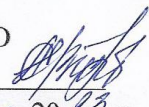


Краевое государственное общеобразовательное бюджетное учреждение
«Пограничная специальная (коррекционная) общеобразовательная
школа – интернат»

«Согласовано»


Руководитель МО

Лавренчук Т.В. 

«30» августа 2023 г.

«Утверждено»

Зам. директора по УР

Литвинова М.А. 

«30» августа 2023 г.

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА

по учебному предмету
профильный труд
(слесарное дело)

6, 8, 9 классы

2023 – 2024 у.г.

Структура рабочей программы.

1. Перечень нормативных документов.
2. Пояснительная записка.
3. Описание места учебного предмета, курса в учебном плане.
4. Личностные и предметные результаты освоения учебного предмета.
5. Содержание учебного предмета.
6. Система оценки достижения планируемых результатов.
7. Программно-методическое обеспечение.
8. Календарно-тематическое планирование.

Уровень программы - адаптированный.

Адаптированная рабочая программа составлена на основе Приказа об утверждении федерального государственного образовательного стандарта образования обучающихся с умственной отсталостью (интеллектуальными нарушениями), приложения федерального государственного образовательного стандарта образования обучающихся с умственной отсталостью (интеллектуальными нарушениями), примерной адаптированной основной общеобразовательной программы образования обучающихся с умственной отсталостью (интеллектуальными нарушениями), и частично реализует авторскую программу под редакцией В. В. Воронковой.

Перечень нормативных документов.

Нормативно-правовую базу разработки адаптированной образовательной программы составляют:

Федеральный закон Российской Федерации «Об образовании в Российской Федерации» N 273-ФЗ (в ред. Федеральных законов от 07.05.2013 N 99-ФЗ, от 23.07.2013 N 203-ФЗ),

Нормативно-методические документы Минобрнауки Российской Федерации и другие нормативно-правовые акты в области образования, Приказ Министерства просвещения Российской Федерации от 24 ноября 2022 г. N 1026 об утверждении Федеральной адаптированной основной общеобразовательной программы обучающихся с умственной отсталостью (интеллектуальными нарушениями) (ФАООП УО), разработанной в соответствии с требованиями федерального государственного образовательного стандарта обучающихся с умственной отсталостью (интеллектуальными нарушениями).

Адаптированная основная образовательная программа общего образования, разработанная на основе ФГОС для обучающихся с умственной отсталостью;

Программа специальной (коррекционной) общеобразовательной школы VIII вида 5-9 классы, сборник 2 под ред. В.В. Воронковой.

Положение о рабочей программе школы;

Устав Краевого государственного общеобразовательного бюджетного учреждения «Пограничная специальная (коррекционная) общеобразовательная школа – интернат».

1. Пояснительная записка

Важнейшей задачей трудового обучения является формирование у обучающихся необходимого объема профессиональных знаний и общетрудовых умений, а так же воспитание умения учиться – способности самоорганизации с целью решения учебных задач.

Возможность овладения профессией обучающимися с ограниченными возможностями здоровья (далее ОВЗ) при изучении предмета «Слесарное дело» во многом зависит от состояния коррекционной работы на уроках трудового обучения. Её основным направлением для учителя служат повышение уровня познавательной активности учащихся и развитие их способностей к осознанной регуляции трудовой деятельности, формирование у обучающихся профессиональных знаний и умений.

Овладение доступными профессионально-трудовыми навыками станут необходимыми для подготовки обучающихся с ОВЗ к дальнейшей социализации. Таким образом, труд является эффективным средством развития личности школьника с ОВЗ.

Настоящая рабочая программа **по слесарному делу** создана на основе программы специальной (коррекционной) общеобразовательной школы VIII вида 5-9 классы, сборник 2 под ред. В.В. Воронковой.

Рабочая программа детализирует и раскрывает содержание стандарта, определяет общую стратегию обучения трудовой деятельности, воспитания и развития, обучающихся средствами учебного предмета и трудовой деятельности в соответствии с целями изучения слесарного дела, которые определены стандартом.

Основные пути повышения качества работы обучающихся заключаются в следующем:

1. Создание психологической установки на изготовление изделий, отвечающих техническим требованиям и имеющих товарный вид.
2. Обучение нормативно одобренным приемам труда и применение в работе эффективной технологии.
3. Достаточный уровень технического и материального обеспечения труда обучающихся.

Целью рабочей программы является профессиональное обучение обучающихся вспомогательной школы VIII вида, она открывает перед ними более широкие возможности для определения своего места в обществе.

Учебный материал 7—8 классов знакомит обучающихся с основами слесарной обработки металлов.

Содержание рабочей программы 9 класса ориентировано на дифференциацию трудовой подготовки обучающихся. Специализация в выпускном классе учитывается при начальном обучении профессии.

Рабочая программа ориентирует обучающихся на овладение специальностью «Слесарь механосборочных работ»,

Данный курс «Слесарное дело» создан с учетом личностного, деятельного, дифференцированного, компетентного и культурно-ориентированного подходов в обучении и воспитании детей с ОВЗ и направлен на формирование функционально грамотной личности на основе полной реализации возрастных возможностей и резервов (реабилитационного потенциала) ребенка, владеющей доступной системой знаний и умений позволяющих применять эти знания для решения практических жизненных задач. Процесс обучения «Слесарному делу» неразрывно связан с решением специфической задачи специальных (коррекционных) образовательных учреждений VIII вида – коррекцией и развитием познавательной деятельности, личностных качеств ребенка, а также воспитанием трудолюбия, самостоятельности, терпимости, настойчивости, воли, любознательности, формированием умений планировать свою деятельность, осуществлять контроль и самоконтроль. Обучение слесарному делу носит практическую направленность и тесно связано с другими учебными предметами, жизнью, готовит учащихся к овладению профессионально-трудовыми знаниями и навыками, учит использованию этих знаний в нестандартных ситуациях.

Цели обучения в предлагаемом курсе «Слесарное дело» 5-9 классах сформулированы как линии развития личности ученика:

- ознакомление обучающихся с трудовыми процессами и содержанием труда на предприятии;
- формирование у обучающихся необходимого объема профессиональных знаний и общетрудовых умений;
- формирование у обучающихся основ умения учиться и способности к организации своей деятельности – умение планировать свою деятельность, осуществлять ее контроль и оценку, взаимодействовать со сверстниками в учебном процессе;

- осуществление профессиональной ориентации с целью подготовки обучающихся к сознательному выбору профессии;
- укрепление физического и духовного здоровья обучающихся.

