**МИНИСТЕРСТВО ОБРАЗОВАНИЯ ПЕНЗЕНСКОЙ ОБЛАСТИ**

**Государственное казенное общеобразовательное учреждение Пензенской области**

**«Кузнецкая школа-интернат для обучающихся по адаптированным**

**образовательным программам».**

**СОГЛАСОВАНО ПРИНЯТА УТВЕРЖДАЮ**

**Заместитель директора по УВР на заседании Директор:\_\_\_\_\_\_\_\_\_В.К.Гурзанова \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_Ж.Н.Емелина Педагогического Совета «01» сентября 2016 г. «29» августа 2016г. Пр.№ 1от « 29 » августа 2016 г.**

**РАБОЧАЯ ПРОГРАММА**

**ПО ТРУДОВОМУ ОБУЧЕНИЮ(СЛЕСАРНОЕ ДЕЛО)**

**для обучающихся 6 класса**

**ГКОУ «Кузнецкая школа-интернат»**

Автор-составитель: Иванов Олег Владимирович**.**

**Рассмотрено на заседании**

**МО учителей предметников**

**Руководитель: Юрьева Н.Ф.**

**« 24 » мая 2016 г.**

Кузнецк

2016г.

**Пояснительная записка**.

Рабочая программа по слесарному делу для умственной отсталостью( интеллектуальными нарушениями) 6 класса соответствует Федеральному Закону « Об образовании в Российской Федерации», СанПиН 2.4.2.3286-15 «Санитарно- эпидемиологические требования к условиям и организации обучения и воспитания в организациях, осуществляющих образовательную деятельность по адаптированным основным общеобразовательным программам для обучающихся с ограниченными возможностями здоровья» и основывается на программе специальной (коррекционной) общеобразовательной школы VIII вида в 5-9 классах, под редакцией В.В.Воронковой, М.Гуманит, изд. центр ВЛАДОС, 2000, сб. 2

Программа предусматривает подготовку обучающихся с умственной отсталостью(интеллектуальными нарушениями) к самостоятельному выполнению заданий по резанию металла, правке и гибке металла, рубке на плите.

Уроки по трудовому обучению обучающихся с умственной отсталостью(интеллектуальными нарушениями) направлены на изучение теоретического материала, приемов работы и отработку практических навыков.

Рабочая программа направлена на достижение следующих целей:

- **освоение** технологических знаний на основе включения обучающихся в разнообразные виды деятельности по созданию личностно или общественно значимых продуктов труда;

- **овладение** трудовыми и специальными умениями, безопасными приемами труда, умениями организации трудовой деятельности;

- **развитие** познавательных интересов, мышления, пространственного воображения, творческих способностей;

- **воспитание** трудолюбия, бережливости, аккуратности, ответственности за результаты своей деятельности, уважительного отношения к людям различных профессий и результатам их труда.

Трудовое обучение школьников осуществляется на основе общих дидактических принципов: доступности, научности, систематичности, наглядности, связи теории с практикой, прочности усвоения знаний, умений и навыков. Особое место отводится коррекции умственных недостатков посредством индивидуального и дифференцированного подхода.

Основной формой организации трудового обучения учащихся является урок продолжительностью 2 учебных часа.

Типы занятий по трудовому обучению различаются по соотношению изучаемого на них теоретического и практического материала.

Теоретические занятия

Основная цель теоретических занятий состоит в формировании у обучающихся профессиональных знаний (изучение устройства орудий труда, знакомство со свойствами материалов, усвоение технологических операций).

Практические работы.

Практические работы – это занятия, на которых происходит усвоение известных ранее технологических знаний путем применение их при выполнении трудовых знаний, формируется комплекс трудовых умений, усваиваются трудовые приемы и приобретаются навыки выполнения технологических операций.

Самостоятельные работы.

Самостоятельные и контрольные работы – это такие практические занятия, на которых обучающиеся самостоятельно выполняют трудовые задания: составляют план выполнения задания, выполняют и контролируют ход своей работы. Самостоятельные работы проводятся в конце каждой четверти, контрольные – в конце каждого года.

На уроках трудового обучения осуществляется и межпредметная интеграция:

Математика (знание единиц измерения, расчеты изделий);

Черчение (построение и чтение чертежей изделий);

Письмо и развитие речи (обогащение словарного запаса, развитие речи);

Чтение (пословицы, поговорки, рассказы о труде, профессиях);

Обществознание (кодексы законов о труде, основные права и обязанности рабочих, трудовой договор, трудовая дисциплина).

**6 класс( 204 часа)**

Изучению материала отводится 6 часов в неделю.

I четверть ( 54 часа)

Обучающиеся изучают понятие разметки, разметочные инструменты, рубку металла в тисках, слесарное зубило и молоток, их устройство и применение. Опиливание металлов. Ножовочное полотно, Сверление, назначение, приспособления. Сверление и зенкование отверстий. Устройство зенковки. Безопасность труда при сверлении и зенковании.

II четверть(42 часа)

Обучающиеся изучают выпуклую и вогнутую формы кромки детали. Разметочный циркуль: назначение, приёмы работы. Понятие правки, гибки металла, назначение, технику безопасности при работе. Инструменты и приспособления для гибки и правки. Пластичность металла, заклепка.

III четверть(60 часов)

Обучающиеся изучают технологическую карту изделия, чертеж, указание материала, инструментов, приспособлений. Рубку металла на плите. Разметочные циркули. Рубку в тисках по уровню губок.

