul style="list-style-type: none"> – анализировать информацию видах, получении и применении тонколистового металла; – различать кровельную сталь по её свойствам; – определять виды жести по её свойствам; – применять в работе инструменты для рубки тонколистового металла; – выполнять работу с соблюдением правил правки тонколистового металла; – изготавливать изделие; – выполнять разметку развертки детали; – вырезать развертку; – выполнять отделку изделия из тонколистового металла; – оценивать качество своей работы в сравнении с образцом; – выполнять работу с соблюдением безопасных условий труда; 	14	
2	Тонколистовой металл: виды, получение, применение		1	
3	Виды кровельной стали, её свойства. Защита от коррозии		1	
4	Виды жести и их свойства. Приемы работы с жестью		1	
5	Оцинкованная сталь		1	
6	Инструменты для рубки тонколистового металла		1	
7	Приспособления для работы с тонколистовым металлом		1	
8	Правила правки тонколистового металла		1	
9	Правка тонколистового металла на плите		1	
10	Приемы резания листового металла		1	
11	Сгибание тонколистового металла		1	
12	Лоток совка: назначение, детали, материал для изготовления		1	
13	Разметка развертки детали. Вырезание развертки		1	
14	Сгибание заготовки совка по линиям сгиба		1	
15	Способы отделки изделия из тонколистового металла		1	
IX	Распиливание отверстия и проймы	<ul style="list-style-type: none"> – ориентироваться в задании по образцу; – определять вид работы и последовательность выполнения с помощью учителя; 	15	
16	Знакомство с изделием (рейсмус слесарный). Последовательность изготовления		1	

17	Распиливание отверстий и пройм	<ul style="list-style-type: none"> – распиливать отверстия и проймы; – сверлить отверстия; – вырубать перемычки; – притуплять углы; – выполнять фаски в пройме и отверстиях; – зачищать поверхность напильником; – шлифовать поверхность деталей шкуркой; – соединять детали рейсмуса заклепками; – выполнять отделку изделия шлифованием и полированием; – осуществлять контроль качества готового изделия; 	1	
18	Подбор сверл по диаметру. Сверление отверстий		1	
19	Вырубание перемычек		1	
20	Распиливание отверстий напильниками		1	
21	Притупление углов и выполнение фасок в пройме и отверстиях		1	
22	Инструменты для отделки поверхностей деталей		1	
23	Зачистка поверхностей деталей напильником		1	
24	Шлифование поверхностей деталей шкуркой		1	
25	Сборка рейсмуса		1	
26	Способы соединения деталей		1	
27	Соединение деталей рейсмуса заклепками		1	
28	Отделка изделия шлифованием		1	
29	Отделка изделия полированием		1	
30	Оценка качества готового изделия	1		
X	Сверление	<ul style="list-style-type: none"> – анализировать информацию о назначении и устройстве вертикального сверлильного станка; – определять виды сверл; знать их назначение; – крепить сверла в шпинделе станка; – устранять биение сверла; – сверлить отверстия большого диаметра в листовом металле; – выполнять работу на сверлильном станке с соблюдением правил безопасности; 	9	
31	Вертикальный сверлильный станок: назначение, устройство		1	
32	Виды и назначение свёрл		1	
33	Крепление свёрл в шпинделе станка		1	
34	Биеие сверла, его причины и меры устранения		1	
35	Сверление отверстий большого диаметра		1	
36	Сверление тонкого листового металла в пакете		1	
37	Сверление тонкого листового металла с прокладкой, с прижимом		1	
38	Сверление отверстий в заготовках к изделиям		1	
39	Правила безопасной работы на сверлильном станке		1	
XI	Нарезание резьбы	<ul style="list-style-type: none"> – слушать объяснение учителя; – анализировать информацию о видах резьбовых соединений и профилях резьбы; – различать левую и правую резьбу; 	11	
40	Резьбовые соединения. Профили резьбы		1	
41	Левая и правая резьба		1	
42	Трубная резьба. Инструменты для нарезания резьбы		1	

