|  |  |
| --- | --- |
| Рассмотрено: на заседании Педагогического совета ОГКОУ СКОШ №23VIII видапротокол №\_\_\_\_\_от «\_\_\_\_\_\_»\_\_\_\_\_\_\_\_2014г  |  УТВЕРЖДАЮ:директор школы \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ И.Н.Дешевых «\_\_\_»\_\_\_\_\_\_\_\_2014г |

**Рабочая программа**

**по предмету «Производственно-трудовое обучение»**

**(Образовательная область «Трудовая подготовка»)**

**для учащихся 5 «А» класса на 2014-2015 учебный год**.

Срок реализации программы: 1 год

Количество часов за год: 204 часа

Разработчик: Зинина Н. Ю., учитель высшей квалификационной категории

**Пояснительная записка.**

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

**для учащихся 5 «А» класса на 2014-2015 учебный год.**

1.Конституция Российской Федерации

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

3.Конвенция о правах ребенка.

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

Профессионально – трудовое обучение в специальной (коррекционной) школе VIII вида имеет свою специфику. У обучающихся с ОВЗ, характеризующихся задержкой психического развития, отклонениями в поведении, трудностями социальной адаптации различного характера, при изучении курса возникают серьезные проблемы. Характерной особенностью дефекта при умственной отсталости является нарушение отражательной функции головного мозга и регуляции поведения и деятельности, поэтому распределение материала по слесарному делу представлено с учетом возможностей обучающихся.
Программный материал 5-го класса дан в объеме с учетом индивидуальных показателей качества усвоения знаний и умений, практического их применения, в зависимости от способностей обучающихся, что предусматривает необходимость индивидуального и дифференцированного подхода в обучении. Так как основной задачей специальная (коррекционная) школа VIII вида ставит подготовку учащихся к жизни, к овладению доступными им профессиями, посильному участию в труде, то большое место в программе отводится привитию учащимся практических умений и навыков.
В результате освоения программного материала по предмету «Профессионально-трудовое обучение» у учащихся предполагается формирование универсальных учебных действий (личностных, познавательных, регулятивных, коммуникативных), позволяющих достигать предметных, метапредметных и личностных результатов.
Познавательные: в предлагаемой программе по предмету «Профессионально-трудовое обучение» изучаемые материалы становятся основой формирования знаний и умений.
Регулятивные: в процессе работы учащиеся учатся самостоятельно определять цель своей деятельности, планировать её самостоятельно, двигаться по заданному плану, оценивать и корректировать полученные результаты.
Коммуникативные: в процессе изучения предмета учащиеся осуществляют знакомство со всевозможными терминами и понятиями, учатся формулировать вопросы и ответы в ходе выполнения задания.
Личностные, метапредметные и предметные результаты освоения конкретного учебного предмета должны отражать все их виды, предусмотренные программой 5-го класса.
**Регулятивные УУД**
- определять цель деятельности на уроке с помощью учителя;
- учиться совместно с учителем обнаруживать и формулировать учебную проблему;
- учиться планировать учебную деятельность на уроке с помощью учителя;
- работать по предложенному плану, использовать необходимые средства: учебник, простейшие приборы и инструменты.
Средством формирования этих действий служит технология проблемного диалога на этапе изучения нового материала.
- определять успешность выполнения своего задания в диалоге с учителем.
**Познавательные УУД**
- ориентироваться в своей системе знаний: понимать какие нужны знания, информация для решения учебной задачи;
- добывать новые знания, находить необходимую информацию как в учебнике, так и в предложенных учителем других источниках;
- добывать новые знания в разных формах: текст, схемы, иллюстрации и др.;
- перерабатывать полученную информацию: наблюдать и делать самостоятельные выводы;
Средством формирования своих действий служит учебный материал и задания учебника.
**Коммуникативные УУД**
- доносить свою позицию до других людей: оформлять свою мысль в устной и письменной форме;
- слушать и понимать речь других людей;
- вступать в беседу на уроке и в жизни;
- совместно договариваться о правилах общения и поведения в школе и следовать им;
- учиться выполнять разные роли в группе (лидер, исполнитель)
Средством формирования этих действий служит работа в малых группах.

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

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

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

**Организационно-педагогические условия реализации рабочей программы по предмету «Профессионально-трудовое обучение» (образовательная область «Трудовая подготовка») для учащихся 5 «А» класса ОГКОУ СКОШ № 23 VIII вида.**

*Нормативные условия:*

- количество часов в неделю – 6 часов

- продолжительность урока –40 минут

- наполняемость класса до 6 учащихся

- продолжительность учебного года– 34 учебные недели

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

 *Организационные условия:*

Формы организации обучения:

 - классно-урочная система,

-практические работы,

- индивидуальные консультации.