Задачи курса «Слесарное дело» в 5-9 классах состоят в том, чтобы:

- проводить систематическое изучение динамики развития трудовых способностей обучающихся с ОВЗ;
- умением самостоятельно выполнять трудовые задания;
- работать над коррекцией и развитием личностных качеств обучающихся,
- воспитывать интерес к предмету и умение работать в коллективе;
- сформировать набор предметных и общеучебных умений, необходимых для практической деятельности и в будущей профессии.
- формировать знания о свойствах металлов и умении выбирать способы обработки металлов в зависимости от их свойств.

Наряду с этими задачами решаются специальные задачи, направленные на коррекцию и развитие:

- наглядно-образного мышления;
- зрительного восприятия;
- пространственных представлений и ориентации;
- коррекцию индивидуальных пробелов в знаниях, умениях, навыках.

Обучение слесарному делу в специальной (коррекционной) школе VIII вида имеет свою специфику. У обучающихся с ОВЗ, характеризующихся задержкой психического развития, отклонениями в поведении, трудностями социальной адаптации различного характера, при изучении курса возникают серьезные проблемы. Характерной особенностью дефекта при умственной отсталости является нарушение отражательной функции головного мозга и регуляции поведения и деятельности, поэтому распределение материала по слесарному делу представлено с учетом возможностей обучающихся.

Программный материал каждого класса дан в объеме с учетом индивидуальных показателей качества усвоения знаний и умений, практического их применения, в зависимости от способностей обучающихся, что предусматривает необходимость индивидуального и дифференцированного подхода в обучении. Так как основной задачей специальная (коррекционная) школа VIII вида ставит подготовку учащихся к жизни, к овладению доступными им профессиями, активному участию в труде, то большое место в программе отводится привитию учащимся практических умений и навыков.

Место предмета в учебном плане

В базисном учебном плане специальных (коррекционных) образовательных учреждений на изучение профильный труд(слесарное дело) отводится:

5 класс – 204 часа при недельной нагрузке – 6 часов

6 класс – 233 часа при недельной нагрузке – 7 часов

7 класс – 272 часов при недельной нагрузке – 8 часов

8 класс – 298 часов при недельной нагрузке – 9 часов

9 класс – 332 часов при недельной нагрузке – 10 часов

Описание ценностных ориентиров содержания учебного предмета

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

Познавательные: в предлагаемом курсе «Слесарное дело» изучаемые материалы становятся основой формирования знаний и умений.

Регулятивные: в процессе работы учиться самостоятельно определять цель своей деятельности, планировать её самостоятельно, двигаться по заданному плану, оценивать и корректировать полученные результаты.

Коммуникативные: в процессе изучения предмета учащиеся осуществляют знакомство со всевозможными терминами и понятиями, учатся формулировать вопросы и ответы в ходе выполнения задания.

Личностные, метапредметные и предметные результаты освоения конкретного учебного предмета должны отражать все их виды, по годам обучения с 5 по 9 класс.

Регулятивные БУД (базовые учебные действия)

- определять цель деятельности на уроке с помощью учителя;

- учиться совместно с учителем обнаруживать и формулировать учебную проблему;
- учиться планировать учебную деятельность на уроке с помощью учителя;
- работать по предложенному плану, использовать необходимые средства: учебник, простейшие приборы и инструменты.
- средством формирования этих действий служит технология проблемного диалога на этапе изучения нового материала.
- определять успешность выполнения своего задания в диалоге с учителем.

Познавательные БУД

- ориентироваться в своей системе знаний: понимать какие нужны знания, информация для решения учебной задачи;
- добывать новые знания, находить необходимую информацию как в учебнике, так и в предложенных учителем других источниках;
- добывать новые знания в разных формах: текст, схемы, иллюстрации и др.;
- перерабатывать полученную информацию: наблюдать и делать самостоятельные выводы;
- средством формирования своих действий служит учебный материал и задания учебника.

Коммуникативные БУД

- доносить свою позицию до других людей: оформлять свою мысль в устной и письменной форме;
- слушать и понимать речь других людей;
- вступать в беседу на уроке и в жизни;
- совместно договариваться о правилах общения и поведения в школе и следовать им;
- учиться выполнять разные роли в группе (лидер, исполнитель)
- средством формирования этих действий служит работа в малых группах.

Личностные, метапредметные и предметные результаты обучения.

Личностные результаты обучения.

- проявление познавательных интересов и активности в данной деятельности;
- выражение желания учиться и трудиться в промышленном производстве для удовлетворения текущих и перспективных потребностей;
- развитие трудолюбия и ответственности за качество своей деятельности;

- осознание необходимости общественно полезного труда, как условия безопасной и эффективной социализации;
- бережное отношение к природным и хозяйственным ресурсам;

Метапредметные результаты.

- самостоятельное выполнение различных творческих работ по созданию изделий;
- выбор для решения познавательных задач различных источников информации(словари, энциклопедии);
- согласование и координация совместной познавательно-трудовой деятельности с другими участниками;
- объективное оценивание вклада своей трудовой деятельности в решении общих задач коллектива;
- соблюдение норм и правил культуры труда в соответствии с технологической культурой производства;
- соблюдение норм и правил безопасности познавательно трудовой деятельности.

Предметные результаты.

- освоение техники безопасности при выполнении различных слесарных работ, использовании инструментов и оборудовании
- освоение основных техник обработки и использовании тонколистового металла
- освоение обработки металлов различной толщины
- наработка навыков использования различных слесарных инструментов, станков, оборудования
- практическое применение теоретических знаний формирования этих действий служит работа в малых группах.

Минимальный уровень:

- свойства мягкой и стальной проволоки, ее применение в изделиях;
- инструменты и приспособления для работы с проволокой, их устройство, назначение и правила безопасной работы с ними;
- свойства и применение жести, инструменты и приспособления для работы с жестью, правила безопасной работы при ее разрезании;
- назначение разметки, разметочные инструменты;
- назначение опилования, виды напильников;
- назначение отделки деталей;
- устройство сверлильного станка, правила безопасной работы при сверлении;
- назначение клепки, ее применение, инструменты для клепки;

- понятие упругость металла, инструменты и приспособления для гибки и правки металла.

