

**Министерство образования Калининградской области**  
**Управление образования администрации муниципального образования**  
**«Гвардейский муниципальный округ Калининградской области»**  
**МБОУ «СШ № 2 ИМ. А. КРУТАЛЕВИЧА ГОР. ГВАРДЕЙСКА»**

СОГЛАСОВАНО

Педагогический совет

Протокол № 9  
от «31» 05 2024 г.

УТВЕРЖДЕНО

Директор школы

\_\_\_\_\_/Гартунг Е.С.

Приказ № 9  
от «31» 05 2024 г.

**Рабочая программа**  
для обучающихся с умственной отсталостью (НИ)

Наименование учебного предмета Профильный труд (столярное дело)

Класс 8

г. Гвардейск

2024 год

Критерий	Ответственный	Подпись	Расшифровка подписи
Соответствие структуре, техническим требованиям	Ответственное лицо, назначенное директором		
Соответствие ООП уровня	Руководитель МО		
Полнота содержания	Заместитель директора		

## СОДЕРЖАНИЕ

1. Пояснительная записка 4 стр.
2. Общая характеристика учебного предмета, коррекционного курса с учетом особенностей его освоения обучающимися 5 стр.
3. Описание места учебного предмета в учебном плане 6 стр.
4. Личностные и предметные результаты освоения учебного предмета, коррекционного курса 6 стр.
5. Содержание учебного предмета, коррекционного курса 8 стр.
6. Тематическое планирование с определением основных видов учебной деятельности обучающихся 11 стр.
7. Описание материально-технического обеспечения образовательной деятельности 18 стр.

## 1. Пояснительная записка

Специальное (коррекционное) образовательное учреждение VIII вида ориентировано на обучение и воспитание детей с ограниченными возможностями здоровья с пятого по девятый класс. Основная цель специального (коррекционного) образования - подготовка учащихся к самостоятельной жизни в современном обществе, при этом образовательные предметы решают в основном общеразвивающие и практические задачи. Так же подготовить школьников к поступлению в ПЛ соответствующего типа и профиля.

Основная функция специальной (коррекционной) школы - коррекция личности ребёнка с ограниченными возможностями здоровья (умственной отсталостью) средствами образования. Рабочая программа по слесарному делу 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»)

Трудовое обучение в V- VII классах осуществляется профессионально-трудовое обучение, целью которого является подготовка учащихся к самостоятельному труду по получаемой специальности в обычных условиях.

В VIII-IX классах завершается трудовая подготовка учащихся в соответствии с выбранной профориентационной направленности - столярное дело.

Специальная задача коррекции имеющихся у учащихся специфических нарушений, трудностей формирования жизненно необходимых знаний, умений и навыков осуществляется не только при изучении основных учебных предметов, на специальных занятиях и конечно на уроках трудового обучения.

Содержание образования направлено на формирование общей культуры личности обучающихся, их адаптации к жизни в обществе, формирование профессионально-трудовых умений и навыков для дальнейшей работы в трудовом коллективе; воспитание гражданственности, трудолюбия.

Задачи трудового обучения в специальной (коррекционной) школе:

- коррекции недостатков умственного и физического развития;
- воспитанию связной речи;
- формированию общих трудовых навыков;
- осуществлению социально-трудовой адаптации учащихся;
- формированию навыков самоконтроля учебных действий, культуры речи и поведения, санитарно-гигиенических навыков и здорового образа жизни;
- обеспечению условий формирования личности школьника с ограниченными возможностями здоровья в комплексном взаимодействии психолога, соц. педагога, учителей, родителей.

**Основной целью обучения предмета «Профильный труд»:** подготовка обучающихся этой категории к жизни в современном высокотехнологичном обществе и овладение доступными профессионально-трудовыми навыками развитие мотивов, знаний и умений правильного выбора профиля и профессии с учетом личных интересов, склонностей, физических возможностей и состояния здоровья.

В процессе обучения предмета «Профильный труд» решаются следующие задачи:

- проводить систематическое изучение динамики развития трудовых способностей обучающихся с ОВЗ;
- умением самостоятельно выполнять трудовые задания;
- работать над коррекцией и развитием личностных качеств обучающихся,
- развитие социально-ценных качеств личности (потребности в труде, трудолюбия, уважения к людям труда, общественной активности и т.д.);

- подготовка учащихся к выполнению необходимых и доступных видов труда дома, в семье и по месту жительства;
- 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 и т. п., с которыми связаны профили трудового обучения в школе;
- 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 учащихся;
- 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 формирования 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;
- коррекция недостатков познавательной деятельности и повышение уровня общего развития;
- воспитание положительных качеств и свойств личности;
- формирование коммуникативной культуры, развитие активности, целенаправленности, инициативности.