*Состав учащихся:*

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| №п/п | Ф.И.О. | Дата рождения | заключение |
| 1. |  |  |  |
| 2. |  |  |  |
| 3. |  |  |  |
| 4. |  |  |  |
| 5. |  |  |  |
| 6. |  |  |  |

Контингент учащихся 5 «А» класса составляет: 5 человек в возрасте от 11 до 12 лет.

**Учебно – методический комплекс.**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Предмет в соответствии с учебным планом | Программы  | Учебники |
| Профессионально трудовое обучение | Программы специальных (коррекционных) общеобразовательных учреждений VIII вида 5-9 классы, сборник 1-2-М.: Гуманит. изд. Центр ВЛАДОС, 2000г. Программы специальных (коррекционных) общеобразовательных учреждений VIII вида 5-9 классы,Москва «Просвещение» 2003г. | Копелевич В.Г. и др. **Слесарное дело**,5-6кл. М., «Просвещение»,1988г.Патрекеев В.Г. **Дидактический материал по слесарному делу**,5-9кл. М., «Владос»,2003г.Копелевич В.Г. **Слесарное дело**, 7-8кл. М., «Просвещение»,1981г. |

**Компетентностный подход к содержанию образования. «Содержание элементарной грамотности».**

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

**Формы аттестации, контроля и учета достижений учащихся.**

Обязательные формы итогового контроля осуществляются в соответствии с Уставом ОГКОУ СКОШ № 23VIII вида, Положением о промежуточной и итоговой аттестации учащихся.

Знания учащихся оцениваются по пятибалльной системе.

 Выполнение учащимися требований образовательного стандарта:

-текущая успеваемость;

-аттестация по итогам учебных четвертей и учебного года (содержание и формы определены в рабочей программе).

Личные достижения учащихся:

-участие в олимпиадах;

-конкурсы, праздники;

-фестивали.

**Учет достижений учащихся:**

- грамоты за призовые места, занятые в школьных, городских, областных фестивалях и конкурсах.

- дипломы за участие в городских, областных, региональных фестивалях и конкурсах.

**Планируемые результаты обучения.**

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

**Общая характеристика учебного предмета «Производственно-трудовое обучение» (Образовательная область «Трудовая подготовка»).**

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

**Предметные результаты обучения.**
**Нормы оценок теоретических знаний.**
При устном ответе обучающиеся должны использовать технический язык, правильно применять и произносить термины
Отметка «5» ставится, если ученик:

Полностью усвоил учебный материал;

Умеет изложить его своими словами;

Самостоятельно подтверждает ответ конкретными примерами;

Правильно и обстоятельно отвечает на дополнительные вопросы учителя;

Отметка «4» ставится, если ученик:

В основном усвоил учебный материал;

Допускает незначительные ошибки при его изложении своими словами;

Подтверждает ответ конкретными примерами;

Правильно отвечает на дополнительные вопросы учителя

Отметка «3» ставится, если ученик:

Не усвоил существенную часть учебного материала;

Допускает значительные ошибки при его изложении своими словами;

Затрудняется подтвердить ответ конкретными примерами;

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

Отметка «2» ставится, если ученик:

Практически не усвоил учебный материал;

Не может изложить его своими словами;

Не может подтвердить ответ конкретными примерами;

Не отвечает на большинство дополнительных вопросов учителя

**Нормы оценок практических работ.**

Учитель выставляет обучающимся отметки за выполнение практической работы, учитывая результаты наблюдения за процессом их труда, качество изготовленного изделия (детали) и затраты рабочего времени.
Отметка «5» ставится, если учеником:

Тщательно спланирован труд и рационально организовано рабочее место;

Правильно выполнялись приемы труда, работа выполнялась самостоятельно и творчески;

Изделие изготовлено с учетом установленных требований;

Полностью соблюдались правила техники безопасности;

Отметка «4» ставится, если учеником:

Допущены незначительные недостатки в планировании труда и организации рабочего места;

В основном правильно выполняются приемы труда;

Работа выполнялась самостоятельно;

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

Изделие изготовлено с незначительными отклонениями;

Полностью соблюдались правила техники безопасности.

