Краевое государственное бюджетное общеобразовательное учреждение для обучающихся, воспитанников с ограниченными возможностями здоровья

«Заринская общеобразовательная школа-интернат»



**Рабочая программа**

**по учебному предмету   
«Профильный труд(слесарное дело)»**

**для обучающихся 7 класса**

**на 2024-2025 учебный год**

Разработал: Беспалов Валерий Николаевич,   
 учитель

г. Заринск

2024 г.

Содержание

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 1. | Пояснительная записка | стр. 3 |
| 2. | Общая характеристика учебного предмета | стр. 4 |
| 3. | Описание места учебного предмета в учебном плане | стр. 5 |
| 4. | Личностные и предметные результаты освоения учебного предмета, коррекционного курса | стр. 5 |
| 5. | Содержание учебного предмета, коррекционного курса | стр. 7 |
| 6. | Тематическое планирование с определением основных видов учебной деятельности обучающихся | стр. 11 |
| 7. | Описание материально-технического обеспечения образовательной деятельности | стр. 21 |
|  | Приложение 1. Календарно-тематическое планирование | стр. 23 |
|  | Приложение 2. Лист корректировки программы | стр. 33 |

**1. Пояснительная записка**

**1.1. Нормативно-правовое обеспечение рабочей программы:**

Рабочая программа учебного предмета «Профильный труд (слесарное дело)» для обучающихся 7 класса разработана на основе следующих нормативно-правовых документов:

- Федеральный закон от 29.12.2012 № 273-ФЗ «Об образовании в Российской Федерации»;

- Приказ Министерства образования и науки России от 19.12.2014 №1599 «Об утверждении федерального государственного образовательного стандарта образования обучающихся с умственной отсталостью (интеллектуальными нарушениями)»;

- Приказ Министерства просвещения РФ от 22.03.2021 № 115 «Об утверждении Порядка организации и осуществления образовательной деятельности по основным общеобразовательным программам - образовательным программам начального общего, основного общего и среднего общего образования»;

- Приказ Министерства просвещения Российской Федерации от 24.11.2022 № 1026 «Об утверждении федеральной адаптированной основной общеобразовательной программы обучающихся с умственной отсталостью (интеллектуальными нарушениями).

- Постановление главного государственного врача РФ от 28.08.2020 № 28 «Об утверждении санитарных правил СП2.4.36.48-20» «Санитарно-эпидемиологические требования к организациям воспитания и обучения, отдыха и оздоровления детей и молодёжи;

- Адаптированная основная общеобразовательная программа образования обучающихся с умственной отсталостью (интеллектуальными нарушениями) КГБОУ «Заринская общеобразовательная школа-интернат» (вариант 1).  
 - Учебный план КГБОУ «Заринская общеобразовательная школа-интернат» на 2024-2025 учебный год.

- Календарный учебный график на 2024-2025 учебный год;

**1.2. Цели и задачи изучения учебного предмета**

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

**Цель** изучения предмета «Профильный труд(слесарное дело)» заключается во всестороннем развитии личности обучающихся с умственной отсталостью (интеллектуальными нарушениям) старшего возраста в процессе формирования их трудовой культуры.

Учебный предмет «Профильный труд(слесарное дело)» должен способствовать решению следующих **задач**:

- развитие социально ценных качеств личности (потребности в труде, трудолюбия, уважения к людям труда, общественной активности);

- обучение обязательному общественно полезному, производительному труду; подготовка обучающихся к выполнению необходимых и доступных видов труда дома, в семье и по месту жительства;

- расширение знаний о материальной культуре как продукте творческой предметно-преобразующей деятельности человека;

- расширение культурного кругозора, обогащение знаний о культурно-исторических традициях в мире вещей;

- расширение знаний о материалах и их свойствах, технологиях использования;

- ознакомление с ролью человека-труженика и его местом на современном производстве;

- ознакомление с массовыми рабочими профессиями, формирование устойчивых интересов к определенным видам труда, побуждение к сознательному выбору профессии и получение первоначальной профильной трудовой подготовки;

- формирование представлений о производстве, структуре производственного процесса, деятельности производственного предприятия, содержании и условиях труда по массовым профессиям, с которыми связаны профили трудового обучения в образовательной организации;

- ознакомление с условиями и содержанием обучения по различным профилям и испытание своих сил в процессе практических работ по одному из выбранных профилей в условиях школьных учебно-производственных мастерских в соответствии с физическими возможностями и состоянием здоровья обучающихся;

- формирование трудовых навыков и умений, технических, технологических, конструкторских и первоначальных экономических знаний, необходимых для участия в общественно полезном, производительном труде;

- формирование знаний о научной организации труда и рабочего места, планировании трудовой деятельности;

- совершенствование практических умений и навыков использования различных материалов в предметно-преобразующей деятельности;

- коррекция и развитие познавательных психических процессов (восприятия, памяти, воображения, мышления, речи);

- коррекция и развитие умственной деятельности (анализ, синтез, сравнение, классификация, обобщение);

- коррекция и развитие сенсомоторных процессов в процессе формирование практических умений;

- развитие регулятивной функции деятельности (включающей целеполагание, планирование, контроль и оценку действий и результатов деятельности в соответствии с поставленной целью);

- формирование информационной грамотности, умения работать с различными источниками информации;

- формирование коммуникативной культуры, развитие активности, целенаправленности, инициативности.

**2. Общая характеристика учебного предмета**

Учебный предмет «Профильный труд (слесарное дело)» входит в предметную область «Технология» и относится к обязательной части учебного плана.

Изучение учебного предмета«Профильный труд (слесарное дело)»способствует получению обучающимися первоначальной профильной трудовой подготовки, предусматривающей формирование в процессе учебы и общественно полезной работы трудовых умений и навыков, развитие мотивов, знаний и умений правильного выбора профиля и профессии с учетом личных интересов, склонностей, физических возможностей и состояния здоровья.

**Форма организации образовательного процесса**

Основной, главной формой организации учебного процесса является урок. На уроке применяются следующие организационные формы обучения: фронтальная, групповая и индивидуальная. Согласно ФГОС учебная деятельность должна быть организована так, чтобы ребёнок вовлекался в процесс самостоятельного поиска и «открытия» новых знаний, решал вопросы проблемного характера, поэтому на уроке используются следующие методы обучения:

- словесный метод (рассказ, объяснение, беседа, работа с учебником);  
 - наглядный метод (метод иллюстраций, метод демонстраций);  
 - практический метод (упражнения, практическая работа, дидактическая игра);  
 - репродуктивный метод (работа по алгоритму); коллективный, индивидуальный;  
 - творческий метод.

**3. Описание места учебного предмета в учебном плане**

Предмет «Профильный труд (слесарное дело)» входит в предметную область «Технология» и относится к обязательной части учебного плана.

На изучение предмета «Профильный труд (слесарное дело)» в 7 классе отводится по 7 часов в неделю, курс рассчитан на 238 часа (34 учебных недели).