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

## **2. Общая характеристика учебного предмета, коррекционного курса с учетом особенностей его освоения обучающимися**

Содержание программы, обеспечивая освоение базового минимума, расширено в сторону получения прикладных знаний, умений и навыков для подготовки к самостоятельной

жизни. Обязательным при обучении обслуживающему труду является изучение и соблюдение правил безопасности работы и гигиены труда при работе на всех рабочих местах, при проведении практических работ.

Предлагаемая программа имеет коррекционно-развивающую направленность, позволяет подготовить выпускников коррекционной школы к обучению в училище, адаптирует их к самостоятельной трудовой деятельности в обществе. Содержание обучения по предмету имеет практическую направленность. Школа готовит своих воспитанников к непосредственному включению в жизнь, в трудовую деятельность в условиях современного общества. В программе принцип коррекционной направленности обучения является ведущим. Особое внимание обращено на коррекцию имеющихся у отдельных учащихся специфических нарушений, на коррекцию всей личности в целом. Обучение умственно отсталых учащихся носит воспитывающий характер. Аномальное состояние ребенка затрудняет решение задач воспитания, но не снимает их. При отборе программного учебного материала учтена его воспитывающая направленность, необходимость формирования таких черт характера и всей личности в целом, которые помогут выпускникам стать полезными членами общества.

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

Учебный предмет «Профильный труд», входит в предметную область «Технология». Программа по предмету «Профильный труд» предназначена для 8 – 9 класса и рассчитана на 272 часов, по 8 часов в неделю.

### **4. Личностные и предметные результаты освоения учебного предмета, коррекционного курса**

**Личностные результаты** освоения программы включают индивидуально-личностные качества и социальные (жизненные) компетенции обучающегося, социально значимые ценностные установки.

- проявление доброжелательного отношения к сверстникам, умение сотрудничать и вести совместную деятельность с учителем и сверстниками;
- овладение начальными навыками адаптации в динамично изменяющемся и развивающемся мире;
- овладение социально-бытовыми навыками, используемыми в повседневной жизни; овладение навыками коммуникации и принятыми нормами социального взаимодействия;
- способность к осмыслению социального окружения, своего места в нем, принятие соответствующих возрасту ценностей и социальных ролей; б) принятие и освоение социальной роли обучающегося, проявление социально значимых мотивов учебной деятельности;
- воспитание эстетических потребностей, ценностей и чувств;
- развитие этических чувств, проявление доброжелательности, эмоционально нравственной отзывчивости и взаимопомощи, проявление сопереживания к чувствам других людей;
- сформированность установки на безопасный, здоровый образ жизни, наличие мотивации к творческому труду, работе на результат, бережному отношению к материальным и духовным ценностям;
- проявление готовности к самостоятельной жизни.

**Предметные результаты:**

Минимальный уровень:

- знание названий некоторых материалов; изделий, которые из них изготавливаются и применяются в быту, игре, учебе, отдыхе;
- представления об основных свойствах используемых материалов;
- знание правил хранения материалов; санитарно-гигиенических требований при работе с производственными материалами;
- отбор (с помощью учителя) материалов и инструментов, необходимых для работы; представления о принципах действия, общем устройстве машины и ее основных частях (на примере изучения любой современной машины: металлорежущего станка, швейной машины, ткацкого станка, автомобиля, трактора и др.);
- 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 (шитье, литье, пиление, строгание и т. д.); чтение (с помощью учителя) технологической карты, используемой в процессе изготовления изделия;
- представления о разных видах профильного труда (деревообработка, металлообработка, швейные, малярные, переплетно-картонажные работы, ремонт и производство обуви, сельскохозяйственный труд, автодело, цветоводство и др.);
- 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»/«не нравится»);
- организация (под руководством учителя) совместной работы в группе;
- осознание необходимости соблюдения в процессе выполнения трудовых заданий порядка и аккуратности;
- выслушивание предложений и мнений товарищей, адекватное реагирование на них;
- комментирование и оценка в доброжелательной форме достижения товарищей, высказывание своих предложений и пожеланий;
- проявление заинтересованного отношения к деятельности своих товарищей и результатам их работы;
- выполнение общественных поручений по уборке мастерской после уроков трудового обучения;
- активное участие в благоустройстве и озеленении территорий; охране природы и окружающей среды.