Отметка «3» ставится, если учеником:

Допущены недостатки в планировании труда и организации рабочего места;

Отдельные приемы труда выполнялись неправильно;

Была продемонстрирована низкая самостоятельность в работе;

Норма времени не выполнена не более чем на 25%;

Изделие изготовлено с нарушением отдельных требований;

Не полностью соблюдались правила техники безопасности

Отметка «2» ставится, если учеником:

Допущены существенные недостатки в планировании труда и организации рабочего места;

Неправильно выполнялись многие приемы труда;

Самостоятельность в работе практически не проявлена;

Норма времени не выполнена свыше 25%;

Изделие изготовлено со значительными нарушениями требований;

Не соблюдались многие правила техники безопасности.

**Материально-техническое обеспечение образовательного процесса**

Освещенность, микроклимат кабинета слесарного дела соответствует СанПиНам 2.4.2.2821-10 № 189 от 29.12.2010.
Мастерские слесарного дела имеют площадь из расчета 6,0 кв.м. на 1 рабочее место.
Размещение в мастерских оборудования осуществлено с учетом создания благоприятных условий для зрительной работы и сохранения правильной рабочей позы.
Расстояние между рядами одноместных верстаков – 1,0 м.
Тиски крепятся к верстакам на расстоянии 0,9 м между их осями.
Слесарные верстаки оснащены предохранительной сеткой высотой 0,7 м.
Сверлильные, точильные и другие станки установлены на специальном фундаменте и оборудованы предохранительными стеклами и местным освещением
Слесарные верстаки соответствуют росту обучающихся и оснащены подставками для ног.
Размеры инструментов, используемые для слесарных работ, соответствуют возрасту и росту обучающихся.
Классная доска (с использованием мела) изготовлена из материала, имеющего высокую адгезию с материалами, используемыми для письма, хорошо очищаются влажной губкой, износостойкие, имеют темно-зеленый цвет и антибликовое покрытие.
    Классная доска имеет лоток для задержания меловой пыли, хранения мела, тряпки, держателя для чертежных принадлежностей.
В кабинете система общего освещения обеспечивается потолочными светильниками. Предусматривается люминесцентное освещение с использованием ламп по спектру светоизлучения: белый, тепло-белый, естественно-белый.

**Материально-техническое и методическое обеспечение предмета «Производственно-трудовое обучение».**

|  |  |
| --- | --- |
| №пп | Наименование оборудования, инструментов, наглядных пособий, раздаточного материала |
| 1. | Верстак универсальный |
| 2. | Тиски слесарные |
| 3. | Разметочная плита |
| 4. | Станок сверлильный |
| 5. | Станок токарный |
| 6. | Электроточило |
| 7. | Станок фрезерный |
| 8. | Комбинированный станок для заточки инструмента |
| 9. | Муфельная печь |
| 10. | Молоток слесарный |
| 11. | Штангенциркуль |
| 12. | Ножницы по металлу |
| 13. | Ножовка слесарная |
| 14. | Напильники |
| 15. | Сверла |
| 16. | Резьбонарезной набор |
| 17. | Плашка с плашкодержателем |
| 18. | Метчик с воротком |
| 19. | Зубило |
| 20. | Кернер |
| 21. | Транспортир |
| 22. | Кусачки |
| 23. | Пассатижи |
| 24. | Отвертка |
| 25. | Ключ гаечный |
| 26. | Чертилка |
| 27. | Угольник |
| 28. | Линейка измерительная |
| 29. | Циркуль разметочный |
| 31. | Резцы токарные |
| 32. | Киянка |
| 33. | Оправка |
| 34. | Очки защитные |
| 35. | Коллекция «Металлы и сплавы» |
| 36. | Плакаты по темам |
| 37. | Технологические карты |
| 38. | Карточки – задания |
| 39. | Учебные пособия:- Слесарное дело,для уч-ся 4 кл.- Слесарное дело,для уч-ся 5-6 кл.- Слесарное дело.для уч-ся 7-8 кл- Справочный дидактический материал по Слесарному делу,для уч-ся 5-9 классов |
| 40. | Тетрадь для самостоятельной работы учащихся поСлесарному делу |

**Содержание работы по образовательной области «Трудовая подготовка»**

 **( предмет «Производственно-трудовое обучение») в 5- ом «А» классе.**

I четверть

*Вводное занятие*

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

Работа с проволокой

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

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

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

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

Работа с жестью

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

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

Умение. Ориентировка по образцу и чертежу изделия.

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

Самостоятельная работа

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

II четверть

*Вводное занятие*

План работы на четверть. Правила техники безопасности в мас­терской.

Разметка и обработка детали прямоугольной формы по заданным размерам

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

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

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

Умение. Разметка детали, работа плоским напильником.

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

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

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

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

Отделка изделия личным напильником и шлифовальной шкуркой

Изделия. Ранее выполненные.