43	Крепёжная резьба: применение, отличительные особенности	<ul style="list-style-type: none"> – выделять инструменты для нарезания трубной резьбы; – определять отличительные особенности крепежной резьбы, места её применения; – понимать устройство резьбомера; – владеть приемами работы резьбомером; – различать резьбовые соединения; – определять вид резьбы различными способами; – нарезать резьбу; – оценивать качество своей работы в сравнении с образцом; 	1	
44	Резьбомер: устройство, приемы работы		1	
45	Резьба с мелким шагом		1	
46	Виды резьбового соединения		1	
47	Определение резьбы разными способами		1	
48	Нарезание наружной резьбы. Плашки		1	
49	Нарезание резьбы в глухих отверстиях		1	
50	Нарезание резьбы на деталях к изделиям		1	
XVI	Практическое повторение	<ul style="list-style-type: none"> – ориентироваться в задании по образцу; – определять вид работы с помощью учителя; – изготавливать струбцину; – выполнять разметку сопряженных деталей; – вытачивать широкие канавки; – опиливать плоскости детали; – нарезать винтовую резьбу; – вырубать заготовки деталей; – устанавливать метчики; – опиливать кромки, высверливать отверстия; – выполнять отделку готового изделия; – выполнять работу с соблюдением безопасных условий труда; – оценивать качество своей работы в сравнении с образцом; 	13	
51	Изготовление струбцины		1	
52	Разметка сопряженных деталей		1	
53	Подбор сверл по диаметру		1	
54	Нарезание внутренней резьбы		1	
55	Нарезание наружной резьбы		1	
56	Изготовление заготовок для винтов к струбцине		1	
57	Опиливание плоскостей детали		1	
58	Винтовая резьба		1	
59	Вырубание заготовок деталей изделия		1	
60	Установка метчиков		1	
61	Опиливание кромки детали		1	
62	Высверливание отверстий. Резание металла		1	
63	Отделка изделия		1	
XVII	Самостоятельная работа		<ul style="list-style-type: none"> – ориентироваться в задании по технологической карте; – выполнять разметку; – выполнять гибку кромки, сверление отверстий, склепывание заклепками; – выполнять работу с соблюдением безопасных условий труда; – оценивать качество своей работы в сравнении с образцом; 	5
64	Устройство совка для мусора. Технологическая карта совка, разметка	1		
65	Выбор материала и разметка заготовок	1		
66	Гибка кромки	1		
67	Сверление отверстий в заготовках к изделиям	1		
68	Склепывание заклепками	1		
69	Сборка и отделка изделия	1		
70	Анализ выполненной работы	1		

IV четверть (49 часов) –7 часов в неделю

№ п/п	Тема	Основные виды учебной деятельности обучающихся	Кол-во часов	Дата
	Вводный урок		1	
1	Вводный урок. Инструктаж по охране труда	<ul style="list-style-type: none"> – анализировать необходимость соблюдения правил поведения в слесарной мастерской; – анализировать необходимость соблюдения правил безопасной работы слесарными инструментами; 	1	
XII	Изготовление контрольных инструментов		8	
2	Контрольные инструменты. Понятие о точности измерения	<ul style="list-style-type: none"> – слушать объяснение учителя; – анализировать информацию о необходимости точного измерения; – ориентироваться в величинах допуска; 	1	
3	Величина допуска. Наибольший и наименьший предельные размеры	<ul style="list-style-type: none"> – определять наибольший и наименьший предельные размеры допуска; 	1	
4	Измерение штангенциркулем ШЦ-2	<ul style="list-style-type: none"> – измерять штангенциркулем ШЦ-2; 	1	
5	Знакомство с изделием (угольник с полкой для столярных работ). Выбор материала	<ul style="list-style-type: none"> – подбирать материал для заготовок изделия; – выполнять разметку деталей; 	1	
6	Разметочный циркуль. Разметка заготовок	<ul style="list-style-type: none"> – изготавливать детали; 	1	
7	Изготовление деталей. Проверка точности измерения	<ul style="list-style-type: none"> – проверять точность измерения; – резать металл ножовкой; 	1	
8	Резание металла ножовкой. Опиливание плоскостей	<ul style="list-style-type: none"> – опиливать плоскости; – производить сборку и отделку изделия; 	1	
9	Сборка и отделка изделия. Контроль качества	<ul style="list-style-type: none"> – осуществлять контроль качества выполненной работы; 	1	
XIII	Изготовление и ремонт садово-огородного инвентаря		13	
10	Требования к садово-огородному инвентарю. Подготовка к ремонту	<ul style="list-style-type: none"> – слушать объяснение учителя; – анализировать информацию о технических требованиях к садово-огородному инвентарю; – определять виды дефекта садово-огородного инвентаря; 	1	
11	Смазка: назначение и виды. Правила безопасной работы	<ul style="list-style-type: none"> – готовить инвентарь к работе; – анализировать информацию о назначении смазки и её ви- 	1	
12	Ремонт лопаты. Правка погнутостей, заточка		1	