#### Достаточный уровень:

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

#### **Планируемые результаты коррекционного курса:**

- Умение различать учебные ситуации, в которых необходима посторонняя помощь для её разрешения, с ситуациями, в которых можно найти решение самому;
- Умение обратиться к учителю при затруднениях в учебном процессе, сформулировать запрос о специальной помощи;
- Умение использовать помощь взрослого для разрешения затруднения, давать адекватную обратную связь учителю: понимаю или не понимаю;
- Умение точно описать возникшую проблему, иметь достаточный запас фраз для ее определения;
- Умение преодолевать стеснительность или пассивность при необходимости обратиться за помощью в решении проблем жизнеобеспечения;
- Адекватные представления о собственных возможностях, о насущном необходимом жизнеобеспечении;
- овладение начальными навыками в динамично изменяющемся и развивающемся мире;
- Владение социально-бытовыми умениями, используемыми в повседневной жизни;
- Владение навыками коммуникации и принятыми нормами социального взаимодействия;
- Формирование навыков и умений осуществлять контакт с окружающими людьми, адекватно вести себя в обществе.
- Твёрдые навыки выполнения ряда операций в том виде труда, которому «особый ребенок» обучался.
- Умение работать совместно с товарищами, соблюдая принятые нормы и правила поведения, основные гигиенические требования к охране здоровья.

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

### **1. Введение**

Повторение пройденного в 7 классе. План работы на четверть. Правила техники безопасности.

### **2. Изготовление приспособлений для слесарных и столярных работ**

Машинные тиски из уголкового материала. Зажимное приспособление к столярному верстаку. Кругорез для сверлильного станка. Комплект опор-прижимов к сверлильному станку.

Изучение чертежей деталей. Технические требования к изделию. Брак при изготовлении деталей и при сборке.

Краска для металлической поверхности: виды, назначение, приемы нанесения. Сохранение кисти. Правила безопасной работы при окраске изделия.

Работа с краской. Анализ сборочного чертежа на изделие. Содержание сборочного чертежа: спецификация, нумерация составных частей сборочной единицы. Изображение резьбовых и сварных соединений деталей.

*Практические работы.* Подбор материала и выполнение заготовок. Изготовление и контроль деталей. Сборка и подгонка. Контроль готовой продукции.

### **3. Сверление и зенкование**

Заготовки к изделиям. Спиральное сверло с коническим хвостовиком, устройство, назначение лапки, ленточек и поперечной кромки, углы резания. Сверла с пластинками из твердых сплавов. Цилиндрические зенковки с торцовыми зубьями: назначение, при-

менение. Кондукторы и другие приспособления, ускоряющие сверление в производственных условиях. Заточка сверла: одинарная (нормальная) и другие виды. Электродрель: назначение, устройство. Правила безопасной работы на сверлильном станке и с электродрелью.

Работа электродрелью.

*Практические работы.* Цилиндрическая деталь: установка и крепление прижимами, сверление. Сверление глубоких отверстий и полуотверстий, глухих отверстий и отверстий с уступами. Зенкование цилиндрической зенковкой. Сверление отверстий электродрелью.

#### **4.Изготовление профильного шаблона**

Шаблон для разметки изделий. Шаблон для проверки профиля точеного изделия из древесины. Шаблоны для контроля угла заточки зубила, токарных резцов и сверл.

Требования к точности изготовления шаблонов. Угловые градусы и минуты. Универсальный угломер: назначение, устройство, мера отсчета. Малка: назначение, применение.

Работа с малкой.

Измерение углов транспортиром, малкой и транспортиром. Установка малки на заданный угол. Измерение и разметка углов по универсальному угломеру.

*Практические работы.* Опиливание по разметке без накернивания контуров деталей. Маркировка шаблонов цифровыми и буквенными клеймами.

#### **5.Отделка и защита от коррозии поверхности детали**

Ранее выполненные изделия.

Назначение отделки поверхности деталей. Коррозии черных и цветных металлов: причины (влажность воздуха, шероховатость поверхности изделия, контакт с разнородным металлом), следствия. Способы защиты металла от коррозии. Устойчивые и неустойчивые к коррозии металлы. Краски масляные, эмалевые и на летучих растворителях. Кисти, пистолеты-распылители, шлифовальные шкурки, абразивные порошки и шлифовальные пасты. Воронение детали (показ приема).

Обработка поверхностей деталей шкурками, абразивными порошками и пастами. Покрытие деталей красками.

#### **6.Практическое повторение**

Планирование работы по изготовлению шаблона для контроля угла заточки зубила. Заготовка материала и разметка заготовки. Изготовление шаблона.

#### **7.Самостоятельная работа**

Нарезание внутренней резьбы для натяжного винта.