IV четверть(48 часов)

Обучающиеся изучают понятие плоской и криволинейной поверхности; напильники: виды по форме сечения. Техника безопасности при работе. Штангенциркуль: назначение, устройство, приемы работы. Рейсмус, устройство, назначение. Правила техники безопасности при работе.

Основные требования к знаниям и умениям обучающихся 6 класса.

Обучающийся должен знать:

* Правила безопасной работы с ручными инструментами.
* Назначение и устройство сверлильного станка.
* Разметку длины и ширины заготовки.
* Отделку заготовки напильником и шлифовальной шкуркой.
* Приемы правки и гибки металла.

Обучающийся должен уметь:

* Работать молотком, плоскогубцами, оправкой для сгибания заготовки.
* Ориентироваться по образцу и шаблону изделия.
* Работать плоским напильником, шлифовальной шкуркой.
* Размечать заготовку с помощью линейки или шаблона.
* Выполнять простейшие операции на сверлильном станке.

**Основное содержание по разделам с указанием часов:**

6 КЛАСС. I четверть(54 часа).

Раздел: Вводное занятие-1ч.

Повторение пройденного в 5 классе. Повторение техники безопасности и противопожарной защиты в мастерской. План работы на четверть.

Раздел: Изготовление деталей прямоугольной формы –27ч.

Организация рабочего места слесаря. Понятие разметки. Разметочные инструменты: устройство, назначение, сбережение, правила безопасной работы. Рубка в тисках по уровню губок: приемы. Слесарные тиски: назначение, устройство, правила сбережения. Различие металлов по твердости. Слесарное зубило и молоток: устройство, применение, правила безопасности при рубке металла. Плоский напильник: виды (драчевой, личной), назначение, устройство, сбережение. Опиливание металла: приемы, типичные ошибки, техника безопасности. Проверочная линейка и угольник: назначение, устройство, способы применения. Чертеж: применение, виды линий (сплошная основная, сплошная тонкая).

Раздел: Резание металла ножовкой – 26 ч.

Слесарная ножовка: назначение, устройство, приемы работы, правила безопасности. Ножовочное полотно: устройство, свойство металла, предохранение от выкрашивания зубьев и излома. Способы образования начала реза. Резание с поворотом полотна. Сверление, назначение, приспособления. Основные части настольного сверлильного станка. Спиральное сверло: устройство (рабочая часть, хвостовик). Назначение элементов. Устройство рабочей части: канавки, ленточки, режущие кромки. Причины поломки при работе, правила уборки. Кулачковый сверлильный патрон. Машинные тиски. Назначение зенкования отверстия. Устройство зенковки. Безопасность труда при сверлении и зенковании.

II четверть(42ч).

Раздел: Опиливание криволинейной кромки- 15ч.

Выпуклая и вогнутая формы кромки детали. Разметочный циркуль: назначение, приемы пользования, правила безопасности при работе. Напильники: виды (круглый, по­лукруглый), назначение видов. Понятие исправимый и неисправимый бракизделия. Чертеж: назначений линий (штрихпунктирная).

Раздел: Правка и гибка металла –15 ч.

Понятие упругость металла*.* Виды изгиба полосового металла. Инструменты и приспособления для гибки и правки: молоток с незакаленным бойком, киянка, плита, ручной пресс, призмы, оправки. Брак при правке и гибке: виды, исправления. Правила безопасности при гибки металла.

Раздел: Соединение деталей заклепками с потайными головками – 12 ч.

Пластичность металла. Заклепка: элементы (закладная головка, стержень, замыкающая солонка). Расчет длины в зависимости от диаметра и толщины соединения деталей. Зависимость прочности заклепочного соединения от качества заклепки. Личный напильник: назначение, причина и следствие забивания насечки опилками.

III четверть(60ч).

Раздел: Вводное занятие- 1ч.

План работы на четверть. Правила техники безопасности в мастерской. Понятие трудовая операция: приемы.

Раздел: Выполнение изделия по технологической карте- 15 ч.

Понятия *трудовая операция, прием* (способ выполнения операции). Технологическая карта: виды (применяемая на производстве, применяемая в школьной мастерской), состав (эскиз изделия, описание приемов выполнения, чертеж, указание материала, инструментов, приспособлений). Правила нанесения размеров на чертеже.

аздел: Рубка на плите –19 ч.

Рубка на плите: назначение, особенности воздействия зубила на металл по сравнению с рубкой в тисках по уровню губок. Зубило: форма заточки для рубки по кривым линиям, поза работающего, приемы работы, техника безопасности. Крейсмейсель: назначение. Правила безопасной работы при рубке на плите.

Раздел: Плоскостная разметка и обработка деталей по чертежу- 25 ч**.**

Чертеж — основной документ для выполнения изделия. Требования к разметке. Циркули разметочные. Понятие *точность измерения.* Точность измерения линейкой. Пересекающиеся и перпендикулярные линии на плоскости. Сопряжение пересекающихся и параллельных прямых дугой окружности данного радиуса.

IV четверть(48 ч).

Раздел: Вводное занятие- 1 ч.

План работы на четверть. Правила техники безопасности в мастерской.

Раздел: Опиливание широкой поверхности –21 ч.

Понятия плоская и криволинейная поверхности(объяснение на конкретных примерах). Напильник: виды по форме сечения (поперечный, плоский, квадратный, трехгранный, полукруглый, круглый), по насечке (драчевой, личной, бархатный), назначение разных видов, правила сбережения, виды плоского напильника (тупоносый, остроносый). Использование остроносого плоского напильника. Применение масла и мела при работе личным напильником. Штангенциркуль ШЦ-1, ЩЦ-2: назначение, устройство, приемы работы.