**Количество часов, предусмотренных учебным планом.**

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Учебный предмет | Часов в неделю | I четверть | II четверть | III четверть | IV четверть | Часов в год |
| Профильный труд | 7 | 56 | 56 | 70 | 56 | 238 |

**4. Личностные и предметные результаты освоения учебного предмета**

**4.1. Личностными** результатами изучения предмета «Профильный труд (слесарное дело)» в 7-м классе является следующие результаты:

1) осознание себя как гражданина России; формирование чувства гордости за свою Родину;

2) воспитание уважительного отношения к иному мнению, истории и культуре других народов;

3) сформированность адекватных представлений о собственных возможностях, о насущно необходимом жизнеобеспечении;

4) овладение начальными навыками адаптации в динамично изменяющемся и развивающемся мире;

5) овладение социально-бытовыми навыками, используемыми в повседневной жизни;

6) владение навыками коммуникации и принятыми нормами социального взаимодействия, в том числе владение вербальными и невербальными коммуникативными компетенциями, использование доступных информационных технологий для коммуникации;

7) способность к осмыслению социального окружения, своего места в нем, принятие соответствующих возрасту ценностей и социальных ролей;

8) принятие и освоение социальной роли обучающегося, проявление социально значимых мотивов учебной деятельности;

9) сформированность навыков сотрудничества с взрослыми и сверстниками в разных социальных ситуациях;

10) способность к осмыслению картины мира, ее временно-пространственной организации; формирование целостного, социально ориентированного взгляда на мир в его органичном единстве природной и социальной частей;

11) воспитание эстетических потребностей, ценностей и чувств;

12) развитие этических чувств, проявление доброжелательности, эмоционально-нравственной отзывчивости и взаимопомощи, проявление сопереживания к чувствам других людей;

13) сформированность установки на безопасный, здоровый образ жизни, наличие мотивации к творческому труду, работе на результат, бережному отношению к материальным и духовным ценностям;

14) проявление готовности к самостоятельной жизни.

**4.2. Предметные результаты освоения учебного предмета представлены двумя уровнями требований к усвоению содержания учебного материала.**

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 педагогического работника) материалов и инструментов, необходимых для работы;

- представления о принципах действия, общем устройстве машины и ее основных частей (на примере изучения любой современной машины: металлорежущего станка, швейной машины, ткацкого станка, автомобиля, трактора);

- 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 (лепка);

- чтение (с помощью педагогического работника) технологической карты, используемой в процессе изготовления изделия;

- представления о разных видах профильного труда (деревообработка, металлообработка, швейные, малярные, переплетно-картонажные работы, ремонт и производств обуви, сельскохозяйственный труд, автодело, цветоводство);

- понимание значения и ценности 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" и (или) "не нравится");

- организация (под руководством педагогического работника) совместной работы в группе;

- осознание необходимости соблюдения в процессе выполнения трудовых заданий порядка и аккуратности;

- выслушивание предложений и мнений других обучающихся, адекватное реагирование на них;

- комментирование и оценка в доброжелательной форме достижения других обучающихся, высказывание своих предложений и пожеланий;

- проявление заинтересованного отношения к деятельности своих других обучающихся 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 педагогического работника) возможностей различных материалов, их целенаправленный выбор (с помощью педагогического работника) в соответствии с физическими, декоративно-художественными и конструктивными свойствам в зависимости от задач предметно-практической деятельности;

- экономное расходование материалов;

- планирование (с помощью педагогического работника) предстоящей практической работы;

- знание оптимальных и доступных технологических приемов ручной и машинной обработки материалов в зависимости от свойств материалов и поставленных целей;

- осуществление текущего самоконтроля выполняемых практических действий и корректировка хода практической работы;

- понимание общественной значимости своего труда, своих достижений в области трудовой деятельности.

**4.3. Результаты по формированию базовых учебных действий**

**4.3.1. Личностные учебные действия** представлены следующими умениями: испытывать чувство гордости за свою страну; гордиться успехами и достижениями как собственными, так и своих других обучающихся; адекватно эмоционально откликаться на произведения литературы, музыки, живописи; уважительно и бережно относиться к людям труда и результатам их деятельности; активно включаться в общеполезную социальную деятельность; бережно относиться к культурно-историческому наследию родного края и страны.

**4.3.2. Коммуникативные учебные действия** включают: вступать и поддерживать коммуникацию в разных ситуациях социального взаимодействия (учебных, трудовых, бытовых), 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.

**4.3.3. Регулятивные учебные действия** представлены умениями: 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.

**4.3.4. Познавательные учебные действия** представлены умениями: 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; использовать в жизни и деятельности некоторые межпредметные знания, отражающие несложные, доступные существенные связи и отношения между объектами и процессами.

**5. Содержание учебного предмета, коррекционного курса**

Структуру программы составляют следующие обязательные содержательные линии, вне зависимости от выбора общеобразовательной организацией того или иного профиля обучения.

Материалы, используемые в трудовой деятельности. Перечень основных материалов, используемых в трудовой деятельности, их основные свойства. Происхождение материалов (природные, производимые промышленностью и прочие).

Инструменты и оборудование: простейшие инструменты ручного труда, приспособления, станки и проч. Устройство, наладка, подготовка к работе инструментов и оборудования, ремонт, хранение инструмента. Свойства инструмента и оборудования - качество и производительность труда.

Технологии изготовления предмета труда: предметы профильного труда, основные профессиональные операции и действия, технологические карты. Выполнение отдельных трудовых операций и изготовление стандартных изделий под руководством педагогического работника. Применение элементарных фактических знаний и (или) ограниченного круга специальных знаний.

Этика и эстетика труда: правила использования инструментов и материалов, запреты и ограничения. Инструкции по технике безопасности (правила поведения при проведении работ). Требования к организации рабочего места. Правила профессионального поведения.

**5.1.Вводное занятие**

Задачи обучения и план работы на четверть. Техника безопасности.  
**5.2. Повторение материала за 6 класс**

Слесарный инструмент. Назначение. Организация рабочего места. Упражнения.Понятие чертежа. Припуск на обработку, базовая кромка.Опиливание. Напильники. Виды. Выбор напильника в зависимости от вида работ. Физические свойства металла.Держание напильника. Рабочая поза, организация движения. Ритм. Механические свойства металла.Практическая работа. Изготовление молотка.

**5.3. Резание металла ножовкой**

Устройство ножовки, полотна. Установка полотна.Приёмы резания. ТБ при резании. Основные ошибки. Упражнения по резанию.Практическая работа. Резание заготовок ножовкой для токарной работы.Рубка металла. Инструмент для рубки. Хватка, поза, стойка. ТБ при рубке.Резцы. Назначение, устройство, работа резца. Установка и контроль.Подрезание торца. ТБ при работе на ТВ-7. Упражнение по подрезанию торца.

**5.4 Токарное дело: обтачивание ступенчатого валика, подрезание торцов и уступов**

Заготовки для болтов и винтов. 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 картина на токарную операцию.

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.

**5.5. Нарезание резьбы вручную**

Заготовки для болтов и гаек.

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 четров стержней и отверстий для основной резьбы. Смазка, применяемая при нарезании резьбы. Причины поломки метчиков и брака при резьбе. Обозначение резьбы на чертеже. Выбор диаметра стержня и сверла для выполнения заданной резьбы. Нарезание резьбы в сквозном отвергни. Подготовка и проверка стержня для нарезания резьбы. Установка плашки в плашкодержателе. Нарезание резьбы клуппом. Проверка выполненной резьбы на глаз и резьбовым калибром.

**5.6. Опиливание плоскостей, сопряженных под внешним и внутренним углами**

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 (колодки) и линейки. К одной из сторон угольника на заклепках присоединяют линейку. Рабочая грань (кромка) линейки делит угол, образованный внутренними сторонами угольника, пополам). 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.Работа с разметочным транспортиром.

Измерение и откладывание заданного угла с помощью транспортира. Проведение параллельных линий с помощью штангенциркуля ШЦ-2.

**5.7. Токарное дело: вытачивание наружной канавки, отрезание**

Заготовки для винтов к струбцинам. 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.

**5.8.Практическое повторение**

Приёмы опиливания.