#### **8.Пространственная разметка и обработка по разметке детали**

Прижимы для крепления детали на столах фрезерного или сверлильного станков. Призма для разметки цилиндрической детали.

Штангенрейсмус: назначение, устройство, приемы работы. Элемент окружности: хорда. Элемент круга: сегмент. Таблица хорд. Применение таблицы хорд для деления окружности на равные части.

Работа с штангенрейсмусом.

Деление окружности на равные части циркулем по таблице хорд. Разметка наклонных рисок на плоских гранях детали по малке и угломеру. Разметка с помощью штангенрейсмуса.

#### **9.Фрезерование**

Детали приспособлений для гибки, прижимы. Заготовки для молотков, струбцин, призм, оснований рейсмусов.

Виды фрезерных работ. Горизонтально - фрезерный станок: назначение станка, устройство, органы управления продольной, вертикальной и поперечной подачами, переключение скоростей, виды фрезы (цилиндрическая, дисковая, торцевая, отрезная),

лимбы продольной и поперечной подачи, оправка с набором колец, приспособление для закрепления детали, режим резания, техника безопасности, правила чистки и смазки. Работа на фрезерном станке.

Пуск и остановка станка. Снятие пробной стружки.

### **10. Сплавы металлов и термическая обработка стали**

Сплав цветных металлов: применение, виды (бронза, латунь и др.). Железоуглеродистый сплав: виды (чугун, сталь), применение, зависимость свойств от содержания углерода. Чугун: состав, структура.

### **11. Практическое повторение**

Планирование работ на изготовление малки. Заготовка материала. Разметка заготовки. Опиливание детали колодки малки. Изготовление пера малки. Изготовление призмы малки. Изготовление вкладыша. Изготовления барашковой гайки. Изготовление винта и шайбы. Сборка малки для слесарных работ. Отделка изделия.

### **12. Самостоятельная работа**

Ознакомление с чертежом и образцом ключа к токарному станку. Изготовление деталей ключа к токарному станку. Отделка изделия.

### **13. Опиливание широкой криволинейной поверхности и сопряжения**

Молоток с круглым бойком. Струбцина малая подковообразной формы. Поверхность детали: формы (цилиндрическая, плоская, коническая), элементы (фаска, галтель, лыска, буртик, паз, торец). Обозначение разреза и сечения на чертеже. Разметка криволинейной поверхности. Подбор напильников. Опиливание цилиндрической поверхности при горизонтальном и вертикальном положении заготовки. Пропиливание полукруглых канавок. Выполнение галтелей при сопряжении плоскости с цилиндрической и конической поверхностью.

### **14. Жестяницкие работы**

Коробка. Ванночка. Ведро детское. Развертка изделия с припуском на фальцы по кромкам и фальцевые швы. Обработка тонкого металла: деформация, правила безопасности. Фальцевый шов, конструкции (одинарный, одинарный угловой — донный), технические требования, фальцмейсель и оправка для осаживания. Паяние мягким припоем. Электропаяльник: устройство, применение. Припой: назначение, виды. Флюсы: назначение, виды. Правила безопасности и гигиены при паянии.

Выполнение фальцевых швов на материалоотходах.

Разметка развертки по шаблону и чертежу. Выполнение фальцевых швов. Окраска выполненных изделий.

Бескислотное паяние деталей. Пропаивание фальцевых швов.

### **15. Обработка металла без снятия стружки**

Отливка. Сваренная деталь. Применение литья в промышленности. Общее представление о литейном производстве. Наиболее распространенные в литейном деле металлы: виды (чугун, сталь, алюминий, бронза), литейные свойства. Обработка металлов давлением: виды (ковка, горячая и холодная, штамповка, прокатка, волочение), применение. Виды профилей проката.

Сварка металла: виды, применение. Дуговая и контактная электросварка. Газовая сварка и резка металла. Виды слесарной обработки отливок, поверхностей деталей после сварки и резки.

Образцы изделий, обработанных давлением. Документальный кинофильм «Литье металла». Распознавание вида обработки изделия.

Определение вида обработки изделия по образцу.

### **16. Простейший ремонт электронагревательного прибора**

Электроутюг. Соединительный электрошнур. Электроплитка.

Применение электричества в технике и быту. Источники постоянного электрического тока. Проводники и изоляторы. Тепловое действие тока. Понятие *сила, напряжете и сопротивление тока*. Принципиальная схема прохождения тока в электронагревательном приборе. Напряжение в электросети. Соответствие приемника тока напряжению в электросети. Требования к изоляции проводника тока. Типичные неисправности в электроприборе: обрыв цепи, замыкание на корпус, подгорание мест соединения токоведущих частей, механические неисправности (износ винтовых соединений, поломка ручек). Приемы проверки электрической цепи в приборе. Действие электрического тока на организм человека. Первая помощь при поражении электротоком. Ремонт простых электронагревательных приборов. Разборка, ремонт, сборка и испытание электронагревательного прибора.