Достаточный уровень:

- работать молотком, остро- и плоскогубцами, оправкой для сгибания проволоки;
- ориентироваться по образцу и чертежу изделия;
- размечать детали, работать плоским напильником,
- работать шлифовальной шкуркой;
- работать на сверлильном станке;
- соединять детали с помощью заклепок;
- работать слесарными ножницами, киянкой.

Нормы оценок теоретических знаний.

При устном ответе обучающиеся должны использовать технический язык, правильно применять и произносить термины

Отметка «5» ставится, если ученик:

- Полностью усвоил учебный материал;
- Умеет изложить его своими словами;
- Самостоятельно подтверждает ответ конкретными примерами;
- Правильно и обстоятельно отвечает на дополнительные вопросы учителя;

Отметка «4» ставится, если ученик:

- В основном усвоил учебный материал;
- Допускает незначительные ошибки при его изложении своими словами;
- Подтверждает ответ конкретными примерами;
- Правильно отвечает на дополнительные вопросы учителя

Отметка «3» ставится, если ученик:

- Не усвоил существенную часть учебного материала;
- Допускает значительные ошибки при его изложении своими словами;
- Затрудняется подтвердить ответ конкретными примерами;
- Не всегда и (или) неполно отвечает на дополнительные вопросы учителя

Отметка «2» ставится, если ученик:

- Практически не усвоил учебный материал;
- Не может изложить его своими словами;
- Не может подтвердить ответ конкретными примерами;
- Не отвечает на большинство дополнительных вопросов учителя

Нормы оценок практических работ.

Учитель выставляет обучающимся отметки за выполнение практической работы, учитывая результаты наблюдения за процессом их труда, качество изготовленного изделия (детали) и затраты рабочего времени.

Отметка «5» ставится, если учеником:

- Тщательно спланирован труд и рационально организовано рабочее место;
- Правильно выполнялись приемы труда, работа выполнялась самостоятельно и творчески;
- Изделие изготовлено с учетом установленных требований;
- Полностью соблюдались правила техники безопасности;

Отметка «4» ставится, если учеником:

- Допущены незначительные недостатки в планировании труда и организации рабочего места;
- В основном правильно выполняются приемы труда;
- Работа выполнялась самостоятельно;
- Норма времени выполнена или не выполнена не более чем на 10%;
- Изделие изготовлено с незначительными отклонениями;
- Полностью соблюдались правила техники безопасности.

Отметка «3» ставится, если учеником:

- Допущены недостатки в планировании труда и организации рабочего места;
- Отдельные приемы труда выполнялись неправильно;
- Была продемонстрирована низкая самостоятельность в работе;
- Норма времени не выполнена не более чем на 25%;
- Изделие изготовлено с нарушением отдельных требований;
- Не полностью соблюдались правила техники безопасности

Отметка «2» ставится, если учеником:

- Допущены существенные недостатки в планировании труда и организации рабочего места;
- Неправильно выполнялись многие приемы труда;
- Самостоятельность в работе практически не проявлена;
- Норма времени не выполнена свыше 25%;
- Изделие изготовлено со значительными нарушениями требований;
- Не соблюдались многие правила техники безопасности.

Содержание программы

6 класс

1 четверть - 56 часов

Введение 2 часа

Задачи обучения в 6 классе. План работы на четверть. Закрепление рабочих мест. Распределение обязанностей.

Инструктаж по охране труда. Инструменты и материалы в слесарной мастерской.

Знать: Правила безопасной работы в мастерской; инструменты и материалы

Уметь: Организовать рабочее место. Уметь определить, какие нужны инструменты для выполнения данной операции

Изготовление деталей прямоугольной формы 20 ч.

Научить учеников определять детали прямоугольной формы, определять базовую кромку, нанесению рисок

на заготовку, точности разметки прямоугольника по заданным размерам.

Знать: Разметочные инструменты, приёмы и правила безопасной работы с инструментами.

Уметь: Организовать рабочее место, проверять разметочные инструменты, выполнять разметку детали прямоугольной формы.

Практическая работа по подготовке заготовок к разметке деталей 13ч.

Дать понятие о значении правильной разметки, организации рабочего места, о припуске материала на обработку детали.

Знать: Последовательные действия при разметке, разметочные инструменты, приёмы безопасной работы с инструментами.

Уметь: Проверять инструменты, выполнять разметку, готовить заготовку к разметке, закреплять детали.

Резанье металла ножовкой 7 ч.

Научить учеников безопасной работы при резки металла ножовкой, рассказать устройства ножовочного станка, ножовочного полотна, как устанавливать ножовочное полотно в станок.

Знать: устройства ножовочного станка, как устанавливать ножовочное полотно в станок.

Уметь: Выполнять сборку ножовки, выполнять обрезку труб, выполнять резанье заготовок, оценивать качество выполняемых работ.

Практическая работа со слесарной ножовкой 8 ч.

Дать понятие ученикам о назначении слесарной ножовки, ножовочным полотне, о предохранении и полотна от излома.

Знать: О назначений и устройстве ножовки, об устройстве ножовочного полотна, способы образование начало реза.

Уметь: Выполнять сборку ножовки, выполнять резанье заготовок, оценивать качество работ.

Сверление 7 ч.

Познакомить учащихся с операцией сверление деталей, какие бывают сверление, со станками и электроинструментами применяемыми при сверлений.

Знать: Устройства сверлильного станка, дрели, устройства сверла, элементы сверла.

Уметь: Уметь определять элементы сверла, выполнять установку патрона, закреплять детали.

2 четверть – 54 часа

Вводное 2 часа

План работы на четверть. Закрепление рабочих мест. Обработка металла в условиях слесарной мастерской.

Инструктаж по охране труда. Инструменты и материалы в слесарной мастерской.

Опиливание криволинейной кромки 5 ч.

Познакомить учеников с видами кромок деталей, с подготовкой детали к разметки, разметки по шаблону.

Знать: Способы разметки деталей с выпуклой и вогнутой формой кромок.

Уметь: Размечать окружности, дуги центров окружности выполнять кернение прямых линий и закруглений, центров окружности.

Практическая работа. Изготовление основания ручки 7 ч.

Дать понятие о технологии изготовления основания ручки, способах обработки заготовки, о разметке и изготовлению отверстия для ручки.

Знать: Правила безопасной работы по изготовлению основания ручки, последовательность выполнения операций.

Уметь: Работать напильниками, проверять изделия на просвет, определять качество выполненных работ.