**5.9.Вводное занятие**

План работы на четверть. Правила техники безопасности.

**5.10. Работа с тонколистовым металлом**

Поддон для цветов. Коробочка. Ванночка. Плакатодержатель. Лоток совка.

Тонколистовой металл: получение, применение, правка на плите. Кровельная сталь: черная и оцинкованная. Черная и белая жесть. Свойства и применение этих материалов. Предохранение стали от ржавления.Ножницы для разрезания металла. Их виды и назначение. Оправки 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 и заточка ножниц. Приемы безопасной работы ножницами. Загибание кромок и неразрезанных углов коробки. Окраска изделий эмалевой краской с помощью кисти.

**5.11. Распиливание отверстия и проймы**

Рейсмус слесарный (с проймой для передвижения чертилки). Вороток раздвижной.

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 отверстии (пройме) напильниками и надфилями. Отделка изделия шлифованием и полированием.

**5.12. Сверление**

Назначение вертикального сверлильного станка. Устройство.Устройство сверлильного станка. Понятие конической поверхности.Крепление свёрел с помощью переходных

втулок.Удаление втулок и свёрел. Сверление с последующим рассверливанием.Упражнения в сверлении заготовок. Правила ТБ при сверлении и рассверливании

**5.13. Нарезание резьбы**

Детали к изделиям.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.

Резьба резьбомером. Определение резьбы по наружному диаметру и шагу с помощью оттиска на бумаге, а также резьбомером.*Практические работы.* Нарезание наружной резьбы раздвижными (призматическими) плашками. Определение резьб на крепежных деталях разного назначения (резьбомером, измерением). Нарезание резьбы в глухих отверстиях.

**5.14.Определение шага резьбы резьбомером. Нарезание резьбы плашками**

Определение резьбы на крепёжных деталях разного назначения.Нарезание резьбы в глухих отверстиях.

**5.15. Практическое повторение**

Работа с тоноколистовым металлом. Виды. Применение.

**5.16. Вводное занятие**

План работы на четверть. Правила техники безопасности.

**5.17.Изготовление контрольных инструментов**

Угольник с полкой для столярных работ. Угольник с колодкой.

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

**5.18. Изготовление и ремонт садово-огородного инвентаря**

Лопата. Грабли. Мотыга. Полольник. Носилки. Технические требования к садово-ого- родному инвентарю. Особенности металла для данных изделий. Виды дефектов инвентаря (погнутости, разрывы деталей и т. п.). Примеры 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.

Изготовление садово-огородного инвентаря.

**5.19. Токарное дело: сверление на токарном станке**

Упорная втулка для сверления глухого отверстия. Шайба. Гайка. Натяжка для клепки. 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. 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.

**5.20.Обработка металла резанием**

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 температуростойкостъ и износостойкость инструмента. Движение резания и подачи. Общее представление о конструкционных и инструментальных углеродистых сталях.Нахождение элементов клина на рабочих частях режущих инструментов.

**5.21. Практическое повторение**

Изготовление оконной и дверной фурнитуры. Изготовление шпингалета:Изготовление крючка.

**Тематический план**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **№ п/п** | **Наименование разделов** | **Количество часов** |
| 1 | Вводное занятие. | 2 |
| 2 | Повторение материала за 6 класс | 40 |
| 3 | Резание металла ножовкой. | 14 |
| 4 | Токарное дело: обтачивание ступенчатого валика, подрезание торцов и уступов | 14 |
| 5 | Нарезание резьбы вручную. | 12 |
| 6 | Опиливание плоскостей, сопряжённых под внешними и внутренними углами. | 16 |
| 7 | Токарное дело: вытачивание наружной канавки, отрезание | 10 |
| 8 | Практическое повторение | 4 |
| 9 | Вводное занятие | 2 |
| 10 | Работа с тонколистовым металлом | 26 |
| 11 | Распиливание отверстий и пройм | 16 |
| 12 | Сверление | 12 |
| 13 | Нарезание резьбы | 9 |
| 14 | Определение шага резьбы резьбомером. Нарезание резьбы плашками | 3 |
| 15 | Практическое повторение | 2 |
| 16 | Вводное занятие | 2 |
| 17 | Изготовление контрольных инструментов | 9 |
| 18 | Изготовление и ремонт садово-огородного инвентаря | 12 |
| 19 | Токарное дело: сверление на токарном станке | 11 |
| 20 | Обработка металла резанием | 12 |
| 21 | Практическое повторение | 10 |
|  | **Итого** | **238** |