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

Умение. Работа шлифовальной шкуркой.

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

Практическое повторение

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

Самостоятельная работа

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

III четверть

*Вводное занятие*

План работы на четверть. Правила техники безопасности.

Опиливание плоской детали выпуклой

и вогнутой формы с разметкой по шаблону

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

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

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

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

Сверление

Объекты работы. Ранее выполненные изделия.

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

Умение. Работа на сверлильном станке.

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

Соединение деталей заклепками с потайными головками

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

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

Теоретические сведения. Свойство металла («пластичность»).

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

Умение. Соединение деталей с помощью клепки.

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

Практическое повторение

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

Самостоятельная работа

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

IV четверть

*Вводное занятие*

План работы на четверть. Правила техники безопасности.

Работа с тонколистовым металлом

Изделия. Крепежные угольники. Поддон для цветочных гор­шков.

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

Умение. Работа слесарными ножницами, киянкой, окраска ме­талла.

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

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

Правка и гибка металла

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

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

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

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

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

Практическое повторение

Виды работы. Изготовление совка для мусора из кровельной стали.

Контрольная работа

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

**Учебно-тематический план предмета «Производственно-трудовое обучение» (Образовательная область «Трудовая подготовка»).**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| № п/п | Тематика занятий | Количество часов |
| четверть |
| 1 | 2 | 3 | 4 |
| 1. | Вводное занятие . План работы на четверть. | 1 |  |  |  |
| 2. | Правила техники безопасности и поведения в мастерской. Тестовый входной контроль. | 1 |  |  |  |
| 3. | **Работа с проволокой.**Алюминиевая и медная проволока, применение в изделиях, свойства. Стоимость. | 2 |  |  |  |
| 4. | Стальная проволока: применение в изделиях, свойства, стоимость. | 2 |  |  |  |
| 5. | Инструменты и приспособления: линейка металлическая, острогубцы, плоскогубцы, оправка для изгибания проволоки: устройство, назначение. | 2 |  |  |  |
| 6. | Миллиметр как основная мера длины в слесарном деле. | 2 |  |  |  |
| 7. | Правила хранения инструментов и материалов. Правила безопасной работы с остро- и плоскогубцами. | 2 |  |  |  |
| 8. | Разметка длины заготовки по линейке. Откусывание проволоки острогубцами. | 2 |  |  |  |
| 9. | Правка алюминиевой и медной проволоки путём протаскивания вокруг гладкого стержня. Правка стальной проволоки молотком. | 2 |  |  |  |
| 10. | Соединение концов проволоки скручиванием. Изгибание проволоки по оправке. | 2 |  |  |  |
| 11. | Расплющивание и опиливание концов заготовки для отвёртки. | 2 |  |  |  |
| 12. | Изготовление цепи из мягкой проволоки. | 2 |  |  |  |
| 13. | Изготовление модели куба | 4 |  |  |  |
| 14. | Изготовление отвёртки | 4 |  |  |  |
| 15. | **Работа с жестью.**Чёрная и белая жесть: применение, свойства. | 2 |  |  |  |
| 16. | Инструменты и приспособления: чертилка, ручные ножницы по металлу, киянка, напильник, тиски слесарные. | 2 |  |  |  |
| 17. | Правила безопасности при разметке и резании тонкого листового металла. Технические требования к качеству изделий. | 2 |  |  |  |
| 18. | Разметка развёртки коробочки по чертежу на прямоугольной заготовке. | 2 |  |  |  |
| 19. | Сгибание бортов по оправке. | 2 |  |  |  |
| 20. | Притупление острых кромок личным напильником. | 2 |  |  |  |
| 21. | Самостоятельная работа №1 «Изготовление подвески для картин и плакатов на картонной основе» | 4 |  |  |  |
| 22. | Анализ самостоятельной работы. Работа над ошибками. | 1 |  |  |  |
| 23. | Подведение итогов работы в 1-ой четверти. | 1 |  |  |  |
| 24. | Вводное занятие . План работы на четверть. |  | 1 |  |  |
| 25. | Правила техники безопасности и поведения в мастерской. Тестовый входной контроль. |  | 1 |  |  |
| 26. | **Разметка и обработка детали прямоугольной формы по заданным размерам.**Назначение разметки. Чертёж и технический рисунок детали. |  | 2 |  |  |
| 27. | Понятие припуск на обработку и базовая кромка. |  | 2 |  |  |
| 28. | Инструмент для разметки. |  | 2 |  |  |
| 29. | Разметка детали по линейке и от вспомогательной риски. |  | 2 |  |  |
| 30. | Опиливание: назначение, типичные ошибки, правила безопасности. |  | 2 |  |  |
| 31. | Организация рабочего места для опиливания. Закрепление детали в тисках. |  | 2 |  |  |
| 32. | Плоский напильник :виды, устройство, правила бережного обращения. |  | 2 |  |  |
| 33. | Опиливание с контролем по линейке, разметке и угольнику. |  | 2 |  |  |
| 34. | **Отделка изделия личным напильником и шлифовальной шкуркой.** Назначение отделки деталей. |  | 2 |  |  |
| 35. | Шлифовальная шкурка: назначение, иды, правила безопасной работы. |  | 2 |  |  |
| 36. | Стальные щётки для чистки напильника. |  | 2 |  |  |
| 37. | Крепление детали в тисках с накладными губками на деревянном бруске для отделки. |  | 2 |  |  |
| 38. | Отделка личным напильником плоских поверхностей. |  | 2 |  |  |
| 39. | Очистка насечки личного напильника. |  | 2 |  |  |
| 40. | Шлифовка шкуркой, закреплённой на деревянном бруске. |  | 2 |  |  |
| 41. | **Практическое повторение.**Изготовление из листовой стали толщиной 3 мм клина крепёжного для молотка. |  | 6 |  |  |
| 42. | Самостоятельная работа №2 «Изготовление из стали толщиной 3 мм линейки для работы с картоном на уроках труда в младших классах» |  | 4 |  |  |
| 43. | Анализ самостоятельной работы. Работа над ошибками. |  | 1 |  |  |
| 44. | Подведение итогов работы во 2-ой четверти. |  | 1 |  |  |
| 45. | Вводное занятие . План работы на четверть. |  |  | 2 |  |
| 46. | Правила техники безопасности и поведения в мастерской. Тестовый входной контроль. |  |  | 2 |  |
| 47. | Опиливание плоской детали выпуклой и вогнутой формы с разметкой по шаблону |  |  | 20 |  |
| 48. | Сверление |  |  | 10 |  |
| 49. | Соединение деталей заклёпками с потайными головками |  |  | 11 |  |
| 50. | Практическое повторение |  |  | 8 |  |
| 51. | Самостоятельная работа №3 «Изготовление шайбы из листовой стали » |  |  | 4 |  |
| 52. | Анализ самостоятельной работы. Работа над ошибками. |  |  | 2 |  |
| 53. | Подведение итогов работы в 3-ей четверти. |  |  | 1 |  |
| 54. | Вводное занятие . План работы на четверть. |  |  |  | 2 |
| 55. | Правила техники безопасности и поведения в мастерской. Тестовый входной контроль. |  |  |  | 2 |
| 56. | **Работа с тонколистовым металлом.** |  |  |  | 16 |
| 57. | **Правка и гибка металла.** |  |  |  | 16 |
| 58. | Практическое повторение |  |  |  | 10 |
| 59. | Самостоятельная работа №4 «Изготовление угольника крепёжного для столярных изделий из стали 2 мм » |  |  |  | 4 |
| 60. | Анализ самостоятельной работы. Работа над ошибками. |  |  |  | 2 |
| 61. | Подведение итогов работы в 4-ей четверти и за год. |  |  |  | 2 |
|  | Итого часов: 204 часа | 48  | 42 | 60 | 54 |