### **17. Практическое повторение**

Планирование работы по изготовлению цилиндрического ведра. Ознакомление с чертежами и образцом. Заготовка тонко - листового металла для ведра. Разметка развертки цилиндрического корпуса. Выполнение жестяничных и других работ по заказу школы.

### **18. Самостоятельная работа**

Ознакомление с чертежами и образцом коробки. разметка развертки. Вырезание развертки. Изгиб и соединение углов. Изготовление коробок из кровельной стали.

### **19. Изготовление контрольных инструментов**

Угольник контрольный. Линейка лекальная. Контрольно-измерительный инструмент повышенной точности: виды, устройства. Использование нониуса при измерении. Притирочные материалы: назначение, виды. Закалка изделий. Определение припуска на доводку. Проверка формы изделия после закалки. Доводка и притирка абразивными материалами.

### **Направления коррекционной работы**

Коррекционная работа включает следующие направления:

Коррекция отдельных сторон психической деятельности:

- развитие восприятия, представлений, ощущений;
- развитие памяти;
- развитие внимания;
- развитие пространственных представлений и ориентации.
- развитие различных видов мышления:
- развитие наглядно-образного мышления;
- развитие словесно-логического мышления.

Развитие основных мыслительных операций:

- развитие умения сравнивать, анализировать; выделять сходство и различие понятий;
- умение работать по инструкциям, алгоритму; планировать деятельность.

Коррекция нарушений в развитии эмоционально-личностной сферы:

- развитие инициативности, стремления доводить начатое дело до конца;
- формирование адекватности чувств;
- формирование умения анализировать свою деятельность.

Коррекция - развитие речи:

- коррекция монологической речи, диалогической речи, обогащение словаря.

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

<b>№ п/п</b>	<b>Название раздела</b>	<b>Кол-во часов</b>
1	Введение	2
2	Изготовление приспособлений для слесарных и столярных	36

	работ.	
3	Сверление и зенкование	26
4	Изготовление профильного шаблона	18
5	Пространственная разметка и обработка детали по разметке	18
6	Фрезерование	22
7	Сплавы металлов и термическая обработка стали	16
8	Опиливание широкой криволинейной поверхности	24
9	Жестяницкие работы	30
10	Обработка металла без снятия стружки	18
11	Простейший ремонт электронагревательного прибора	12
12	Изготовление контрольных инструментов	6
13	Практическое повторение	28
14	Самостоятельная работа	17
Всего:		272

№ п/п	Раздел, тема урока
1-2	Вводное занятие Вводный инструктаж по технике безопасности.
<b>Изготовление приспособлений для слесарных и столярных работ.</b>	
3	Изучение чертежей изделия.
4	Знакомство с деталировкой по образцу.
5	Технические требования к изделию.
6	Возможный брак при изготовлении деталей.
7	Причины возникновения брака. Способы устранения брака.
8	Планирование работ по изготовлению машинных тисков.
9	Ознакомление чертежа на тиски. Заготовка материала.
10	<b>Входной мониторинг</b>
11	Слесарная ножовка по металлу.
12	Основные части слесарной ножовки, ее применение.
13	Полотно для ножовки по металлу.
14	Правила установки полотна в рамку.
15	Упражнения по установке полотна в рамку.
16	Разметка продольных уголков по заданным размерам.
17	Отрезание продольных уголков.
18	Разметка упорной пластины.
19	Накернивание центров отверстий в пластине.
20	Опиливание упорной пластины по размерам.
21	Сверление отверстий в пластине.
22	Понятие о разъемных и неразъемных соединениях.
23	Понятие о клепке и заклепочных соединениях.
24	Определение размеров заклепок.
25	Сверление отверстий под заклепки.
26	Соединение заклепками поперечного уголка с упорной пластиной.
27	Разметка скобы для силового винта
28	Опиливание заготовки по заданным размерам
29	Сгибание пластин в тисках или приспособлениях.
30	Разметка отверстий в скобе для силового винта.
31	Изготовление ползуна.