**6. Тематическое планирование с определением основных видов деятельности обучающихся**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **№**  **п\п** | **Наименование разделов, тем** | **Кол-во часов** | **Основные виды учебной деятельности** | **Примечание** | |
|  | **1 четверть** | **56** |  |  | |
| **1** | **Вводное занятие.** | **2** |  |  | |
| 1.1 | Организация рабочего места. Правила поведения в слесарной мастерской. Правила пожарной безопасности. Внутренний распорядок. | 2 | Слушание объяснений учителя. |  | |
| **2** | **Повторение материала за 6 класс** | **40** |  |  | |
| 2.1 | Слесарный инструмент. Назначение. Организация рабочего места.Упражнения. | 1 | Слушание объяснений учителя. |  | |
| 2.2 | Разметочный инструмент.Приёмы работы, ТБ. Упражнения по разметке. | 1 | Упражнения |  | |
| 2.3 | Понятие чертежа.Припуск на обработку, базовая кромка. | 2 | Упражнения |  | |
| 2.4 | Металл. Получение, применение, виды. | 2 | Упражнения |  | |
| 2.5 | Опиливание.Напильники. Виды.Выбор напильника в зависимости от вида работ.Физические свойства металла. | 2 | Упражнения |  | |
| 2.6 | Держание напильника.Рабочая поза, организация движения. Ритм.Механические свойства металла. | 1 | Упражнения |  | |
| 2.7 | Практическая работа.Опиливание.Упражнения по разметке и опиливанию (квадрат). | 2 | Практическая работа |  | |
| 2.8 | Штангенциркуль.Устройство, назначение, приёмы измерения.Упражнения. | 2 | Слушание объяснений учителя. |  | |
| 2.9 | Практическая работа.Разметка, опиливание. | 2 | Упражнения |  | |
| 2.10 | Практическая работа.Изготовление молотка.Знакомство с чертежом. | 1 | Практическая работа |  | |
| 2.11 | Практическая работа.Изготовлениемолотка.Выбор заготовки. | 1 | Практическая работа |  | |
| 2.12 | Практическая работа.Изготовление молотка.Разметка. | 2 | Практическая работа |  | |
| 2.13 | Практическая работа.Изготовление молотка.Опиливание. | 2 | Практическая работа |  | |
| 2.14 | Практическая работа.Изготовление молотка.Контроль. | 1 | Практическая работа |  | |
| 2.15 | Процесс сверления.Виды сверл. Устройство сверла. Устройство сверлильного станка.Практическая работа.Знакомство с устройством. | 2 | Упражнения |  | |
| 2.16 | Приёмы сверления. ТБ при сверлении. Сверление отверстий для получения пройм. | 2 | Упражнения |  | |
| 2.17 | Опиливание проймы. ТБ при опиливании. Контроль. | 2 | Слушание объяснений учителя. |  | |
| 2.18 | Опиливание проймы. ТБ при опиливании. Контроль. | 1 | Практическая работа |  | |
| 2.19 | Опиливание проймы. ТБ при опиливании. Контроль. | 2 | Практическая работа |  | |
| 2.20 | Отделка. Назначение. Виды отделок. Приёмы отделки. | 2 | Практическая работа |  | |
| 2.21 | Токарно-винторезный станок. Назначение, устройство, ТБ при работе. | 2 | Практическая работа |  | |
| 2.22 | Приёмы управления станком.Зажатие заготовки. Пуск станка. | 1 | Практическая работа |  | |
| 2.23 | Приёмы управления станком.Регулировкарезца. Подрезание торца. | 2 | Практическая работа |  | |
| 2.24 | Приёмы управления станком.Точениецилиндрической поверхности. | 2 | Практическая работа |  | |
| **3** | **Резание металла ножовкой** | **14** |  |  | |
| 3.1 | Устройство ножовки, полотна.Установка полотна.Упражнения. | 2 | Упражнения |  | |
| 3.2 | Приёмы резания. ТБ при резании. Основные ошибки.Упражнения по резанию. | 1 | Практическая работа |  | |
| 3.3 | Практическая работа.Резание заготовок ножовкой для токарной работы.Анализ ошибок. | 2 | Практическая работа |  | |
| 3.4 | Рубка металла. Инструмент для рубки. Хватка, поза, стойка. ТБ при рубке.Упражнения. | 2 | Практическая работа |  | |
| 3.5 | Разметка и рубка металла.Упражнения по рубке металла.Контроль, поза, хватка. | 2 | Упражнения |  | |
| 3.6 | Резцы. Назначение, устройство, работа резца.Установка и контроль. | 1 | Практическая работа |  | |
| 3.7 | Подрезание торца. ТБ при работе на ТВ-7.Упражнение по подрезанию торца. | 2 | Практическая работа |  | |
| 3.8 | Обработка наружной цилиндрической поверхности.ТБ при работе на станке. | 2 | Практическая работа |  | |
|  | **2 четверть** | **56** |  |  | |
| **4** | **Токарное дело: обтачивание ступенчатого валика, подрезание торцов и уступов** | **14** |  |  | |
| 4.1 | Токарный станок.  Назначение, устройство коробки скоростей. | 2 | Слушание объяснений учителя. |  | |
| 4.2 | Назначение и устройство коробки подач и фартука токарного станка. Резцы. | 1 | Слушание объяснений учителя. |  | |
| 4.3 | Рукоятки изменения частоты вращения. Влияние изменения окружной скорости с ростом диаметра детали.  Упражнения. | 2 | Упражнения |  | |
| 4.4 | Опробывание станка. Установка скорости. Подрезание торцов и уступов.  Упражнения. | 2 | Упражнения |  | |
| 4.5 | Влияние подачи на чистоту обработки поверхности.  Упражнения. | 2 | Слушание объяснений учителя. |  | |
| 4.6 | Автоматическая подача резца.  Упражнения. | 1 | Слушание объяснений учителя. |  | |
| 4.7 | Составление операционной карты. | 2 | Упражнения |  | |
| 4.8 | Установка подрезного резца.  Упражнения. Подрезание торцов. | 2 | Упражнения |  | |
| **5** | **Нарезание резьбы вручную** | **12** |  |  | |
| 5.1 | Винтовая резьба. Назначение. Виды. Точение заготовки болта. | 2 | Упражнения |  | |
| 5.2 | Элементы резьбы: диаметр, профиль, шаг. Инструменты для нарезания резьбы.  Точение заготовок болта. | 1 | Слушание объяснений учителя. |  | |
| 5.3 | Приспособление для нарезания резьбы. Виды. Устройство. Применение. Обозначение резьбы на чертеже. | 2 | Упражнения |  | |
| 5.4 | Маркировка резьбы на метчиках. Таблица диаметров стержней и отверстий. | 2 | Практическая работа |  | |
| 5.5 | Причины поломки метчиков, плашек. Брак при нарезании резьбы. | 2 | Практическая работа |  | |
| 5.6 | Правила ТБ при нарезании резьбы.  Установка плашки в плашкодержателе. Нарезание резьбы на болтах. | 1 | Практическая работа |  | |
| 5.7 | Практическая работа.  Нарезание резьбы на болтах вручную. Контроль качества. | 2 | Слушание объяснений учителя. |  | |
| **6** | **Опиливание плоскостей, сопряжённых под внешними и внутренними углами** | **16** |  |  | |
| 6.1 | Напильники. Разница в напильниках по числу насечек на 1см 2. Определение класса напильника. | 2 | Практическая работа |  | |
| 6.2 | Угольник – центроискатель. Чтение чертежа. Планирование работы. | 2 | Упражнения |  | |
| 6.3 | Понятие шероховатости поверхности детали. Выбор заготовки для угольника. | 1 | Упражнения |  | |
| 6.4 | Транспортир. Виды, назначение, устройство. Приёмы измерения.  Упражнения. | 2 | Упражнения |  | |
| 6.5 | Разметка угольника по заготовке. Опиливание кромок внешних углов. | 2 | Упражнения |  | |
| 6.6 | Опиливание внешних и внутренних углов. | 2 | Слушание объяснений учителя. |  | |
| 6.7 | Контроль углов угломером. Пригонка сопрягаемых углов. | 1 | Слушание объяснений учителя. |  | |
| 6.8 | Шероховатость поверхности. Обозначение на чертежах. Опиливание плоскостей и отделка. | 2 | Практическая работа |  | |
| 6.9 | Проведение параллельных линий с помощью штангенциркуля. Опиливание угольника. | 2 | Практическая работа |  | |
| **7** | **Токарное дело: вытачивание наружной канавки, отрезание** | **10** |  |  | |
| 7.1 | Резцы. Виды, установка, контроль.Изготовление болтов М8. | 2 | Слушание объяснений учителя. |  | |
| 7.2 | ТБ при прорезании канавок и отрезании. Установка резцов и контроль. | 1 | Практическая работа |  | |
| 7.3 | Последовательность вытачивания канавок за один проход. Вытачивание широких канавок. | 2 | Практическая работа |  | |
| 7.4 | Измерение штангенциркулем канавок и уступов. Отрезание детали путём расширения канавки. | 2 | Практическая работа |  | |
| 7.5 | Установка прорезных резцов. Вытачивание заготовок для болтов М10. | 2 | Слушание объяснений учителя. |  | |
| 7.6 | Изготовление гаек и болтов М8, М10. | 1 | Практическая работа |  | |
| **8** | **Практическое повторение** | **4** |  |  | |
| 8.1 | Приёмы опиливания. | 4 | Практическая работа |  | |
|  | **3 четверть** | **70** |  |  |
| **9** | **Вводное занятие** | **2** |  |  | |
| 9.1 | План работы на 3 четверть.Правила техники безопасности. | 2 | Слушание объяснений учителя. |  | |
| **10** | **Работа с тонколистовым металлом** | **26** |  |  | |
| 10.1 | Получение стали. Применение. Кровельная сталь: чёрная и оцинкованная. | 1 | Упражнения |  | |