Раздел: Пространственная разметка –26 ч.

Разметка: виды (пространственная, плоскостная), назначение, разница между видами. База для пространственной разметки: правила выбора, инструменты и приспособления: (рейсмус, штангенциркуль). Рейсмус: устройство, назначение, правила безопасного обращения.

Установка рейсмуса (штангенрейсмуса) на заданный размер. Проведение параллельных горизонтальных и вертикальных рисок с помощью приемов пространственной разметки. Установка заготовки на разметочной плите.

**Тематическое планирование уроков слесарного дела в 6 классе (204 ч).**

**I четверть (54 ч)**

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Тема.** | **Тема урока** | **Кол-во часов** | | | **Теоретические сведения** | **Практическая работа** | **Оборудование** |
| **В** | **Т** | **П** |
|  | Вводное занятие | 1 | 1 |  | Виды металлов, их свойства, применения, инструменты, необходимые при работе, некоторые изделия, которые изготовлялись в прошлом году. |  | Таблицы противопожарной защиты, техника безопасности, виды инструментов. |
| **Изготовление деталей прямоугольной формы(27 ч)** | Организация рабочего места | 1 | 1 |  | Организация рабочего места слесаря. Правильный выбор нужных инструментов. |  | Слесарный стол, тиски, инструменты: молоток, зубило, напильники, чертилка. |
| Понятие разметки. Разметочные инструменты(чертилка) | 1 | 1 |  | Умение правильно применять чертилку при разметке. |  | Слесарные тиски. |
| Устройство, назначение, сбережение, правила безопасной работы. | 1 | 1 |  | Сбережение инструментов. Правила т/б. |  | Слесарные тиски. |
| Рубка в тисках, приемы. | 2 | 2 |  | Слесарные тиски: назначение, устройство, правила сбережения |  | Слесарные тиски. |
| Слесарные тиски: назначение, устройство, правила сбережения | 2 | 2 |  | Слесарные тиски: назначение, устройство, правила сбережения |  | Слесарные тиски. |
| Различие металлов по твердости. | 2 | 2 |  | Виды металлов, их различия по твердости. |  | Различные металлы: алюминий, железо, олово… |
| Слесарное зубило и молоток: устройство, применение, правила безопасности при рубке металла. | 1 | 1 |  | Слесарное зубило и молоток: устройство и назначение. |  | Зубило, направитель, резиновая шайба. |
|  | Плоский напильник: виды (драчевой, личной), назначение, устройство, сбережение. | 1 | 1 |  | Напильники драчевый и личной: назначение, устройство. |  | Напильники: драчевый, личной. |
| Опиливание металла: приемы, типичные ошибки, техника безопасности. | 4 | 2 | 2 | Опиливание металлов, типичные ошибки при опиливании, т/б при работе. | Практическая работа №1 «Нанесение параллельных и перпендикулярных рисок» | Чертилка, линейка, зубило, молоток. |
| Проверочная линейка и угольник: назначение, устройство, способы применения. | 4 | 2 | 2 | Проверочная линейка и угольник: назначение, устройство, способы применения. | Практическая работа № 2 «Рубка листовой стали с применением направителя и резиновой шайбы» | Чертилка, линейка, зубило, молоток. |
| Чертеж: применение, виды линий (сплошная основная, сплошная тонкая). | 4 | 2 | 2 |  | Практическая работа № 3 «Подготовка заготовок» | Чертилка, линейка, зубило, молоток. |
|  | Практическая работа | 2 |  | 2 |  | Практическая работа № 4 «Разметка прямоугольника» | Чертилка, линейка, зубило, молоток. |
| Практическая работа | 2 |  | 2 |  | Практическая работа № 5 «Разрубка и опиливание металла» | Чертилка, линейка, зубило, молоток. |
| **Резание металла ножовкой(26ч)** | Слесарная ножовка: назначение, устройство, приемы работы, правила безопасности. | 2 | 2 |  | Резание металла ножовкой. Слесарные тиски и ножовка. |  |  |
| Ножовочное полотно: устройство, свойство металла, предохранение от выкрашивания зубьев и излома. | 4 | 2 | 2 | Ножовочное полотно: устройство, свойство металла, предохранение от выкрашивания зубьев и излома. | Практическая работа №1 «Крепление металла в тисках, сборка ножовки» |  |
| Способы образования начала реза. | 4 | 2 | 2 | Сборка ножоаки, крепление металла в тисках. | Практическая работа №2 «Установка ножовочного полотна, резка кусков древесины твердой породы» |  |
| Резание с поворотом полотна. | 3 | 1 | 2 | Резание полосы по широкой и узкой граням. | Практическая работа №3 «Резание обрезков алюминиевого проката» |  |
|  | Сверление, назначение, приспособления. | 2 | 2 |  | Понятие сверления. Настольный сверлильный станок |  |  |
|  | Основные части настольного сверлильного станка. | 3 | 1 | 2 | Настольный сверлильный станок: назначение, устройство. | Практическая работа № 4 «Установка патрона, крепление сверла в патроне» |  |
|  | Рабочая часть, хвостовик. Устройство рабочей части. | 1 | 1 |  | Назначение различных элементов станка. |  |  |
|  | Причины поломки при работе, правила уборки. | 3 | 1 | 2 | Причины поломки сверла, их виды. | Практическая работа № 5 «Крепление плоской детали в машинных тисках» |  |
|  | Кулачковый сверлильный патрон. | 1 | 1 |  | Кулачковый сверлильный патрон. |  |  |
|  | Сверление и зенкование отверстий. Устройство зенковки. Безопасность труда при сверлении и зенковании. | 3 | 1 | 2 | Зенкование отверстий, устройство зенковки, безопасность работы на станке. | Практическая работа №6 «Сверление сквозных отверстий» |  |
|  | Всего: | 54 | 32 | 22 |  |  |  |