	лопаты				
13	Ремонт граблей и мотыги с заменой деталей	<ul style="list-style-type: none"> – выполнять работу с соблюдением безопасных условий труда; – проводить правку погнутостей и заточку лопаты; – осуществлять ремонт граблей, мотыги; – изготавливать державку и боёк мотыги; – выполнять разметку деталей; – вырубать, опиливать и сверлить детали по разметке; – собирать мотыгу; – соединять детали мотыги заклепками; – выполнять отделку и покраску готового изделия; – осуществлять контроль качества выполненной работы; 	1		
14	Знакомство с изделием (мотыга). Изготовление державки мотыги		1		
15	Разметка детали. Вырубание детали		1		
16	Опиливание детали. Сверление отверстий		1		
17	Сгибание державки. Отгибание ушек державки		1		
18	Изготовление бойка мотыги: подбор материала		1		
19	Разметка детали. Вырубание заготовки бойка		1		
20	Опиливание детали. Сверление отверстий		1		
21	Сборка мотыги. Соединение деталей заклепками		1		
22	Отделка изделия. Покраска мотыги		1		
XIV	Токарное дело: сверление на токарном станке		<ul style="list-style-type: none"> – слушать объяснение учителя; – анализировать информацию об устройстве и назначении задней бабки токарного станка; – сверлить отверстия на токарном станке; – устанавливать заданную глубину при сверлении глухих отверстий; – определять брак при сверлении; – применять правила безопасной работы при сверлении; – различать формы центрального отверстия; – ориентироваться в практическом задании; – выполнять разметку детали; – вытачивать деталь; сверлить отверстия; – выполнять отделку готового изделия; – оценивать качество своей работы в сравнении с образцом; 	9	
23	Назначение и устройство задней бабки токарного станка			1	
24	Сверление отверстий на токарном станке	1			
25	Приемы сверления глухих отверстий при заданной их глубине	1			
26	Центровое отверстие: назначение, формы	1			
27	Выполнение центральных отверстий	1			
28	Знакомство с изделием (упорная втулка для сверления глухого отверстия)	1			
29	Разметка детали. Вытачивание детали	1			
30	Сверление отверстия. Отрезание заготовки	1			
31	Отделка детали. Контроль качества	1			
XV	Обработка металла резанием	<ul style="list-style-type: none"> – резать металл разными способами; – ориентироваться в устройстве токарного станка, знать его 	5		
32	Резание металла. Способы резания металла		1		