| 10.2 | Чёрная и белая жесть. Свойства. Применение. Предохранение от ржавления. | 2 | Слушание объяснений учителя. |  | |
| 10.3 | Ножницы для резания металла. Виды. Их назначение. Правила техники безопасности при работе. | 2 | Упражнения |  | |
| 10.4 | Оправка для загиба кромок и углов. Киянки для работы с жестью. | 2 | Упражнения |  | |
| 10.4 | Виды брака при работе с кровельной жестью. Разметка развёрток. | 1 | Слушание объяснений учителя. |  | |
| 10.5 | Разметка линии разреза. Последовательность вырезания развёртки. | 2 | Упражнения |  | |
| 10.6 | Правила ТБ с ножницами и металлом. Наладка и заточка ножниц.  Упражнения. | 2 | Упражнения |  | |
| 10.7 | Загибание кромок и неразрезанных углов коробки. | 2 | Упражнения |  | |
| 10.8 | Разметка развёртки коробки. Вырезание коробочки. | 1 | Упражнения |  | |
| 10.9 | Загиб кромок коробочки в замок. | 2 | Практическая работа |  | |
| 10.10 | Изготовление поддона для цветов. Разметка поддона. | 2 | Упражнения |  | |
| 10.11 | Изготовление лотка для совка. | 2 | Практическая работа |  | |
| 10.12 | Разметка развёртки ванночки. Резание. | 1 | Упражнения |  | |
| 10.13 | Изготовление ванночки. Загибы по оправке. | 2 | Практическая работа |  | |
| 10.14 | Правила ТБ при работе с красками, эмалями, растворителями.Покраска изделия из жести. | 2 | Практическая работа |  | |
| **11** | **Распиливание отверстий и пройм** | **16** |  |  | |
| 11.1 | Подбор сверла для рационального высверливания проймы. | 2 | Практическая работа |  | |
| 11.2 | Контроль опиливания проймы шаблоном. Разметка воротка раздвижного. | 1 | Практическая работа |  | |
| 11.3 | Использование в технике равноплечевого и неравноплечевого рычагов. Изготовление воротка. | 2 | Практическая работа |  | |
| 11.4 | Понятие взаимозаменяемости деталей. Притупление углов и выполнение фасок в отверстии напильником и надфилем. | 2 | Практическая работа |  | |
| 11.5 | Изготовление воротка раздвижного. Взаимозаменяемость деталей. | 2 | Упражнения |  | |
| 11.6 | Отделка изделия шлифовальной шкуркой. Полирование. | 1 | Упражнения |  | |
| 11.7 | Отделка изделия шлифованием и полированием. Приёмы отделки. | 2 | Упражнения |  | |
| 11.8 | Подбор свёрел по диаметру для сверления пройм. Отделка шлифованием. | 2 | Практическая работа |  | |
| 11.9 | Отделка изделия шлифованием. | 2 | Практическая работа |  | |
| **12** | **Сверление** | **12** |  |  | |
| 12.1 | Назначение вертикального сверлильного станка. Устройство. | 1 | Упражнения |  | |
| 12.2 | Устройство сверлильного станка. Понятие конической поверхности. | 2 | Упражнения |  | |
| 12.3 | Крепление свёрел с помощью переходныхвтулок. | 2 | Практическая работа |  | |
| 12.4 | Биение сверла. Его причины и меры устранения. Упражнения. | 2 | Практическая работа |  | |
| 12.5 | Удаление втулок и свёрел.Сверление с последующим рассверливанием. | 1 | Упражнения |  | |
| 12.6 | Сверление тонколистового металла. Меры ТБ при сверлении с прокладкой и прижимом. | 2 | Упражнения |  | |
| 12.7 | Упражнения в сверлении заготовок. Правила ТБ при сверлении и рассверливании. | 2 | Практическая работа |  | |
| **13** | **Нарезание резьбы** | **9** |  |  | |
| 13.1 | Передача движения с помощью резьбового соединения.  Профиль резьб. | 2 | Практическая работа |  | |
| 13.2 | Обозначение резьбы на чертеже. Выполнение чертежа по образцу болта. | 1 | Слушание объяснений учителя. |  | |
| 13.3 | Трубная резьба. Крепёжная резьба. Получение резьбы в промышленных условиях. | 2 | Упражнения |  | |
| 13.4 | Резьба с мелким шагом. Назначение. Резьбомер. Правила пользования. | 2 | Практическая работа |  | |
| 13.5 | Правила ТБ при нарезании резьбы. Определение резьбы по наружному диаметру и по оттиску на бумаге. | 2 | Слушание объяснений учителя. |  | |
| **14** | **Определение шага резьбы резьбомером.Нарезание резьбы плашками** | **3** |  |  | |
| 14.1 | Определение резьбы на крепёжных деталях разного назначения. | 1 | Упражнения |  | |
| 14.2 | Нарезание резьбы в глухих отверстиях.Упражнения. | 2 | Слушание объяснений учителя. |  | |
| **15** | **Практическое повторение** | **2** |  |  | |
| 15.1 | Работа с тоноколистовым металлом. Виды. Применение. | 2 | Слушание объяснений учителя. |  | |
|  | **4 четверть** | **56** |  |  | |
| **16** | **Вводное занятие** | **2** |  |  | |
| 16.1 | План работы на 4 четверть.Правила техники безопасности. | 2 | Слушание объяснений учителя. |  | |
| **17** | **Изготовление контрольных инструментов** | **9** |  |  | |
| 17.1 | Понятие допуск размера; размер номинальный, действительный.Выбор изделия (угольника); знакомство с чертежами. | 2 | Слушание объяснений учителя. |  | |
| 17.2 | Отклонения (верхнее, нижнее). Величина допуска.Выбор заготовки. Разметка. | 1 | Слушание объяснений учителя. |  | |
| 17.3 | Масштабы увеличения и уменьшения.Технические требования к изделию. | 2 | Слушание объяснений учителя. |  | |
| 17.4 | Предельные размеры.Разметка, сверление, рубка. | 1 | Слушание объяснений учителя. |  | |
| 17.5 | Практическая работа.Изготовление угольника.Опиливание.Контроль. | 1 | Слушание объяснений учителя. |  | |
| 17.6 | Практическая работа.Контроль. Отделка. Анализ. | 2 | Слушание объяснений учителя. |  | |
| **18** | **Изготовление и ремонт садово-огородного инвентаря** | **12** |  |  | |
| 18.1 | Технические требования к садово-огородному инвентарю. Практическая работа (знакомство, требования). | 2 | Слушание объяснений учителя. |  | |
| 18.2 | Особенности металла для данных изделий.  Виды сталей.Соответствие применяемых сталей для изделий. | 2 | Слушание объяснений учителя. |  | |
| 18.3 | Виды дефектов инвентаря (согнутость, порыв, разрыв).Способы ремонта садово-огородногоинвентаря. | 1 | Упражнения |  | |
| 18.4 | Примеры удаления заклёпок.Практическая работа. Дефектовка с\х инвентаря. | 2 | Практическая работа |  | |
| 18.5 | Приёмы гибки втулок на оправках.Ремонт с\х инвентаря. | 2 | Практическая работа |  | |
| 18.6 | Назначение смазки.Изготовление полольника. | 2 | Практическая работа |  | |
| 18.7 | Керосин – очищающая жидкость.ТБ при работе с очищающими жидкостями.Изготовление полольника. | 1 | Практическая работа |  | |
| **19** | **Токарное дело: сверление на токарном станке** | **11** |  |  | |
| 19.1 | Центрование. Центроискатель.Практическая работа. Сверление отверстия ручной подачей. | 2 | Практическая работа |  | |
| 19.2 | Центровочное отверстие: назначение,формы. Центровочное комбинированное сверло.Практическая работа. Приёмы сверления глухих отверстий. | 2 | Практическая работа |  | |
| 19.3 | Виды брака при центровании и сверлении.Разметка центра циркулем ицентроискателем. | 2 | Практическая работа |  | |
| 19.4 | Правила безопасной работы при центровании и сверлении.Центрование спиральным сверлом с последующим зенкованием. | 1 | Слушание объяснений учителя. |  | |
| 19.5 | Практическая работа. Установка и закрепление детали в патроне с поддержкой центром задней бабки. | 2 | Слушание объяснений учителя. |  | |
| 19.6 | Изготовление (точение) длинных заготовок для воротков. | 2 | Слушание объяснений учителя. |  | |
| **20** | **Обработка металла резанием** | **12** |  |  | |
| 20.1 | Клин – основа режущего инструмента. Знакомство с инструментами, имеющими клин. | 2 | Слушание объяснений учителя. |  | |
| 20.2 | Элементы клина: передняя и задняя грани, режущая кромка.Чертёж резца. | 1 | Практическая работа |  | |
| 20.3 | Элементы токарного резца.Лабораторная работа. Определение пригодности резцов. | 2 | Практическая работа |  | |
| 20.4 | Углы резца. Значение каждого вида.Изготовление отрезного резца из древесины (макет). | 2 | Упражнения |  | |
| 20.5 | Понятие теплостойкости и износостойкости инструмента.Изготовление макета резца с соответствующими углами. | 2 | Практическая работа |  | |
| 20.6 | Движение резца и подача. Общее представление о конструкционных и инструментальных углеродистых сталях.Нахождение углов на макете резца. | 1 | Упражнения |  | |
| 20.7 | Практическая работа. Влияние углов на работу резца токарного станка. | 2 | Практическая работа |  | |
| **21** | **Практическое повторение** | **10** |  |  | |
| 21.1 | Изготовление оконной и дверной фурнитуры.Изготовление шпингалета. | 4 | Практическая работа |  | |
| 21.2 | Изготовление крючка. | 4 | Контрольная работа |  | |
| 21.3 | Анализ контрольной работы. Работа над ошибками. | 2 | Слушание объяснений учителя. |  | |