Практическая работа. Изготовление молоточка детского 2 ч.

Дать понятие о технологий изготовления детского молоточка, способах обработки заготовки, о разметке и изготовлению отверстия для ручки.

Знать: Правила безопасной работы по изготовлению молоточка, последовательность выполнения операций.

Уметь: Работать напильниками, проверять изделия на просвет, определять качество выполненных работ.

Правка и гибка металла 13 ч.

Дать понятие о видах изгиба полосового металла, об упругости металла, о правилах техники безопасности при

Выполнению данной операций, о приёмах работ и проверке качества.

Знать: Об упругости металла, о назначении правки и гибки, об инструментах, о безопасной работе по выполнению данной операций.

Уметь: Определять виды изгиба, выполнять правку заготовок из полосового металла и проволоки,

изготавливать изделия, оценивать его качества.

Соединение деталей заклепками 8 ч.

Познакомить учеников с пластичностью металла, с видами соединений металла, с разъёмными и не разъёмными соединениями деталей, с заклёпкой, с видами закрепов, с элементами заклёпки (закладной головкой, стержнем и с замыкающей головкой с расчётом длины закрепы).

Знать: О пластичности металла, о видах соединений деталей, знать технологию соединения деталей.

Уметь: Рассчитывать длину закрепы, выполнять соединение, уметь ориентироваться по чертежу.

Практическое повторение 3 ч.

Познакомить учеников с изготовлением петель шарнирных, оконных крючков из листовой стали.

Знать: Правила безопасной работы, правила разметки, иметь представление о шарнирах.

Уметь: Изготавливать изделия, анализировать выполняемую работу, оценивать качества работы.

Практическая работа. Подставка для комнатных растений 3 ч.

Дать понятие о технологии изготовления подставки для комнатных растений.

Подбор металла для изделия. Нанесение размеров на металл

Знать: Правила безопасной работы по изготовлению подставки для комнатных растений, последовательность выполнения операций.

Уметь: Работать напильниками, ножовкой, определять качество выполненных работ.

Практическое повторение. Изготовление петель карнизных 6 ч.

Дать понятие о технологии изготовления петель карнизных.

Знать: Правила безопасной работы по изготовлению петель карнизных, последовательность выполнения операций.

Уметь: Выполнять чертеж петли на бумаге, вырезать заготовки из металла, соединять детали петли, очищать напильником и наждачной бумагой.

Самостоятельная работа. Изготовление шайбы из листовой стали 8 ч.

Изготовление чертежа на металле.

Знать: Правила безопасной работы по изготовлению шайбы из листовой стали, последовательность выполнения операций.

Уметь: вырезать контур, выполнять зачистку деталей шайбы и разметку шайбы на металле, сверлить отверстия, снимать фаску.

3 четверть -72 часа

Вводное 2 ч.

План работы на четверть. Закрепление рабочих мест. Нанесение линий на металл.

Инструктаж по охране труда. Инструменты и материалы в слесарной мастерской.

Теоретические сведения 5 ч.

Дать понятие ученикам о трудовой операции, способах выполнения операций, о технологической карте, эскизе, о правилах нанесения размеров на чертеже.

Знать: технологическую карту, её значение, о трудовой операции.

Уметь: Читать технологическую карту, операционную карту, составлять эскиз детали.

Практическая работа. Изготовление задвижки 12 ч.

Рассказать о значении задвижки, о её применении, способах изготовления, ее конструкции.

Знать: Правила безопасной работы по изготовлению задвижки, о конструкции задвижки.

Уметь: Выполнение чертежа задвижки, перенос чертежа на металл, изготавливать детали задвижки, собирать задвижку из деталей.

Рубка на плите 18 ч.

Дать понятие о рубке, о воздействии зубила на металл формах заточки зубила, о технике безопасности при рубке металла.

Знать: Назначение рубки, об особенностях данной рубки на плите, о форме заточки зубила в зависимости разрубаемого металла по прочности металла и толщине.

Уметь: Определять форму заточки зубила, способ рубки металла в зависимости от заготовки.

Плоская разметка и обработка деталей по чертежу 13 ч.

Познакомить учеников с чертежом, дать понятие об эскизе, рисунке и их различиях и требованию к разметке.

Знать: Назначение чертежа его содержания, требование к разметке.

Уметь: Выполнять чертёж простейшего изделия, читать чертёж.

Практическая работа. Изготовление отвертки и полольника 14 ч.

Рассказать о значении отвертки и ползельника, о их применении, способах изготовления, конструкции.

Знать: Правила безопасной работы по изготовлению отвертки и ползельника, о их конструкции.

Уметь: изготавливать чертеж отвертки и ползельника, выполнять разметку отвертки на металле и разметку держалки, вырезать держалку из металла, выполнять разметку бойка, его опилование, сверлить отверстия в бойке.

Практическое повторение 8 ч.

Формирование у учащихся представления о разметке, о разметочных инструментах, о последовательности изготовления деталей.

Знать: Разметочные инструменты, последовательность при разметке, назначение чертежа, его содержание.

Уметь: Выполнять чертёж простейшего изделия, читать чертёж.

4 четверть – 51 час

Вводное 2 ч.

План работы на четверть. Закрепление рабочих мест. Использование напильников для обработки металла.

Инструктаж по охране труда. Инструменты и материалы в слесарной мастерской.

Опиливание криволинейной кромки 14 ч

Дать ученикам понятие о криволинейной поверхности, о видах напильников по форме сечения, по насечке.

Знать: Виды напильников, их конструкцию, иметь представление о криволинейной поверхности, о плоской поверхности,

Уметь: Определять вид напильника, его форму и вид его насечки.

Практическая работа. Молоток слесарный 4 ч.

Дать понятие ученикам о пространственной и о плоскостной разметке, об их разности о базе пространственной разметке, о выборе инструмента при разметке.

Знать: Устройство молотка, как изготавливается отверстие в молотке,

Уметь: Подобрать заготовку для изготовления молотка, определить базовую сторону, от которой производить разметку молотка.

Практическая работа. Струбцина подковообразная 4 ч.

Познакомить учеников со струбциной, о назначении и применении в хозяйстве.

Знать: Устройство струбцины, её применение, конструкции материала, применяемого при изготовлении струбцины.

Уметь: Уметь определять форму струбцины для выполнения данной операций, её размеры и прочность.

Понятие пространственной разметки 23 ч.