**Контрольно-измерительные материалы по оцениванию знаний, умений и навыков учащихся**

Контроль и оценка знаний, умений и навыков учащихся – важнейшая часть учебно-воспитательного процесса.

Методами проверки могут служить: устный опрос, письменные контрольные и практический работы, программированные задания, тесты.

Аттестация учащихся проводится в конце каждой четверти по всем разделам программы в различных формах (устный или письменный зачёт, самостоятельная работа, практическая работа, контрольная работа). Для уменьшения объёма проверяемых знаний, умений и навыков можно проводить проверку по каждой теме в отдельности.

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| № п/п | тема самостоятельной работы | количество часов |
| 1 | Самостоятельная работа №1 «Изготовление подвески для картин и плакатов на картонной основе». | 4 |
| 2 | Самостоятельная работа №2 «Изготовление из стали толщиной 3 мм линейки для работы с картоном на уроках труда в младших классах». | 4 |
| 3 | Самостоятельная работа №3 «Изготовление шайбы из листовой стали ». | 4 |
| 4 | Самостоятельная работа №4 «Изготовление угольника крепёжного для столярных изделий из стали 2 мм ». | 4 |

**Литература.**

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

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

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

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

5. Специальный Федеральный государственный образовательный стандарт основного общего образования.

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

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

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

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