**7.Описание учебно-методического, материально-технического обеспечения образовательной деятельности**

**7.1. Учебно-методическое обеспечение**

Для реализации программного содержания используются следующий учебно-методический комплект:

1. Адаптированная основная общеобразовательная программа образования обучающихся с умственной отсталостью (интеллектуальными нарушениями) КГБОУ «Заринская общеобразовательная школа-интернат» (вариант 1).

2. Программы специальных (коррекционных) общеобразовательных учреждений VIII вида: 5-9 кл.:, в 2 сб./ Под ред. В.В. Воронковой. - М.: Гуманитар. изд. центр Владос, 2014.- Сб.1. - 224 с.

**7.2. Материально-технические оснащение учебного процесса**

* Верстак универсальный 1
* Тиски слесарные 8
* Разметочная плита 8
* Станок сверлильный 3
* Станок токарный 2
* Электроточило 2
* Станок фрезерный 1
* Комбинированный станок для заточки инструмента 0
* Муфельная печь 0
* Молоток слесарный 8
* Штангенциркуль 8
* Ножницы по металлу 8
* Ножовка слесарная 8
* Напильники 30
* Сверла 20
* Резьбонарезной набор1 компл.
* Плашка с плашкодержателем 6
* Метчик с воротком 6
* Зубило10
* Кернер 6
* Транспортир 7
* Кусачки 6
* Пассатижи 6
* Отвертка6
* Ключ гаечный 8
* Чертилка 8
* Угольник 6
* Линейка измерительная 10
* Циркуль разметочный 6
* Фрезы 3
* Резцы токарные 20
* Киянка 6
* Оправка 6
* Очки защитные6
* Коллекция «Металлы и сплавы» 1 копл.
* Плакаты по темам 22
* Технологические карты
* Карточки – задания

**Приложение 1**

Приложение к рабочей программе, утвержденной

приказом от \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_2024 г. №\_\_\_\_\_

**Календарно-тематическое планирование**

к рабочей программе

по учебному предмету «Профильный труд (слесарное дело)»