Дать ученикам понятие о пространственной разметке, о ее назначении, необходимые инструменты для ее нанесения, применение разметки.

Знать: Виды разметки, необходимые инструменты для ее нанесения, применение разметки.

Уметь: наносить разметку при помощи различных инструментов.

Практическая работа: молоток с квадратным бойком 4 ч.

Научить учеников выбирать базу для пространственной разметки, инструменты и приспособления (рейсмус, штангенциркуль) устройства рейсмуса, назначение, правила безопасного обращения.

Знать. Назначение чертежа, устройства рейсмуса, устройства разметочного циркуля, приёмы работы с ним требование к разметке.

Уметь: Выполнять технический рисунок, читать чертёж, выполнять разметку по чертежу, читать чертёж

Объёмных деталей, выполнять отделку изделия.

8 класс

1 четверть – 72 часа

Вводное занятие 2 ч.

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

Изготовление приспособлений для слесарных и столярных работ 12ч.

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

Теоретические сведения. 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.

Умение. 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.

Сверление и зенкование 12ч.

Объекты работы. Заготовки к изделиям.

Теоретические сведения. Спиральное сверло с коническим хвостиком, устройство, назначение лапки, ленточек и поперечной кромки, углы резания. Сверла с пластинками из твердых сплавов. Цилиндрические зенковки с торцовыми зубьями: назначение, применение. Кондукторы и другие приспособления, ускоряющие сверления в производственных условиях. Заточка сверла: одинарная (нормальная) и другие виды. Электродрель: назначение, устройство. Правило безопасной работы на сверлильном станке и с электродрелью.

Умение. Работа с 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 с электродрелью.

Изготовление профильного шаблона 18ч.

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

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

Умение. Работа с малкой.

Упражнения. 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.

Отделка и защита от коррозии поверхности детали 6ч.

Объекты работы. Ранее выполненные изделия.

Теоретические сведения. 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.

Опыт. Воронение детали (показ приема).

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

Практическое повторение 18ч.

Вид работы. Изготовление рамки для садовой пилы, ножовочного станка, металлического рубанка.

Самостоятельная работа 4ч.

Нарезка гайки-барашка для натяжного винта слесарной ножовкой.

2 четверть – 70 часов

Вводное занятие 2 ч.

План работы на четверть. Правила техники безопасности в мастерской.

Пространственная разметка и обработка по разметке детали 20ч.

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

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

Умение. Работа с штангенрейсмусом.

Упражнение. Деление окружности на равные части циркулем по таблице хорд.

Практические работы. Разметка наклонных рисок на плоских гранях детали по малке и угломеру. Разметка с помощью штангенрейсмуса.

Фрезерование 12ч.

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

Теоретические сведения. Виды фрезерных работ. Горизонтально-фрезерный станок: назначение станка, устройство, органы управления продольной, вертикальной и поперечной подачами, переключение скоростей, виды фрез (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.

Умения. Работа на фрезерном станке.

Упражнения. Пуск и остановка станка. Снятие пробной стружки.

Сплавы металлов и термическая обработка стали 8ч.

Теоретические сведения. Сплав цветных металлов: применение, виды (чугун, сталь), применение, зависимость свойств от содержания углерода. Чугун: состав, структура.

Практическое повторение 24ч.

Виды работы. Изготовление малки простой для слесарных и столярных работ, а также оправки для гибки проволоки.

Самостоятельная работа 4ч.

Изготовление деталей торцового ключа к токарному станку.

3 четверть – 91 час

Вводное занятие 2ч.

План работы на четверть. Правила техники безопасности в мастерской.

Опиливание широкой криволинейной поверхности и сопряжения 21ч.

Изделия. Молоток с круглым бойком. Струбцина малая подковообразной формы.

Теоретические сведения. Поверхность детали: формы (цилиндрическая, плоская, коническая), элементы (фаска, галтель, лыска, буртик, паз, торец). Обозначение разреза и сечения на чертеже.

Практические работы. 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.

Жестяницкие работы 32ч.

Изделия. Коробка. Ванночка. Ведро детское.

Теоретические сведения. 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.

Упражнение. Выполнение фальцевых швов на материалоотходах.

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

Бескислотное паяние деталей. Пропаивание фальцевых швов.

Обработка металла без снятия стружки 4ч.

Объект работы. Отливка, сварная деталь.

Теоретические сведения. 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.

Наглядное пособие. Образцы изделий, обработанных давлением. Документальный кинофильм «Литье металла».

Умение. Распознавание вида отработки изделия.

Упражнение. Определение вида обработки изделия по образцу.

Простейший ремонт электронагревательного прибора 8 ч.

Объекты работы. Электроутюг. Соединительный электрошнур. Электроплитка.

Теоретические сведения. Применение электричества в технике и быту. Источники постоянного электрического тока. Проводники и изоляторы. Тепловое действие тока. Понятие *сила, напряжение* и *сопротивления тока*. Принципиальная схема прохождения тока в электронагревательном приборе. Напряжение 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.

Умение. Ремонт простых электронагревательных приборов.

Практические работы. Разборка, ремонт, сборка и испытание электронагревательного прибора.

Практическое повторение 20ч.

Вид работы. Выполнение жестяницких и других работ по заказу школы.

Самостоятельная работа 4ч.

Изготовление коробок из кровельной стали.

4 четверть – 65 часов

Вводное занятие 2ч.

План работы на четверть. Правила техники безопасности в мастерской.

Изготовление контрольных инструментов 32ч.

Изделия. Угольник контрольный. Линейка лекальная.

Теоретические сведения. Контрольно-измерительный инструмент повышенной точности: виды, устройства. Использование нониуса при измерении. Приточные материалы: назначения, виды.

Демонстрация опыта. Закалка изделий.

Практические работы. Определение припуска на доводку. Проверка формы изделия после закалки. Доводка и притирка абразивными материалами.

Личная гигиена рабочего на производстве 4ч.

Теоретические сведения. Значение личной гигиены на производстве. Быстрое наступление усталости: причины (недостаточный отдых перед работой, неправильная поза работающего, нерациональные приемы труда, отсутствие перерывов в работе для отдыха, заболевание), влияние курения, употребление спиртных напитков, наркотиков. Роль физической культуры и закаливания. Рациональная организация питания. Средства защиты при работе с едкими и быстролетучими веществами (щелочами, красками).

Токарное дело: растачивание цилиндрических отверстий 4ч.