33	Элементы токарного резца	элементы;	1	
34	Углы резца. Виды, значение каждого вида	– анализировать информацию о видах резцов, о назначении каждого вида;	1	
35	Принцип резания металла		1	
36	Конструкционные и инструментальные стали	– понимать принцип резания металла; – различать конструкционные и инструментальные стали;	1	
XVI	Практическое повторение	– ориентироваться в задании по образцу; – определять вид работы с помощью учителя;	9	
37	Изготовление оконной и дверной фурнитуры (форточный запор)	– подбирать материал; – выполнять разметку деталей;	1	
38	Разметка заготовки и деталей изделия	– резать металл;	1	
39	Резание металла. Рубка заготовки	– вырубать заготовки;	1	
40	Сверление глухих и сквозных отверстий	– опиливать плоскости детали;	1	
41	Опиливание плоскостей. Виды напильников	– подгонять детали по размеру;	1	
42	Гибка металла. Подгонка детали	– опиливать кромки прямоугольной заготовки;	1	
43	Шлифовка и склепывание деталей	– выполнять сборку изделия;	1	
44	Опиливание кромок прямоугольной заготовки	– оценивать качество своей работы;	1	
45	Сборка изделия. Контроль выполненной работы		1	
	Контрольная работа	– ориентироваться в задании по технологической карте; – выполнять разметку заготовки;	4	
46	Изготовление дверной фурнитуры (ветрового крючка). Разметка заготовки	– резать металл; – вырубать заготовки;	1	
47	Резание металла. Рубка заготовки	– опиливать кромки заготовки;	1	
48	Опиливание кромок	– выполнять работу с соблюдением безопасных условий труда;	1	
49	Сборка изделия. Контроль качества выполненной работы	– оценивать качество выполненной работы;	1	

7. Методическое и материально-техническое обеспечение программы

Дидактический материал:

- комплекты демонстрационных и раздаточного материалов;
- таблицы по разделам и темам профильного труда;
- инструкционно-технологические карты;
- рабочие тетради;
- фото, картинки с изображениями действий, операций, алгоритмов работы с использованием инструментов и оборудования;
- технологические карты, видеофильмы, иллюстрирующие технологические процессы, примеры (образцы) приемов работы, и др..

Оборудование:

компьютер, носители электронной информации,

Для изучения предмета «Слесарное дело» в 7 классе организована соответствующая мастерская, которая является базой для проведения практических работ. В мастерской отведены места для проведения теоретических и практических занятий.

Мастерская оснащена инструментами, приспособлениями и исходными материалами для выполнения практических занятий, имеются средства индивидуальной защиты.

Список литературы

Нормативно-правовые документы

1. Закон РФ «Об образовании в Российской Федерации» 273-ФЗ от 29.12.2012 г.
2. Федеральная адаптированная основная общеобразовательная программа для обучающихся с умственной отсталостью (нарушением интеллекта) от 30.12.2022г.

Учебно – методическая литература

1. Воронкова В.В. Программы специальных (коррекционных) образовательных учреждений VIII вида: 5-9 кл.: В 2 сб. / Под ред. В.В. Воронковой. – Москва.: Гуманитарный издательский центр ВЛАДОС, 2011г. – Сб. 2.- 224с.
2. Бадмаев Б. Ц. Психология в работе учителя. В 2-х кн. / Б. Ц. Бадмаев. – М.: ВЛАДОС, 2000. – Кн. 1: Практическое пособие по теории развития, обучения и воспитания. – 232 с.
3. Макиенко Н.И. - Практические работы по слесарному делу. - М. Высшая школа, 1999г. - 192с.
4. Мирский С.Л. Методика профессионально-трудового обучения во вспомогательной школе:– М. Просвещение, 1980г.
5. Патракеев В.Г. Преподавание слесарного дела в специальных (коррекционных) образовательных учреждениях VIII вида. - М. Изд. Центр ВЛАДОС, 2003г. – 169с.
6. Патракеев В. Г. Технология. Слесарного дела 7 класс.- М. Просвещение, 2012 г.
7. Спиридонов И.Г. и др. - Слесарное дело. 5-7 класс. - М. Просвещение, 1988 -.66с.

Литература для учащихся

1. Патракеев, В.Г. Справочный дидактический материал по слесарному делу: пособие для учащихся 5-9 классов специальных (коррекционных) образовательных учреждений VIII вида / В.Г. Патракеев, И.В. Патракеев: - М. Гуманит. изд. центр ВЛАДОС, 2004. – 239с.: ил. - (коррекционная педагогика).
2. Слесарное дело: тетрадь для самостоятельной работы уч-ся 5–7 кл. спец. (коррекционных) образоват. учреждений VIII вида /В.Г. Патракеев, И.В. Патракеев. — М. : Гуманитар. изд. центр ВЛАДОС, 2010. —159 с. : ил. — (Коррекционная педагогика).