для обучающихся 7 класса

на 2024-2025 учебный год

Учитель: Беспалов Валерий Николаевич

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| № п\п | Наименование разделов, тем | Кол-во часов | В том числе лабораторные, практические работы и т.д. | Дата проведения урока | |
| план | факт |
|  | 1 четверть | 56 |  |  |  |
| 1 | Вводное занятие. | 2 |  |  |  |
| 1.1 | Организация рабочего места. Правила поведения в слесарной мастерской. Правила пожарной безопасности. Внутренний распорядок. | 2 |  |  |  |
| 2 | Повторение материала за 6 класс | 40 |  |  |  |
| 2.1 | Слесарный инструмент. Назначение. Организация рабочего места. Упражнения. | 1 |  |  |  |
| 2.2 | Разметочный инструмент. Приёмы работы, ТБ. Упражнения по разметке. | 1 |  |  |  |
| 2.3 | Понятие чертежа. Припуск на обработку, базовая кромка. | 2 |  |  |  |
| 2.4 | Металл. Получение, применение, виды. | 2 |  |  |  |
| 2.5 | Опиливание. Напильники. Виды. Выбор напильника в зависимости от вида работ. Физические свойства металла. | 2 |  |  |  |
| 2.6 | Держание напильника. Рабочая поза, организация движения. Ритм. Механические свойства металла. | 1 |  |  |  |
| 2.7 | Практическая работа. Опиливание. Упражнения по разметке и опиливанию (квадрат). | 2 | 2 |  |  |
| 2.8 | Штангенциркуль. Устройство, назначение, приёмы измерения. Упражнения. | 2 |  |  |  |
| 2.9 | Практическая работа. Разметка, опиливание. | 2 |  |  |  |
| 2.10 | Практическая работа. Изготовление молотка. Знакомство с чертежом. | 1 | 1 |  |  |
| 2.11 | Практическая работа. Изготовление молотка. Выбор заготовки. | 1 | 1 |  |  |
| 2.12 | Практическая работа. Изготовление молотка. Разметка. | 2 | 2 |  |  |
| 2.13 | Практическая работа. Изготовление молотка. Опиливание. | 2 | 2 |  |  |
| 2.14 | Практическая работа. Изготовление молотка. Контроль. | 1 | 1 |  |  |
| 2.15 | Процесс сверления. Виды сверл. Устройство сверла. Устройство сверлильного станка. Практическая работа. Знакомство с устройством. | 2 |  |  |  |
| 2.16 | Приёмы сверления. ТБ при сверлении. Сверление отверстий для получения пройм. | 2 |  |  |  |
| 2.17 | Опиливание проймы. ТБ при опиливании. Контроль. | 2 |  |  |  |
| 2.18 | Опиливание проймы. ТБ при опиливании. Контроль. | 1 | 1 |  |  |
| 2.19 | Опиливание проймы. ТБ при опиливании. Контроль. | 2 | 2 |  |  |
| 2.20 | Отделка. Назначение. Виды отделок. Приёмы отделки. | 2 | 2 |  |  |
| 2.21 | Токарно-винторезный станок. Назначение, устройство, ТБ при работе. | 2 | 2 |  |  |
| 2.22 | Приёмы управления станком. Зажатие заготовки. Пуск станка. | 1 | 1 |  |  |
| 2.23 | Приёмы управления станком. Регулировка резца. Подрезание торца. | 2 | 2 |  |  |
| 2.24 | Приёмы управления станком. Точение цилиндрической поверхности. | 2 | 2 |  |  |
| 3 | Резание металла ножовкой | 14 |  |  |  |
| 3.1 | Устройство ножовки, полотна. Установка полотна. Упражнения. | 2 |  |  |  |
| 3.2 | Приёмы резания. ТБ при резании. Основные ошибки. Упражнения по резанию. | 1 | 1 |  |  |
| 3.3 | Практическая работа. Резание заготовок ножовкой для токарной работы. Анализ ошибок. | 2 | 2 |  |  |
| 3.4 | Рубка металла. Инструмент для рубки. Хватка, поза, стойка. ТБ при рубке. Упражнения. | 2 | 2 |  |  |
| 3.5 | Разметка и рубка металла. Упражнения по рубке металла. Контроль, поза, хватка. | 2 |  |  |  |
| 3.6 | Резцы. Назначение, устройство, работа резца. Установка и контроль. | 1 | 2 |  |  |
| 3.7 | Подрезание торца. ТБ при работе на ТВ-7. Упражнение по подрезанию торца. | 2 | 2 |  |  |
| 3.8 | Обработка наружной цилиндрической поверхности. ТБ при работе на станке. | 2 | 2 |  |  |
|  | 2 четверть | 56 |  |  |  |
| 4 | Токарное дело: обтачивание ступенчатого валика, подрезание торцов и уступов | 14 |  |  |  |
| 4.1 | Токарный станок.  Назначение, устройство коробки скоростей. | 2 |  |  |  |
| 4.2 | Назначение и устройство коробки подач и фартука токарного станка. Резцы. | 1 |  |  |  |
| 4.3 | Рукоятки изменения частоты вращения. Влияние изменения окружной скорости с ростом диаметра детали.  Упражнения. | 2 |  |  |  |
| 4.4 | Опробывание станка. Установка скорости. Подрезание торцов и уступов.  Упражнения. | 2 |  |  |  |
| 4.5 | Влияние подачи на чистоту обработки поверхности.  Упражнения. | 2 |  |  |  |
| 4.6 | Автоматическая подача резца.  Упражнения. | 1 |  |  |  |
| 4.7 | Составление операционной карты. | 2 |  |  |  |
| 4.8 | Установка подрезного резца.  Упражнения. Подрезание торцов. | 2 |  |  |  |
| 5 | Нарезание резьбы вручную | 12 |  |  |  |
| 5.1 | Винтовая резьба. Назначение. Виды. Точение заготовки болта. | 2 |  |  |  |
| 5.2 | Элементы резьбы: диаметр, профиль, шаг. Инструменты для нарезания резьбы.  Точение заготовок болта. | 1 |  |  |  |
| 5.3 | Приспособление для нарезания резьбы. Виды. Устройство. Применение. Обозначение резьбы на чертеже. | 2 |  |  |  |
| 5.4 | Маркировка резьбы на метчиках. Таблица диаметров стержней и отверстий. | 2 | 2 |  |  |
| 5.5 | Причины поломки метчиков, плашек. Брак при нарезании резьбы. | 2 | 2 |  |  |
| 5.6 | Правила ТБ при нарезании резьбы.  Установка плашки в плашкодержателе. Нарезание резьбы на болтах. | 1 | 1 |  |  |
| 5.7 | Практическая работа.  Нарезание резьбы на болтах вручную. Контроль качества. | 2 |  |  |  |
| 6 | Опиливание плоскостей, сопряжённых под внешними и внутренними углами | 16 |  |  |  |
| 6.1 | Напильники. Разница в напильниках по числу насечек на 1см 2. Определение класса напильника. | 2 | 2 |  |  |
| 6.2 | Угольник – центроискатель. Чтение чертежа. Планирование работы. | 2 |  |  |  |
| 6.3 | Понятие шероховатости поверхности детали. Выбор заготовки для угольника. | 1 |  |  |  |
| 6.4 | Транспортир. Виды, назначение, устройство. Приёмы измерения.  Упражнения. | 2 |  |  |  |
| 6.5 | Разметка угольника по заготовке. Опиливание кромок внешних углов. | 2 |  |  |  |
| 6.6 | Опиливание внешних и внутренних углов. | 2 |  |  |  |
| 6.7 | Контроль углов угломером. Пригонка сопрягаемых углов. | 1 |  |  |  |
| 6.8 | Шероховатость поверхности. Обозначение на чертежах. Опиливание плоскостей и отделка. | 2 | 2 |  |  |
| 6.9 | Проведение параллельных линий с помощью штангенциркуля. Опиливание угольника. | 2 | 2 |  |  |
| 7 | Токарное дело: вытачивание наружной канавки, отрезание | 10 |  |  |  |
| 7.1 | Резцы. Виды, установка, контроль. Изготовление болтов М8. | 2 |  |  |  |
| 7.2 | ТБ при прорезании канавок и отрезании. Установка резцов и контроль. | 1 | 1 |  |  |
| 7.3 | Последовательность вытачивания канавок за один проход. Вытачивание широких канавок. | 2 | 2 |  |  |
| 7.4 | Измерение штангенциркулем канавок и уступов. Отрезание детали путём расширения канавки. | 2 | 2 |  |  |
| 7.5 | Установка прорезных резцов. Вытачивание заготовок для болтов М10. | 2 |  |  |  |
| 7.6 | Изготовление гаек и болтов М8, М10. | 1 | 1 |  |  |
| 8 | Практическое повторение | 4 |  |  |  |
| 8.1 | Приёмы опиливания. | 4 | 4 |  |  |
|  | 3 четверть | 70 |  |  |  |
| 9 | Вводное занятие | 2 |  |  |  |
| 9.1 | План работы на 3 четверть. Правила техники безопасности. | 2 |  |  |  |
| 10 | Работа с тонколистовым металлом | 26 |  |  |  |
| 10.1 | Получение стали. Применение. Кровельная сталь: чёрная и оцинкованная. | 1 |  |  |  |
| 10.2 | Чёрная и белая жесть. Свойства. Применение. Предохранение от ржавления. | 2 |  |  |  |
| 10.3 | Ножницы для резания металла. Виды. Их назначение. Правила техники безопасности при работе. | 2 |  |  |  |