Теоретические сведения. Опорные втулки для ножек слесарных верстаков. Корпус (обойма) плашкодержателя. Установка расточного резца. Растачивание сквозных отверстий и подрезание уступов. Растачивание глухих отверстий с контролем глубины. Меры предотвращения вибрации резца при растачивании.

Практическое повторение 19ч.

Изготовление угольника контрольного.

Контрольная работа 4ч.

Выполнение разных трудовых заданий (распределение – исходя из подготовленности каждого учащегося).

1 четверть-80 часа.

Введение- 2 ч.

Повторение пройденного в 8 классе. План работы на четверть. Правила техники безопасности при работе в слесарной мастерской. Вводный инструктаж.

Организация труда и производства на машиностроительном заводе- 4 ч.

Теоретические сведения. Машиностроительный завод: этапы производственного процесса (подготовка производства, получение материалов, изготовление и обработка заготовок, изготовление деталей, сборка узлов и изделий, контроль качества, испытание готовой продукции, упаковка, транспортировка), структура. Цех- основное звено производства. Основные и вспомогательные цехи. Участок. Рабочее место. Заводоуправление.

Понятия *массовое, серийное и индивидуальное производство, норма времени* (время на выполнение данной операции) *норма выработки* (количество готовой продукции в единицу времени). Виды предприятий: государственное, акционерное, частное.

Заточка инструмента- 8 ч.

Объект работы. Зубило, чертилка, кернер.

Теоретические сведения. Зависимость угла заострения зубила от твердости обрабатываемого металла. Требования к форме затачиваемой грани. Устройство электроточила. Абразивные инструменты и материалы: виды (шлифовальные круги, бруски, шкурки, порошки и пасты), сравнения по твердости, зернистости абразивного материала и связке. Действие шлифовального круга на металл. Причины засаливание круга. Нагревание затачиваемого инструмента: причины и следствия. Правила безопасной работы на электроточиле.

Умение. Работа на электроточиле.

Практические работы. Заточка зубила. Контроль угла заточки по шаблону. Охлаждение зубила при заточке. Правка лезвия на бруске. Заточка чертилки. Заточка кернера.

Пригонка плоского шарнира- 15 ч.

Изделия. Циркуль разметочный с дужкой (рамкой). Ножницы по металлу.

Теоретические сведения. Назначение припасовки деталей. Использование в технике точного сопряжения деталей, полученного подгонкой вручную. Припасовка одной детали по готовой второй. Припасовка детали по готовой пройма. Припасовка проймы по готовой детали.

Упражнение. Изготовление образца сопрягаемых деталей (материал- поделочная сталь полосовая или квадратного сечения).

Практические работы. Подбор инструмента. Последовательная обработка припасовываемых плоскостей. Контроль: размеров штангенциркулем, плоскости-лекальной линейкой и на плите под окраску. Подгонка одной детали по готовой второй.

Правила безопасности на территории и в цехах машиностроительного завода- 4 ч.

Теоретические сведения. Внутризаводской и внутрицеховой транспорт: предупредительные сигналы, указатели и надписи о безопасности движения. Меры безопасности при использовании грузоподъемного устройства. Правила электробезопасности. Документация по технике безопасности базового предприятия.

Экскурсия. Машиностроительный завод. Механосборочный цех.

Практическое повторение

Виды работы. Изготовление тисков шарнирных ручных(из поковок) и 2 или 3 изделия по выбору учителя. (Ориентировка по чертежу, работа по инструкционно- технологическим картам.

Гигиена труда производственная санитария и профилактика травматизма- 6ч.

Теоретические сведения. Утомляемость в процессе работы. Переутомление: признаки и способы предупреждения. Значение рационального режима труда и отдыха, занятий спортом для повышения работоспособности. Требования к состоянию рабочей одежды.

Правила гигиены и режим питания. Требование к освещению рабочих мест и вентиляции производственных помещений.

Инфекционное заболевание: виды, пути распространения, предупреждение. Кожно-гнойничковое заболевание: виды, причины (мелкие травмы и нарушение правил гигиены). Влияние паров щелочных эмульсий и масел на верхние дыхательные пути и организм в целом.

Влияние шума и вибрации на организм человека. Заболевания, возникающие от действия пыли. Травма глаз: причины, меры предупреждения. Поражение электрическим током: последствия, меры защиты. Первая доврачебная помощь при порезах, ушибе, переломе, электротравме, отравлении, кровотечении, ожоге, обморожении. Вредное воздействие на организм курения, употребления алкоголя, наркотиков и токсичных веществ.

Санитарно- технические работы- 20 ч.

Объекты работы. Водоразборный и туалетный краны. Водопроводная труба.

Теоретические сведения. Профессия монтажника и ремонтника внутренних санитарно- технических систем и оборудования. Общее представление об

источниках водоснабжения внутреннем водопроводе. Трубы, арматура и соединительные части, применяемые в санитарно-технических работах. Размеры стальных труб. Понятие *условный проход*. Трубная резьба: назначение, применение. Требование к резьбовым трубным соединениям. Инструменты и приспособления для нарезания цилиндрической трубной резьбы: метчики, плашки, клуппы. Санитарно-техническая система в жилом доме: неисправности, ремонт. Водоразборная туалетная и смесительная арматура: краны (водоразборные, туалетные) смесители для умывальников, вентили керамические, трубы пластиковые, герметики. Санитарные приборы приемники: умывальники, раковины, ванны, бачки смывные. Слесарно-монтажный инструмент: ключи трубные рычажные, пассатижи, электродрель. Уплотнительный материал, применяемый при соединении труб на резьбе. Правила безопасности при выполнении санитарно-технических работ. Направление развития современных санитарно-технических систем и приборов.

Упражнения. Разборка и сборка крана туалетного. Нарезание трубной резьбы и соединение труб с помощью соединительных частей трубопровода.

Практические работы. Нарезание трубной резьбы. Ремонт кранов водоразборных и туалетных: замена уплотнительных прокладок, набивка сальников, крепление маховичков. Разборка и соединение водопроводных труб и арматур.

Практическое повторение- 15 ч.

Виды работы. Заточка рабочего и разметочного инструментов.

Самостоятельная работа- 6 ч.

Изготовление зубила.

2 четверть- 78 часов

Вводное занятие- 2 ч.

План работы на четверть Правила техники безопасности в мастерской.

Состав машины и виды соединений деталей в машине- 10 ч.