32	Сборка тисков при помощи заклепок.
33	Контроль качества при сборке изделия.
34	Краски для окрашивания металлической поверхности.
35	Виды назначение и применение красок.
36	Приемы нанесения красок.
37	Необходимость и правила сохранения кисти.
38	Окраска готового изделия.
<b>Сверление и зенкование</b>	
39	Спиральное сверло с коническим хвостовиком.
40	Назначение лапки, ленточек и поперечной кромки.
41	Понятие об угле резания.
42	Оптимальный угол резания при вершине сверла.
43	Сверла с пластинами из твердых сплавов.
44	Одинарная (нормальная) заточка сверла.
45	Другие виды заточки сверла.
46	Кондукторы и другие приспособления для ускорения сверления в производственных условиях
47	Понятие о зенковании отверстий.
48	Цилиндрические зенковки с коническими зубьями.
49	Применение цилиндрических зенковок
50	Зенкование отверстий сверлами.
51	Электродрель. Её назначение и устройство.
52	Приемы работы с электродрелью.
53	Правила безопасной работы с электродрелью.
54	Быстросменный сверлильный станок.
55	Понятие о цилиндрической детали.
56	Установка и крепление цилиндрических деталей прижимами
57	Приемы сверления цилиндрических деталей.
58	Устройство призм для сверления цилиндрических деталей
59	Крепление цилиндрических деталей в призме.
60	Сверление отверстий в цилиндрических деталях в призме.
61	Сверление глубоких отверстий.
62	Сверление полуотверстий.
63	Сверление отверстий с уступами.
64	Сверление глухих отверстий.
<b>Изготовление профильного шаблона</b>	
65	Требование к точности изготовления шаблонов. Назначение и виды шаблонов.
66	Шаблоны для разметки изделий
67	Шаблоны для проверки профиля точечного изделия .
68	Шаблоны для контроля угла заточки режущих инструментов
69	Угловые градусы и минуты.
70	Универсальный угломер, назначение устройство мера отсчета.
71	Малка. Назначение и применение малки.
72	Приемы измерения углов малкой
73	Измерение углов транспортиром.
74	Измерение углов и транспортиром.
75	Измерение и разметка углов по универсальному угломеру Отделка и защита от коррозии поверхности детали.

76	Назначение отделки поверхности детали.
77	Коррозия черных и цветных металлов.
78	Причины возникновения коррозии.
79	Способы защиты металла от коррозии.
80	Устойчивые и неустойчивые к коррозии металлы.
81	Краски масляные, эмалевые и на летучих растворителях
82	Приспособления для покрытия поверхностей красками.
<b>Практическое повторение</b>	
83	Планирование работ по изготовлению шаблона для контроля угла заточки зубила. Заготовка материала и разметка заготовки
84	Контрольная работа Изготовление шаблона.
85	Изготовление шаблона
86	Изготовление контршаблона
<b>Пространственная разметка и обработка детали по разметке</b>	
87	Значение точности разметки при изготовлении детали
88	Понятие о допусках.
89	Правила безопасной работы в мастерской
90	Штангенрейсмус, его назначение и устройство.
91	Приемы работы со штангенрейсмусом.
92	Разметка при помощи штангенрейсмуса.
93	Схема перемещения штангенресмуса при разметке на плите.
94	Измерение высоты детали штангенрейсмусом
95	Разметка детали цилиндрической формы на призме.
96	Приемы разметки осевой линии на торце валика
97	Проведение рисок параллельно горизонтальной осевой линии.
98	Проведение наклонных рисок с помощью малки или угломера.
99	Проведение вертикальных рисок с помощью угломера.
100	Разметка лыски и шпоночной канавки.
101	Элементы окружности: хорда.
102	Элемент круга: сегмент. Ознакомление с таблицей хорд.
103	Применение таблицы хорд для деления окружности на равные части.
104	Деление окружности на равные части с помощью циркуля по таблице хорд
<b>Фрезерование</b>	
105	Виды фрезерных работ.
106	Виды и назначение фрезерных работ
107	Правила техники безопасности при фрезеровании.
108	Горизонтально-фрезерный станок, его принцип работы
109	Основные части горизонтально-фрезерного станка
110	Инструменты и приспособления для фрезерных станков.
111	Приемы работ на фрезерном станке.
112	Главное движение фрезерного станка
113	Движение подачи
114	Ручные фрезерные
115	Приемы работ с ручными фрезерными машинами
116	Органы управления продольной подачей
117	Органы управления поперечной подачей
118	Органы управления вертикальной подачей
119	Переключение скоростей
120	Упражнение в управлении подами и переключением скоростей