**II четверть(42ч).**

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Тема** | **Тема урока.** | **Кол-во часов** | | | **Теоретические сведения** | **Практическая работа** | **Оборудова**  **ние** |
| **В** | **Т** | **П** |
| **Опиливание криволинейной кромки(15 ч)** | План работы на четверть. | 1 | 1 |  | Повторение т/б при работе в мастерской. |  | Чертилка, кернер. |
| Выпуклая и вогнутая формы кромки детали. | 3 | 1 | 2 | Понятие формы кромки деталей: | №1. «Разметка центров окружностей и дуг». | Кернер, напильники. |
| Инструменты, применяемые при работе. | 4 | 2 | 2 | выпуклость, вогнутость. | №2. «Кернение прямых линий и закруглений». | Напильники. |
| Разметочный циркуль: назначение, приёмы работы. | 3 | 1 | 2 | Инструменты, применяемые при работе: циркуль, напильники, кернер, | №3. «Обработка кромок поперечным опиливанием». | Основные узлы деталей. |
| Напильники, их виды. Т/б. | 3 | 1 | 2 | Инструменты, применяемые при работе: циркуль, напильники, кернер, | №4. «Притупление острых углов». |  |
| Подведение итогов работ, анализ ошибок, оценка. | 1 | 1 |  |  |  |  |
| **Правка и гибка металла(15 ч).** | Понятие правки, гибки металла, назначение. т/б при работе. | 4 | 2 | 2 | Понятие правки и гибки металла, демонстрация деталей. | №1. «Правка толстой проволоки на плите». | Молоток, киянка, плита, ручной пресс, призмы, оправки. |
| Понятие упругости металла. Виды изгиба полосового металла. | 3 | 1 | 2 | Понятие упругости металла, виды изгиба. | №2. «Правка полосового металла на плите и в тисках». | Молоток, киянка, плита, ручной пресс, призмы, оправки. |
| Инструменты и приспособления для гибки и правки. Т/б. | 3 | 1 | 2 | Виды инструментов, их применение.  Молоток, киянка, плита, ручной пресс, призмы, оправки. | №3. «Сгибание кольца на стержне». | Молоток, киянка, плита, ручной пресс, призмы, оправки. |
| Молоток с незакаленным бойком, киянка. т/б. | 3 | 1 | 2 | Техника безопасности при работе.  Проверка качества работы на глаз, по образцу и шаблону. | №4. «Сгибание скоб на оправках в тисках" | Молоток, киянка, плита, ручной пресс, призмы, оправки. |
| Брак при правке и гибке, виды исправления. Т/б. | 1 | 1 |  | Понятие пластичности металла. Применение заклепок. Инструменты для работы. |  |  |
| Подведение итогов работ. Проверка гибки по образцу и шаблону. | 1 | 1 |  |  |  |  |
| **Соединение деталей заклепками с потайными головками(12 ч)** | Пластичность металла. Заклепка. | 3 | 1 | 2 | Понятие пластичности металла, применение заклепок. Инструменты для работы. | №1. «Обеспечение совпадения отверстий соединения деталей при сверлении». | Различные виды металла. |
| Зависимость прочности заклепочного соединения от качества заклепки. | 3 | 1 | 2 | Зависимость прочности заклепочного соединения от качества заклепки. | №2. «Зенкование отверстий». | Различные виды металла. |
| Личной напильник: назначение, причины и следствие забивания насечки опилками. Техника безопасности при работе. | 3 | 1 | 2 | Личной напильник: назначение, причины и следствие забивания насечки опилками. Техника безопасности при работе. | №3. «Отделка личным напильником плоских поверхностей». | Личной напильник. |
| Практическая работа. | 2 |  | 2 |  | №4. «Очистка насечки, шлифовка шкуркой». | Личной напильник. |
| Подведение итогов | 1 | 1 |  |  |  |  |
| Всего: | 42 | 18 | 24 |  |  |  |