Теоретические сведения. Детали машины. Взаимозаменяемость деталей. Наиболее распространенные детали машин: вал, ось, зубчатое колесо, шкиф, фланец, кронштейн, втулка, болт, винт, гайка и др. Сборочная единица машины. Подвижное и неподвижное, разъемное и неразъемное соединения. Неподвижное разъемное соединение: резьбовое, шпоночное, шлицевое, клиновое. Неподвижное неразъемное соединение: сварное, заклепочное, выполненные с помощью запрессования, паяния. Подвижное разъемное соединение: выполненные с помощью подшипников, зубьев колес зубчатых передач, опорных поверхностей (станин, направляющих и т.п.).

Сборка неподвижного соединения- 20 ч.

Объекты работы. Учебные сборочные единицы, механизмы, машины.

Теоретические сведения. Сборка резьбовых соединений. Диаметральный зазор болтового соединения в обычных и в ответственных сопряжениях. Соединение с помощью резьбовой шпильки. Брак в резьбовом соединении (дефекты резьбы, перекос гайки). Ручной инструмент для сборки резьбовых соединений. Гаечный ключ: открытый, накладной, торцевой, трещеточный. Ключи для установки шпилек. Отвертки. Стопорение гаек: контргайкой, разводным шплинтом, пружинной шайбой из мягкой стали, проволокой. Правила безопасной работы при сборке резьбового соединения. Прессовое соединение: виды, назначение. Применение тепловых посадок. Прессовое соединение детали без нагрева. Брак при запрессовке. Инструменты и приспособления для запрессовки деталей. Молотки со вставками из цветных металлов, выколотки ручные. Пневматический и гидравлический прессы. Приспособления для разборки запрессованных деталей (винтовой съемник). Правила безопасной работы.

Практические работы. Установка и затяжка резьбового соединения. Определение брака в резьбовом соединении. Стопорение резьбового соединения. Запрессовка деталей вручную с помощью выколотки. Запрессовка с использованием ручного прессы. Определение брака при запрессовке. Разборка прессовых соединений.

Уплотнительные материалы- 10 ч.

Теоретические сведения. Назначение и технические требования к уплотнительным материалам. Материалы для прокладок: пластина резиновая, паронит, фибра, картон, специальная эбонитовая масса, картон асбестовый, герметики. Резиновые изделия: манжеты для присоединения санитарных приборов, уплотнительные кольца и др. Материалы для уплотнения резьбовых соединений: льняная прядь с суриковой замазкой, белила, олифа натуральная, уплотнительные ленты и шнуры и др. Материалы для уплотнения сальников, арматуры. Сальниковые набивки: хлопчатобумажные, асбестовые, пеньковые, асбестопробочные.

Соединение стальных труб - 12 ч.

Изделие. Трубное соединение.

Теоретические сведения. Соединение труб на резьбе. Назначение трубных соединений. Соединение труб накидной гайкой. Требования к соединению стальных труб. Способы разметки, резки и обработки концов труб. Соединение труб: виды, назначение и технические характеристики. Последовательность выполнения соединений на резьбе, на фланцах,

накидной гайкой и на сварке. Назначение и устройство трубного ключа разных конструкций. Правила безопасности при соединении стальных труб.

Практические работы. Разметка труб. Отрезка вручную. Отбортовка труб. Нарезание наружной и внутренней резьбы вручную раздвижными клуппами или плашками. Сборка соединений на резьбе с уплотнительным и без уплотнительного материала. Разборка резьбовых соединений. Сборка и разборка фланцевого соединения. Соединение труб небольшого диаметра накидной гайкой с отбортовкой конца трубы или нарезанием резьбы.

Практическое повторение- 20 ч.

Разборка прессовых соединений, запрессовка деталей, затяжка резьбового соединения, напрессовка подшипника на шейку вала.

Самостоятельная работа- 4 ч.

Изготовление съемных губок слесарных тисков.

3 четверть- 102 часа

Вводное занятие- 2 ч.

План работы на четверть. Правила техники безопасности.

Механизированные инструменты для сборочных работ- 8 ч.

Теоретические сведения. Электрические и пневматические гайковерты, механизированные отвертки, электрический шпильковерт: назначение, устройство, применение. Правила безопасной работы. Правила электробезопасности.

Сборка узлов и механизмов вращательного движения- 16 ч.

Объекты работы. Учебные сборочные единицы, механизмы и машины.

Теоретические сведения. Использование шпоночных соединений. Шпонка: виды (клиновая. Призматическая, сегментная), материал, инструмент для установки (молоток со вставными бойками). Шпоночные канавки. Сухое и жидкое трение. Разница между этими видами трения. Подшипники скольжения (цельные и разъемные). Антифрикционный материал: виды, свойства. Приспособления для запрессовки втулок в корпус подшипника. Контроль в правильности запрессовки. Подшипник качения: виды, устройства. Правила запрессовки подшипника качения на вал и в корпус. Применение съемников при демонтаже узлов и механизмов с подшипниками качения. Правила безопасной работы при монтаже и разборке узлов вращательного движения.

Практические работы. Подгонка и установка шпонок. Разборка подшпоночного соединения. Запрессовка и стопарение неразъемных подшипников. Демонтаж втулок. Сборка узлов с подшипниками качения. Проверка правильности установки подшипников.

Разборка, ремонт, сборка и регулировка производственного оборудования- 36 ч.

Объект работы. Изношенное оборудование школьной мастерской.

Теоретические сведения. Инструкционно - технологические карты на разборку и сборку узлов (механизмов) станочного оборудования и приспособлений. Виды простейших неисправностей в станках и приспособлениях: ослабление резьбового соединения, зазоры в подшипниках и направляющих, погнутость кронштейнов и ограждений, трещины и поломка в деталях; износ крепежных деталей. Распределение деталей на годные, подлежащие ремонту (восстановлению) и негодные (требующие замены). Применение разводных гаечных ключей. Дефектная ведомость. Технические условия на сборку. Порядок сборки. Правила безопасности при работе с керосином.