| 10.4 | Оправка для загиба кромок и углов. Киянки для работы с жестью. | 2 |  |  |  |
| 10.4 | Виды брака при работе с кровельной жестью. Разметка развёрток. | 1 |  |  |  |
| 10.5 | Разметка линии разреза. Последовательность вырезания развёртки. | 2 |  |  |  |
| 10.6 | Правила ТБ с ножницами и металлом. Наладка и заточка ножниц.  Упражнения. | 2 |  |  |  |
| 10.7 | Загибание кромок и неразрезанных углов коробки. | 2 |  |  |  |
| 10.8 | Разметка развёртки коробки. Вырезание коробочки. | 1 |  |  |  |
| 10.9 | Загиб кромок коробочки в замок. | 2 | 2 |  |  |
| 10.10 | Изготовление поддона для цветов. Разметка поддона. | 2 | 2 |  |  |
| 10.11 | Изготовление лотка для совка. | 2 | 2 |  |  |
| 10.12 | Разметка развёртки ванночки. Резание. | 1 |  |  |  |
| 10.13 | Изготовление ванночки. Загибы по оправке. | 2 | 2 |  |  |
| 10.14 | Правила ТБ при работе с красками, эмалями, растворителями. Покраска изделия из жести. | 2 | 2 |  |  |
| 11 | Распиливание отверстий и пройм | 16 |  |  |  |
| 11.1 | Подбор сверла для рационального высверливания проймы. | 2 | 2 |  |  |
| 11.2 | Контроль опиливания проймы шаблоном. Разметка воротка раздвижного. | 1 | 1 |  |  |
| 11.3 | Использование в технике равноплечевого и неравноплечевого рычагов. Изготовление воротка. | 2 | 2 |  |  |
| 11.4 | Понятие взаимозаменяемости деталей. Притупление углов и выполнение фасок в отверстии напильником и надфилем. | 2 | 2 |  |  |
| 11.5 | Изготовление воротка раздвижного. Взаимозаменяемость деталей. | 2 |  |  |  |
| 11.6 | Отделка изделия шлифовальной шкуркой. Полирование. | 1 |  |  |  |
| 11.7 | Отделка изделия шлифованием и полированием. Приёмы отделки. | 2 |  |  |  |
| 11.8 | Подбор свёрел по диаметру для сверления пройм. Отделка шлифованием. | 2 | 2 |  |  |
| 11.9 | Отделка изделия шлифованием. | 2 | 2 |  |  |
| 12 | Сверление | 12 |  |  |  |
| 12.1 | Назначение вертикального сверлильного станка. Устройство. | 1 |  |  |  |
| 12.2 | Устройство сверлильного станка. Понятие конической поверхности. | 2 |  |  |  |
| 12.3 | Крепление свёрел с помощью переходных втулок. | 2 | 2 |  |  |
| 12.4 | Биение сверла. Его причины и меры устранения. Упражнения. | 2 | 2 |  |  |
| 12.5 | Удаление втулок и свёрел. Сверление с последующим рассверливанием. | 1 |  |  |  |
| 12.6 | Сверление тонколистового металла. Меры ТБ при сверлении с прокладкой и прижимом. | 2 |  |  |  |
| 12.7 | Упражнения в сверлении заготовок. Правила ТБ при сверлении и рассверливании. | 2 | 2 |  |  |
| 13 | Нарезание резьбы | 9 |  |  |  |
| 13.1 | Передача движения с помощью резьбового соединения.Профиль резьб. | 2 | 2 |  |  |
| 13.2 | Обозначение резьбы на чертеже. Выполнение чертежа по образцу болта. | 1 |  |  |  |
| 13.3 | Трубная резьба. Крепёжная резьба. Получение резьбы в промышленных условиях. | 2 |  |  |  |
| 13.4 | Резьба с мелким шагом. Назначение. Резьбомер. Правила пользования. | 2 | 2 |  |  |
| 13.5 | Правила ТБ при нарезании резьбы. Определение резьбы по наружному диаметру и по оттиску на бумаге. | 2 |  |  |  |
| 14 | Определение шага резьбы резьбомером. Нарезание резьбы плашками | 3 |  |  |  |
| 14.1 | Определение резьбы на крепёжных деталях разного назначения. | 1 |  |  |  |
| 14.2 | Нарезание резьбы в глухих отверстиях.Упражнения. | 2 |  |  |  |
| 15 | Практическое повторение | 2 |  |  |  |
| 15.1 | Работа с тоноколистовым металлом. Виды. Применение. | 2 |  |  |  |
|  | 4 четверть | 56 |  |  |  |
| 16 | Вводное занятие | 2 |  |  |  |
| 16.1 | План работы на 4 четверть. Правила техники безопасности. | 2 |  |  |  |
| 17 | Изготовление контрольных инструментов | 9 |  |  |  |
| 17.1 | Понятие допуск размера; размер номинальный, действительный. Выбор изделия (угольника); знакомство с чертежами. | 2 |  |  |  |
| 17.2 | Отклонения (верхнее, нижнее). Величина допуска. Выбор заготовки. Разметка. | 1 |  |  |  |
| 17.3 | Масштабы увеличения и уменьшения. Технические требования к изделию. | 2 |  |  |  |
| 17.4 | Предельные размеры. Разметка, сверление, рубка. | 1 |  |  |  |
| 17.5 | Практическая работа. Изготовление угольника. Опиливание. Контроль. | 1 |  |  |  |
| 17.6 | Практическая работа. Контроль. Отделка. Анализ. | 2 |  |  |  |
| 18 | Изготовление и ремонт садово-огородного инвентаря | 12 |  |  |  |
| 18.1 | Технические требования к садово-огородному инвентарю. Практическая работа (знакомство, требования). | 2 |  |  |  |
| 18.2 | Особенности металла для данных изделий.  Виды сталей. Соответствие применяемых сталей для изделий. | 2 |  |  |  |
| 18.3 | Виды дефектов инвентаря (согнутость, порыв, разрыв). Способы ремонта садово-огородного инвентаря. | 1 |  |  |  |
| 18.4 | Примеры удаления заклёпок. Практическая работа. Дефектовка с\х инвентаря. | 2 | 2 |  |  |
| 18.5 | Приёмы гибки втулок на оправках. Ремонт с\х инвентаря. | 2 | 2 |  |  |
| 18.6 | Назначение смазки. Изготовление полольника. | 2 | 2 |  |  |
| 18.7 | Керосин – очищающая жидкость. ТБ при работе с очищающими жидкостями. Изготовление полольника. | 1 | 1 |  |  |
| 19 | Токарное дело: сверление на токарном станке | 11 |  |  |  |
| 19.1 | Центрование. Центроискатель. Практическая работа. Сверление отверстия ручной подачей. | 2 | 2 |  |  |
| 19.2 | Центровочное отверстие: назначение, формы. Центровочное комбинированное сверло. Практическая работа. Приёмы сверления глухих отверстий. | 2 | 2 |  |  |
| 19.3 | Виды брака при центровании и сверлении. Разметка центра циркулем и центроискателем. | 2 | 2 |  |  |
| 19.4 | Правила безопасной работы при центровании и сверлении. Центрование спиральным сверлом с последующим зенкованием. | 1 |  |  |  |
| 19.5 | Практическая работа. Установка и закрепление детали в патроне с поддержкой центром задней бабки. | 2 |  |  |  |
| 19.6 | Изготовление (точение) длинных заготовок для воротков. | 2 |  |  |  |
| 20 | Обработка металла резанием | 12 |  |  |  |
| 20.1 | Клин – основа режущего инструмента. Знакомство с инструментами, имеющими клин. | 2 |  |  |  |
| 20.2 | Элементы клина: передняя и задняя грани, режущая кромка. Чертёж резца. | 1 | 1 |  |  |
| 20.3 | Элементы токарного резца. Лабораторная работа. Определение пригодности резцов. | 2 | 2 |  |  |
| 20.4 | Углы резца. Значение каждого вида. Изготовление отрезного резца из древесины (макет). | 2 |  |  |  |
| 20.5 | Понятие теплостойкости и износостойкости инструмента. Изготовление макета резца с соответствующими углами. | 2 | 2 |  |  |
| 20.6 | Движение резца и подача. Общее представление о конструкционных и инструментальных углеродистых сталях. Нахождение углов на макете резца. | 1 |  |  |  |
| 20.7 | Практическая работа. Влияние углов на работу резца токарного станка. | 2 | 2 |  |  |
| 21 | Практическое повторение | 10 |  |  |  |
| 21.1 | Изготовление оконной и дверной фурнитуры. Изготовление шпингалета. | 4 | 4 |  |  |
| 21.2 | Изготовление крючка. | 4 |  |  |  |
| 21.3 | Анализ контрольной работы. Работа над ошибками. | 2 |  |  |  |

**Приложение 2**

**Лист корректировки рабочей программы**

по учебному предмету «Профильный труд (слесарное дело)»

7 класс (1 четверть 2024-2025 у.г.)

Учитель: БеспаловВалерий Николаевич

Причина корректировки: больничный лист, карантин (№ приказа) и т.д.

Способы корректировки: объединение тем, близких по содержанию; резервные часы

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| № урока | Раздел | Планируемое количество часов | Фактическое количество часов | Способ корректировки | Согласовано |
|  |  |  |  |  |  |