**III четверть(60 часов).**

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Тема.** | **Тема урока.** | **Кол-во часов.** | | | **Теоретические сведения.** | **Практическая работа** | **Оборудован.** |
| **В** | **Т** | **П** |
| **Вводное занятие**. | Повторение пройденных тем. Техника безопасности.  Понятие трудовая операция, прием. | 1 | 1 |  | План работы на четверть. Повторение правил т/б. понятие трудовой операции, способ выполнения операции. |  | Таблица по технике безопасности. |
| **Выполнение изделия по технологической карте( 15 ч).** | Технологическая карта, виды. | 2 | 2 |  | Соблюдение правил последовательности выполнения работы. |  | Технологическая карта изделия. |
| Технологическая карта, применяемая в мастерской. | 3 | 1 | 2 | Техника безопасности и личная гигиена при работе. | №1. «Ознакомление с технологической картой дверной задвижки». | Описание приемов работы по карте. |
| Эскиз изделия, описание приемов выполнения. | 4 | 2 | 2 |  | №2. «Выполнение изделия по технологической карте». | Заготовка, тиски, зубило. |
| Чертеж, указание материала, инструментов, приспособлений.  Правила нанесения размеров на чертеже. | 4  1 | 2  1 | 2 |  | №3. «Сборка дверной задвижки, эстетическое оформление» |  |
| Подведение итогов работы, анализ ошибок. | 1 | 1 |  | Анализ проведенной работы, обсуждение ошибок. |  |  |
| **Рубка на плите(19 ч).** | Рубка на плите, назначение, т/б. | 4 | 2 | 2 | Зубило, форма заточки для рубки по кривым линиям. | №1. «Разрубание полосы». | Заготовка, инструменты. |
| Особенности воздействия зубила на металл. | 3 | 1 | 2 | Поза работающего, приемы работы, умение пользоваться крейсмейселем. | №2. «Рубка листа по прямым линиям». | Слесарные тиски, зубило. |
| Рубка в тисках по уровню губок. Техника безопасности. | 4 | 2 | 2 | Техника безопасности при выполнении практических работ. | №3. «Рубка и отламывание пруткового материала» | Слесарные тиски, зубило. |
| Зубило: форма заточки. | 4 | 2 | 2 | Зубило: форма заточки. | №4. «Рубка по кривым линиям». | Слесарные тиски, зубило. |
| Приемы работы, техника безопасности. | 1 | 1 |  | Техника безопасности при выполнении практических работ. |  |  |
| Крейсмейсель: назначение. Правила т/б при работе | 2 | 2 |  | Техника безопасности при выполнении практических работ. |  |  |
| Подведение итогов работы. | 1 | 1 |  | Анализ проведенной работы, обсуждение ошибок. |  |  |
| **Плоскостная разметка и обработка деталей по чертежу(25 ч).** | Чертеж – основной документ для выполнения изделия. | 4 | 2 | 2 | Понятие чертежа. Нанесение необходимых линий, размеров. | №1. «Проверка исправности и заточки разметочных инструментов». | Циркуль, линейка. |
| Разметка, требование к ней. | 4 | 2 | 2 |  | №2. «Накернивание рисок и центров сверления» | Циркуль, линейка. |
| Разметочные циркули. | 2 | 2 |  | Проведение окружностей заданного радиуса на бумаге. |  | Циркуль, линейка. |
| Точность измерения линейкой. | 4 | 2 | 2 | Проведение циркулем рисок, параллельных базовой стороне. | №3. «Изготовление основных узлов». | Циркуль, линейка. |
| Пересекающиеся и перпендикулярные линии на плоскости. | 6 | 2 | 4 |  | №4. «Сборка мотыжки-полольника». | Циркуль, линейка. |
| Сопряжение: понятие, изображение на чертеже. | 2 | 2 |  | Техника безопасности при работе. |  |  |
| Подведение итогов работы. | 1 | 1 |  |  |  |  |
| Самостоятельная работа «Изготовление форточных запоров и др.» | 2 |  | 2 |  |  |  |
|  |  | 60 | 34 | 26 |  |  |  |

**IV четверть (48 ч)**

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Тема.** | **Тема урока** | **Кол-во часов** | | | **Теоретические сведения** | **Практическая работа** | **Оборудование** |
| **В** | **Т** | **П** |
| **Вводное занятие.** | Повторение пройденных тем. Техника безопасности.  План работы на 4 четверть. | 1 | 1 |  | Повторение тем, пройденных в 3 четверти. Техника безопасности при работе в мастерской. |  | Таблицы. |
| **Опиливание широкой поверхности**  **(21 ч)**. | Понятие плоской и криволинейной поверхностей. | 5 | 1 | 4 | Объяснение на конкретных примерах. | №1. «Продольное и поперечное опиливание». | Таблицы, шаблоны.  Напильники разных видов. |
| Напильники: виды по форме сечения. Техника безопасности при работе. | 4 | 2 | 2 | Напильники: поперечный, плоский, квадратный, трехгранный, круглый. | №2. «Перекрестное опиливание». | Таблицы, шаблоны.  Напильники разных видов. |
| Виды напильников по насечке. Техника безопасности. | 4 | 2 | 2 | Напильники: драчевой, личный, бархатный. | №3. «Опиливание плоскости под углом 90 к базовой». | Таблицы, шаблоны.  Напильники разных видов. |
| Назначение различных видов напильников. | 3 | 1 | 2 | Виды плоского напильника: тупоносый, остроносый. | №4. «Опиливание смежных плоскостей». |  |
| Правила сбережения. | 1 | 1 |  |  |  | Таблицы, шаблоны.  Напильники разных видов. |
| Виды плоского напильника. | 1 | 1 |  | Виды плоского напильника: тупоносый, остроносый. |  | Таблицы, шаблоны.  Напильники разных видов. |
| Штангенциркуль: назначение, устройство, приемы работы. | 2 | 2 |  | Штангенциркуль: ШЦ-1, ШЦ-2, назначение, устройство. |  | Штангенциркуль. |
| Анализ работ, разбор ошибок. | 1 | 1 |  |  |  |  |
| **Пространственная разметка**  **(26 ч).** | Разметка, виды. Разница между видами. | 4 | 2 | 2 | Понятие разметки, ее виды. | №1. «Подготовка поверхности заготовки к разметке». | Заготовки.  Рейсмус.  Угольник. |
| Назначение разметки. | 2 | 2 |  |  |  |  |
| База для пространственной разметки. | 2 | 2 |  |  |  |  |
| Инструменты и приспособления. | 1 | 1 |  | Инструменты и приспособления, необходимые при разметке. Техника безопасности при работе. |  | Штангенцир-  куль. |
| Рейсмус, устройство, назначение. Правила техники безопасности при работе. | 6 | 2 | 4 | Рейсмус: устройство, назначение, правила т/б. | №2. «Проведение горизонтальных рисок рейсмусом» |  |
| Чертеж детали в прямоугольных проекциях. | 4 | 2 | 2 | Главный вид, вид сверху, вид слева. Штриховая линия, чтение чертежей | №3. «Проведение вертикальных рисок по угольнику» |
| Линия невидимого контура(штриховая) | 4 | 2 | 2 |  | №4. «Установка штангенциркуля на заданный размер» |  |
| Разбор чертежей. | 2 | 2 |  |  |  |  |
| Подведение итогов работы. Разбор ошибок. | 1 | 1 |  |  |  |  |
|  | Всего: | 48 | 28 | 20 |  |  |  |
|  | Итого: | 204 | 112 | 92 |  |  |  |