121	Виды фрез (цилиндрическая, дисковая, торцовая, фасонная)
122	Лимбы поперечной и продольной подачи
123	Приспособления для закрепления детали
124	Оправка с набором колец
125	Режим резания. Правила чистки смазки фрезерного станка.
126	<b>Контрольная работа за I полугодие</b>
<b>Сплавы металлов и термическая обработка стали</b>	
127	Сплавы цветных металлов
128	Применение сплавов цветных металлов, их виды.
129	Латунь её свойства и применение
130	Бронза её свойства и применение.
131	Дюралюминий его свойства и применение.
132	Силумин его свойства и применение.
133	Металлокерамические твердые сплавы.
134	Маркировка и обозначение сплавов цветных металлов .
135	Чугун. Его состав, свойства и применение.
136	Сталь. Ее состав, свойства и применение.
137	Классификация стали.
138	Конструкционные стали, маркировка.
139	Инструментальная сталь, маркировка.
140	Легированная сталь, маркировка
141	Виды термической обработки металлов (отжиг, закалка , отпуск)
142	Проверка качества термической обработки металлов.
<b>Практическое повторение.</b>	
143	Планирование работ по изготовлению малки.
144	Заготовка материала. Разметка заготовки.
145	Опиливание деталей колодки малки
146	Изготовление пера малки.
147	Изготовление призмы малки.
148	Изготовление вкладыша.
149	Изготовление барашковой гайки.
150	Изготовление винта и шайбы
151	Сборка малки для слесарных и столярных работ
152	Отделка изделия
<b>Самостоятельная работа</b>	
153	Ознакомление с чертежом и образцом торцевого ключа к токарному станку
154	Изготовление деталей торцевого ключа.
155	Сборка и отделка изделия
<b>Опиливание широкой криволинейной поверхности</b>	
156	Виды криволинейных поверхностей (вогнутые и выпуклые)
157	Формы поверхностей деталей (цилиндрическая, коническая плоская)
158	Элементы поверхностей деталей (галтель, буртик, лыска , )
159	Понятие о разрезе детали.
160	Понятие о сечении детали
161	Обозначение разрезов и сечений на чертеже
162	Упражнения в чтении чертежей
163	Понятие о припуске, его назначении
164	Выбор способа удаления лишнего металла
165	Выбор напильника для обработки выпуклых поверхностей
166	Приемы продольного опиления

167	Приемы поперечного опилования
168	Напильники для опилования вогнутых поверхностей
169	Зависимость радиуса сечения полукруглого напильника от радиуса опиловываемой поверхности
170	Правила очередности применения напильников
171	Контроль правильности формы выпуклых и вогнутых поверхностей.
172	Цель опилования цилиндрических поверхностей
173	Опилование заготовки длинных цилиндрических стержней
174	Опилование заготовки коротких стержней
175	Приспособление для опилования длинных и коротких цилиндрических стержней.
176	Опилование в вертикальном положении заготовки
177	Пропиливание полукруглых канавок
178	Выполнение галтелей при сопряжении плоскостей
179	Правила техники безопасности при опиловании
<b>Жестяницкие работы.</b>	
180	Понятие о развертке
181	Развертка прямого цилиндра
182	Формулы для определения размеров развертки прямого цилиндра
183	Учет припуска на обработку при выполнении чертежа развертки прямого цилиндра
184	Приемы построения развертки прямого цилиндра
185	Понятие о фальцевом шве
186	Область применения фальцевых соединений
187	Виды фальцевых швов (одинарный и двойной, угловой)
188	Определение ширины одинарного фальцевого шва
189	Определение ширины отгибаемых кромок
190	Выполнение двойного лежащего фальцевого шва
191	Калибровка двойной загнутой кромки
192	Фальценправка для калибровки
193	Приемы соединения угловым одинарным фальцевым швом
194	Последовательность соединения одинарным стоячим фальцевым швом
195	Правила техники безопасности при выполнении фальцевых соединений.
196	Инструменты для выполнения фальцевых швов (молоток - ручник, киянка)
197	Паяние - неразъемный способ соединения
198	Применение паяния в хозяйстве
199	Инструменты и материалы для паяния
200	Устройство простого паяльника
201	Электрический паяльник с постоянным нагревом
202	Принцип работы паяльников
203	Припой (мягкие, твердые), их назначение, марки
204	Понятие о флюсах. Их назначение и применение
205	Виды флюсов (хлористый цинк, канифоль, нашатырный спирт)
206	Приемы паяния мягким припоем (с кислотой, без кислоты)
207	Пропаивание фальцевых швов
208	Выполнение практических упражнений
209	Правила безопасности работы при паянии
<b>Обработка металла без снятия стружки</b>	
210	Применение литья в промышленности
211	Общие представления о литейном производстве