Список литературы:

1. Занятия по трудовому обучению, 5-6 класс. Обработка металла, электротехнические работы, ремонтные работы в быту. Под ред. Тхоржевского Д.А. - М. Просвещение. 1989

1. Патрикеев В.Г. Преподавание слесарного дела в специальных(коррекционных) образовательных учреждениях VIII вида.

* М., Владос, 2003

1. Патрикеев В.Г., Патрикеев И.В. Справочный дидактический материал по слесарному делу. Специальная (коррекционная) школа VIII вида. 5- 9 классы.
2. Патрикеев В.Г., Патрикеев И.В. Слесарное дело. Тетрадь для самостоятельной работы. Специальная (коррекционная) школа VIII вида. 5-6 классы. - М., Владос, 2003
3. Программа специальной (коррекционной) общеобразовательной школы VIII вида. - М. Просвещение. 2000
4. Кузнецов В.П., Рожнев Я.А. Методика трудового обучения с практикумом в учебных мастерских. - М. Просвещение.1990
5. <http://joiner> 2.narod.ru
6. <http://www.ru-lobzik.ru>
7. <http://files.biz.ua>

**Календарно-тематическое планирование уроков слесарного дела в 6классе**

**204 часа в год( 6 часов в неделю).**

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **№ урока** | **Тема** | **Кол-во часов** | **Дата проведения** | | |  |
| **план** | **факт** |
|  | **I четверть.** | **54** |  |  |
| 1 | Вводное занятие | 1 | 02.09 |  |
|  | **Изготовление деталей прямоугольной формы** | **27** |  |  |
| 2 | Организация рабочего места слесаря | 1 | 02.09 |  |
| 3 | Понятие разметки. Разметочные инструменты(чертилка) | 1 | 05.09 |  |
| 4 | Устройство, назначение, сбережение, правила безопасной работы. | 1 | 05.09 |  |
| 5-6 | Рубка в тисках, приемы. | 2 | 07.09 |  |
| 7-8 | Слесарные тиски: назначение, устройство, правила сбережения | 2 | 09.09 |  |
| 9-10 | Различие металлов по твердости. | 2 | 12.09 |  |
| 11 | Слесарное зубило и молоток: устройство, применение, правила безопасности при рубке металла. | 1 | 14.09 |  |
| 12 | Плоский напильник: виды (драчевой, личной), назначение, устройство, сбережение. | 1 | 14.09 |  |
| 13-14 | Опиливание металла: приемы, типичные ошибки, техника безопасности. | 2 | 16.09 |  |
| 15-16 | Практическая работа №1 Нанесение параллельных и перпендикулярных рисок» | 2 | 19.09 |  |
| 17-18 | Проверочная линейка и угольник: назначение, устройство, способы применения. | 2 | 21.09 |  |
| 19-20 | Практическая работа № 2 «Рубка листовой стали с применением направителя и резиновой шайбы» | 2 | 23.09 |  |
| 21-22 | Чертеж: применение, виды линий (сплошная основная, сплошная тонкая). | 2 | 26.09 |  |
| 23-24 | Практическая работа № 3 «Подготовка заготовок» | 2 | 28.09 |  |
| 25-26 | Практическая работа № 4 «Разметка прямоугольника» | 2 | 30.09 |  |
| 27-28 | Практическая работа № 5 «Разрубка и опиливание металла» | 2 | 03.10 |  |
|  | **Резание металла ножовкой** | **26** |  |  |
| 29-30 | Слесарная ножовка: назначение, устройство, приемы работы, правила безопасности. | 2 | 05.10 |  |
| 31-32 | Ножовочное полотно: устройство, свойство металла, предохранение от выкрашивания зубьев и излома. | 2 | 07.10 |  |
| 33-34 | Практическая работа №1 «Крепление металла в тисках, сборка ножовки» | 2 | 10.10 |  |
| 35-36 | Способы образования начала реза. | 2 | 12.10 |  |
| 37-38 | Практическая работа №2 «Установка ножовочного полотна, резка кусков древесины твердой породы» | 2 | 14.10 |  |
| 39 | Резание с поворотом полотна. | 1 | 17.10 |  |
| 40-41 | Практическая работа №3 «Резание обрезков алюминиевого проката» | 2 | 17.10  19.10 |  |
| 42-43 | Сверление, назначение, приспособления. | 2 | 19.10  21.10 |  |
| 44 | Основные части настольного сверлильного станка. | 1 | 21.10 |  |
| 45-46 | Практическая работа № 4 «Установка патрона, крепление сверла в патроне» | 2 | 24.10 |  |
| 47 | Рабочая часть, хвостовик. Устройство рабочей части. | 1 | 26.10 |  |
| 48 | Причины поломки при работе, правила уборки. | 1 | 26.10 |  |
| 49-50 | Практическая работа № 5 «Крепление плоской детали в машинных тисках» | 2 | 28.10 |  |
| 51 | Кулачковый сверлильный патрон. | 1 | 31.10 |  |
| 52 | Сверление и зенкование отверстий. Устройство зенковки. Безопасность труда при сверлении и зенковании. | 1 | 31.10 |  |
| 53-54 | Практическая работа №6 «Сверление сквозных отверстий» | 2 | 02.11 |  |
|  | Всего: | 54 |  |  |
|  | **II четверть** | **42** |  |  |
|  | **Опиливание криволинейной кромки.** | **15** |  |  |
| 55 | План работы на четверть. | 1 | 14.11 |  |
| 56 | Выпуклая и вогнутая формы кромки детали. | 1 | 14.11 |  |
| 57-58 | Практическая работа №1 «Разметка центров окружностей и дуг». | 2 | 16.11 |  |
| 59-60 | Инструменты, применяемые при работе. | 2 | 18.11 |  |
| 61-62 | Практическая работа №2. «Кернение прямых линий и закруглений». | 2 | 21.11. |  |
| 63 | Разметочный циркуль: назначение, приёмы работы. | 1 | 23.11 |  |
| 64-65 | Практическая работа №3. «Обработка кромок поперечным опиливанием». | 2 | 23.11  25.11 |  |
| 66 | Напильники, их виды. Т/б. | 1 | 25.11 |  |
| 67-68 | Практическая работа №4. «Притупление острых углов». | 2 | 28.11 |  |
| 69 | Подведение итогов работ, анализ ошибок, оценка. | 1 | 30.11 |  |
|  | **Правка и гибка металла** | **15** |  |  |
| 70-71 | Понятие правки, гибки металла, назначение, т/б при работе. | 2 | 30.11  02.12 |  |
| 72-73 | Практическая работа №1. «Правка толстой проволоки на плите». | 2 | 02.12  05.12 |  |
| 74 | Понятие упругости металла. Виды изгиба полосового металла. | 1 | 05.12 |  |
| 75-76 | Практическая работа №2. «Правка полосового металла на плите и в тисках». | 2 | 07.12 |  |
| 77-78 | Практическая работа №3. «Сгибание кольца на стержне». | 2 | 09.12 |  |
| 79 | Инструменты и приспособления для гибки и правки. Т/б. | 1 | 12.12 |  |
| 80 | Молоток с незакаленным бойком, киянка. т/б. | 1 | 12.12 |  |
| 81-82 | Практическая работа №4. «Сгибание скоб на оправках в тисках" | 2 | 14.12 |  |
| 83 | Брак при правке и гибке, виды исправления. Т/б. | 1 | 16.12 |  |
| 84 | Подведение итогов работ. Проверка гибки по образцу и шаблону. | 1 | 16.12 |  |
|  | **Соединение деталей заклепками с потайными головками** | **12** |  |  |
| 85 | Пластичность металла. Заклепка. | 1 | 19.12 |  |
| 86-87 | Практическая работа №1. «Обеспечение совпадения отверстий соединения деталей при сверлении». | 2 | 19.12  21.12 |  |
| 88 | Зависимость прочности заклепочного соединения от качества заклепки. | 1 | 21.12 |  |
| 89-90 | Практическая работа №2. «Зенкование отверстий». | 2 | 23.12 |  |
| 91 | Личной напильник: назначение, причины и следствие забивания насечки опилками. Техника безопасности при работе. | 1 | 26.12 |  |
| 92-93 | Практическая работа №3. «Отделка личным напильником плоских поверхностей». | 2 | 26.12  28.12 |  |
| 94-95 | Практическая работа №4. «Очистка насечки, шлифовка шкуркой». | 2 | 28.12  30.12 |  |
| 96 | Подведение итогов | 1 | 30.12 |  |
|  | Всего: | 42 |  |  |
|  | **III четверть** | **60** |  |  |
| 97 | Вводное занятие | 1 | 11.01 |  |
|  | **Выполнение изделия по технологической карте.** | **15** |  |  |
| 98-99 | Технологическая карта, виды. | 2 | 11.01  13.01 |  |
| 100 | Технологическая карта, применяемая в мастерской. | 1 | 13.01 |  |
| 101-102 | Практическая работа №1. «Ознакомление с технологической картой дверной задвижки». | 2 | 16.01 |  |
| 103-104 | Эскиз изделия, описание приемов выполнения. | 2 | 18.01 |  |
| 105-106 | Практическая работа №2. «Выполнение изделия по технологической карте». | 2 | 20.01 |  |
| 107-108 | Чертеж, указание материала, инструментов, приспособлений. Техника безопасности. | 2 | 23.01 |  |
| 109-110 | Практическая работа №3. «Сборка дверной задвижки, эстетическое оформление». | 2 | 25.01 |  |
| 111 | Правила нанесения размеров на чертеже. | 1 | 27.01 |  |
| 112 | Подведение итогов работы, анализ ошибок. | 1 | 27.01 |  |
|  | **Рубка на плите.** | **19** |  |  |
| 113-114 | Рубка на плите, назначение, т/б. | 2 | 30.01 |  |
| 115-116 | Практическая работа №1. «Разрубание полосы». | 2 | 01.02 |  |
| 117 | Особенности воздействия зубила на металл. | 1 | 03.02 |  |