212	Изготовление форм для отливок
213	Технологические этапы изготовления отливок
214	Модель-копия отливок для изготовления формы
215	Стержни для получения пустотелых отливок
216	Опока, виды опок(нижняя, верхняя)
217	Материалы для литейных форм
218	Понятие о формовке
219	Виды формовки (машинная, ручная)
220	Технологический процесс формовки в опоках
221	Металлы, распространенные в литейном деле (чугун, сталь, бронза и т. д.), литейные свойства
222	Виды профилей пропета
223	Виды брака литья
224	Сварка металлов. Виды сварки (электродуговая, газовая) и применение.
225	Газовая сварка и резка металла
226	Слесарная обработка отливок после резки и сварки
227	Упражнения в распознавании вида обработки
<b>Простейший электронагревательный прибор</b>	
228	Понятие об электрическом токе, его применение в быту.
229	Источники постоянного и переменного эл.тока
230	Тепловое действие электрического тока
231	Понятие о силе, напряжении, сопротивлении
232	Проводники тока и изоляторы. Требования к изоляторам.
233	Типичные неисправности в электроприборе
234	Действие электрического тока на человека
235	Правила электробезопасности при ремонте электроприборов
236	Первая помощь при поражении электрическим током
237	Разборка электроприбора для ремонта
238	Ремонт электроприбора
239	Сборка и испытание электроприбора
<b>Практическое повторение</b>	
240	Планирование работ по изготовлению цилиндрического ведра
241	Знакомство с чертежами и образцом
242	Заготовка тонколистного металла для ведра
243	Разметка развертки цилиндрического корпуса
244	Выполнение двойного фальцевого шва
245	Разметка развертки дна ведра
246	Вырезание развертки дна ведра
247	Вырезание развертки дна ведра
248	Выполнение соединения дна ведра с корпусом
249	Выполнение соединения дна ведра с корпусом
250	Закатывание проволоки в кромку корпуса ведра
251	Разметка ручки ведра
252	Изгиб ручки ведра и загибание концов ручки
253	Соединение ручки с корпусом ведра
<b>Самостоятельная работа</b>	
254	Знакомство с чертежами и образцом коробки
255	Разметка развертки с учетом ширины фальца
256	Вырезание развертки

257	Изгиб и соединение углов
258	Вырезание развертки
259	Изгиб и соединение углов
<b>Изготовление контрольных инструментов</b>	
260	Понятие об углеродистых инструментальных сталях
261	Применение углеродистых инструментальных сталей
262	Применение углеродистых инструментальных сталей
263	Маркировка и обозначение инструментальных сталей
264	Легированные стали.
265	Свойства легированных сталей
<b>Самостоятельная работа</b>	
266	<b>Промежуточная аттестация</b>
267	Знакомство с планом изготовления гаечного ключа . Разметка поверхностей по чертежу
267	Сверление отверстий под зевы
268	Сверление отверстий под зевы
269	Обработка зевов ключа
270	Опиливание поверхности средней части
271	Отделка изделия и проверка изделия
272	Проверка контрольного задания.

Работа с детьми, обучающимися по специальной (коррекционной) программе 8 вида необходимо учитывать психологические особенности возможности детей. В ходе реализации данной программы будет соблюдаться коррекционная направленность обучения данной категории детей, которая выражается в следующем:

- Учебный материал преподносится небольшими порциями, по принципу от простого к сложному;
- Используются способы облегчения трудных заданий (наводящие вопросы, широкое применение наглядности, опорные схемы, чертежи и т.д.);
- Компенсируется функциональная недостаточность мозговой структуры через использование коррекционных упражнений, направленных на развитие внимания, всех видов памяти, мыслительных операций, связной речи;
- Поурочное систематическое возвращение к ранее изученному материалу;
- Для предупреждения быстрой утомляемости ученики переключаются с одного вида деятельности на другой;
- На уроках используются занимательные задания (со стороны учителя оказывается педагогическая поддержка каждому ребенку, осуществляется личностноориентированный подход);
- Овеществляются умственные действия цель, план, способы и результаты деятельности, что способствует развитию словесно-логической формы мышления;

## **7. Описание материально-технического обеспечения образовательной деятельности**

Программы специальных (коррекционных) образовательных учреждений VIII вида: 5-9 кл.; В 2 сб. /Под.ред. В.В. Воронковой. - М.: Гуманитар. изд. центр ВЛАДОС, 2012 – Сб.2. – 304 с.

Симоненко В.Д., Сеница Н.В. Технология «Технология ведения дома»: учебник бкл. – М.: Вентана - Граф, 2015

Симоненко В.Д. Поурочные планы. Технология 8 кл. - Волгоград, 2009

Технология. Обслуживающий труд. - М.:Дрофа,2006  
Технические средства - персональный компьютер (ноутбук);