| 118-119 | Практическая работа №2. «Рубка листа по прямым линиям». | 2 | 03.02  06.02 |  |
| 120-121 | Рубка в тисках по уровню губок. Техника безопасности. | 2 | 06.02  08.02 |  |
| 122-123 | Практическая работа №3. «Рубка и отламывание пруткового материала» | 2 | 08.02  10.02 |  |
| 124-125 | Зубило: форма зоточки. | 2 | 10.02  13.02 |  |
| 126-127 | Практическая работа №4. «Рубка по кривым линиям». | 2 | 13.02  15.02 |  |
| 128 | Приемы работы, техника безопасности. | 1 | 15.02 |  |
| 129-130 | Крейсмейсель: назначение. Правила т/б при работе | 2 | 17.02 |  |
| 131 | Подведение итогов работы. | 1 | 20.02 |  |
|  | **Плоскостная разметка и обработка деталей по чертежу.** | **25** |  |  |
| 132-133 | Чертеж – основной документ для выполнения изделия. | 2 | 20.02  22.02 |  |
| 134-135 | Практическая работа №1. «Проверка исправности и заточки разметочных инструментов». | 2 | 22.02  24.02 |  |
| 136-137 | Разметка, требование к ней. | 2 | 24.02  27.02 |  |
| 138-139 | Практическая работа №2. «Накернивание рисок и центров сверления» | 2 | 27.02  01.03 |  |
| 140-141 | Разметочные циркули. | 2 | 01.03  03.03 |  |
| 142-143 | Точность измерения линейкой. | 2 | 03.03  06.03 |  |
| 144-145 | Практическая работа №3. «Изготовление основных узлов». | 2 | 06.03  10.03 |  |
| 146-147 | Пересекающиеся и перпендикулярные линии на плоскости. | 2 | 10.03  13.03 |  |
| 148-151 | Практическая работа №4. «Сборка мотыжки-полольника». | 4 | 13.03  15.03  17.03 |  |
| 152-153 | Сопряжение: понятие, изображение на чертеже. | 2 | 17.03  20.03 |  |
| 154 | Подведение итогов работы. | 1 | 22.03 |  |
| 155-156 | Самостоятельная работа «Изготовление форточных запоров и др.» | 2 | 22.03  24.03 |  |
|  | Всего: | 60 |  |  |
|  | **IV четверть.** | **48** |  |  |
| 157 | Вводное занятие | 1 | 03.04 |  |
|  | **Опиливание широкой поверхности.** | **21** |  |  |
| 158 | Понятие плоской и криволинейной поверхностей. | 1 | 03.04 |  |
| 159-162 | Практическая работа №1. «Продольное и поперечное опиливание». | 4 | 05.04  07.04 |  |
| 163-164 | Напильники: виды по форме сечения. Техника безопасности при работе. | 2 | 10.04 |  |
| 165-166 | Практическая работа №2. «Перекрестное опиливание». | 2 | 12.04 |  |
| 167-168 | Виды напильников по насечке. Техника безопасности. | 2 | 14.04 |  |
| 169-170 | Практическая работа №3. «Опиливание плоскости под углом 90 к базовой». | 2 | 17.04 |  |
| 171 | Назначение различных видов напильников. | 1 | 19.04 |  |
| 172-173 | Практическая работа №4. «Опиливание смежных плоскостей». | 2 | 19.04  21.04 |  |
| 174 | Правила сбережения. | 1 | 21.04 |  |
| 175 | Виды плоского напильника. | 1 | 24.04 |  |
| 176-177 | Штангенциркуль: назначение, устройство, приемы работы. | 2 | 24.04  26.04 |  |
| 178 | Анализ работ, разбор ошибок. | 1 | 26.04 |  |
|  | **Пространственная разметка.** | **26** |  |  |
| 179-180 | Разметка, виды. Разница между видами. | 2 | 28.04 |  |
| 181-182 | Практическая работа №1. «Подготовка поверхности заготовки к разметке». | 2 | 03.05 |  |
| 183-184 | Назначение разметки. | 2 | 05.05 |  |
| 185-186 | База для пространственной разметки. | 2 | 10.05 |  |
| 187 | Инструменты и приспособления. | 1 | 12.05 |  |
| 188-189 | Рейсмус, устройство, назначение. Правила техники безопасности при работе. | 2 | 12.05  15.05 |  |
| 190-193 | Практическая работа №2. «Проведение горизонтальных рисок рейсмусом» | 4 | 15.05  17.05  19.05 |  |
| 194-195 | Чертеж детали в прямоугольных проекциях. | 2 | 19.05  22.05 |  |
| 196-197 | Практическая работа №3. «Проведение вертикальных рисок по угольнику» | 2 | 22.05  24.05 |  |
| 198-199 | Линия невидимого контура(штриховая) | 2 | 24.05  26.05 |  |
| 200-201 | Практическая работа №4. «Установка штангенциркуля на заданный размер» | 2 | 26.05  29.05 |  |
| 202-203 | Разбор чертежей. | 2 | 29.05  31.05 |  |
| 204 | Подведение итогов работы. Разбор ошибок. | 1 | 31.05 |  |
|  | Всего: | 48 |  |  |
|  | Итого: | 204 |  |  |