Практические работы. Подготовка рабочего места и инструмента для разборки. Отвинчивание резьбовых деталей. Подбор рабочей части отвертки по размерам шлица винта. Подбор гаечного ключа по головке винта. Отвинчивание туго сидящих гаек и винтов. Отвинчивание винта со сломанной головкой. Удаление обломка винта высверливанием. Определение дефектов детали на глаз и с помощью измерительного инструмента. Исправление дефектов винтов и гаек прогонкой резьбы. Припиливание граней для захвата гаечным ключом. Снятие фасок на торце винта. Удаление шплинтов, цилиндрических и конических штифтов. Призматических и сегментных шпонок. Съем подшипников качения, шкивов, муфт. Разметка по месту. Сверление отверстий дрелями и нарезание резьбы в станине станка. Удаление заусенцев, шабрение и шлифовка направляющих. Промывка, протирка и смазка деталей. Сборка узлов. Стопарение резьбовых соединений: контргайкой, шплинтом, проволокой, пружинной шайбой, шайбой с отгибаемым краем. Покраска деталей кистью.

Практическое повторение- 36 ч.

Устройство станков, рабочего и измерительного инструментов.

Самостоятельная работа- 4 ч.

Ремонт оборудования.

4 четверть- 72 часа

Вводное занятие- 2 ч.

План работы на четверть. Правила техники безопасности.

Разборка, ремонт, сборка и регулировка производственного оборудования- 20 ч.

Объект работы. Учебные станки.

Теоретические сведения. Ползун и направляющие- основные звенья механизма поступательного движения. Направляющие: регулирующие устройства (компенсаторы), виды неисправностей и износа, способ устранения дефектов (шабрение). Пригонка трущихся деталей. Контрольная плита: виды, назначение, устройство. Простейшие способы выверки плоскостей: на глаз, с помощью поверочной линейки на просвет, поверочной плитой на краску.

Умение. Ориентировка по образцам обработанных плоскостей. Планирование работы по устной инструкции учителя.

Практические работы. Устранение характерных неисправностей направляющих: отколы, выбоины, заусенцы, износ. Установка вставок и накладок при ремонте выбоин и отколов. Обработка направляющих после заварки дефектов. Ремонт прижимных планок и регулировка зазора с их помощью. Заточка инструмента.

Техническое нормирование, квалификационные характеристики и оплата труда слесаря- сборщика и слесаря- ремонтника- 6 ч.

Теоретические сведения. Значение нормирования труда. Норма времени и норма выработки. Слагаемые оперативного времени на выполнение технологических операций (основное и вспомогательное, на обслуживание рабочего места, на отдых и удовлетворение естественных надобностей).

Основные признаки квалификации рабочего: объем теоретических и практических знаний, навыков и умений. Тарифные разряды и квалификационные характеристики профессий. Зависимость заработной платы рабочего от тарифного разряда (тарифный коэффициент, тарифная ставка). Формы и системы зарплаты. Бригадные формы организации и оплаты труда.

Практическое повторение- 44 ч.

Ремонт оборудования и инвентаря.

Программно-методическое обеспечение

1. Адаптированная основная образовательная программа общего образования, разработанная на основе ФГОС для обучающихся с умственной отсталостью;
2. Программы специальных (коррекционных) образовательных учреждений VIII вида, 5-9 классы,/под редакцией В.В.Воронковой. М.:Гуманит. Изд.центр ВЛАДОС, 2013. – сб.2-303с.
- 3.И. Г. Спиридонов, Г. П. Буфетов, В.Г. Копелевич Слесарное дело. Учебное пособие для учащихся 5-6 классов вспомогательной школы. Москва «Просвещение» 1980г.

4. Патракеев.В.Г. Преподавание слесарного дела в специальных (коррекционных) образовательных учреждениях VIII вида: Пособие для учителя. - М.:Гуманит.изд.центр ВЛАДОС 2003
- 5.Патракеев.В.Г. Справочный дидактический материал по слесарному делу. Специальная (коррекционная) школа VIII вида: Пособие для учащихся. - М.:Гуманит.изд.центр ВЛАДОС 2004

Календарно-тематическое планирование.

1 четверть 56 часов

№	Тематика занятий	Количество часов	Дата
1	Вводное занятие. Повторение пройденного в 5 класса	1	04.09.
2	Повторение ТБ в мастерской	1	04.09.
	Изготовление деталей прямоугольной формы	20	
3	Организация рабочего места слесаря. Требования к точности разметки. Припуск на обработку	2	05.09 06.09
4	Разметочные слесарные инструменты. Правила ТБ при работе со слесарными инструментами	2	06.09. 07.09
5	Назначение слесарных тисков. Рубка в тисках по уровню губок. Устройство тисков, правила сбережения	2	08.09 11.09
6	Требования к точности разметки	1	11.09.
7	Различение металлов по твердости.	1	12.09.
8	Устройство слесарного зубила. Устройство, назначение молотка. Правила ТБ при работе молотком и зубилом	3	13.09. 13.09 14.09
9	Виды напильников	1	15.09.

10	Приемы опиливания металла. ТБ при опиливании металла.	1	18.09
11	Назначение и устройство угольника	2	18.09. 19.09
12	Применение проверочной линейки	1	20.09.
13	Виды линий чертежа	1	20.09.
14	Выполнение чертежа простой детали	1	21.09.
15	Нанесение параллельных и перпендикулярных рисок	1	22.09.
16	Рубка стали по уровню губок	1	25.09.
	Практическая работа по подготовке заготовок к разметке деталей	13	
17	Разметка от боковой кромки	1	25.09.
18	Определение остроты заточки чертилки	1	26.09.
19	Нанесение рисок по угольнику	1	27.09
20	Разметка прямоугольника	1	27.09
21	Организация рабочего места для рубки	1	28.09
22	Разрубание металла на проходы	1	29.09
23	Организация рабочего места для опиливания	1	02.10.
24	Закрепление деталей в тисках	1	02.10
25	Опиливание прямоугольной кромки	1	03.10.
26	Проверка опиленной кромки «на просвет»	1	04.10.
27	Последовательное опиливание кромки заготовки	1	04.10.
28	Контроль опиливания по угольнику	1	05.10.
29	Анализ изготовленных деталей	1	06.10
	Резание металла ножовкой	7	

30	Назначение и устройство слесарной ножовки. ТБ при работе с ножовкой. Подготовка ножовки к работе	1	09.10
31	Приемы резания ножовкой	1	09.10
32	Устройство ножовочного полотна	1	10.10
33	Способы образования начала реза	1	11.10
34	Отрезания длинной пластины	1	11.10
35	Резание тонкого металла между брусками	1	12.10
36	Резание с поворотом полотна	1	13.10
	Практическая работа со слесарной ножовкой	8	
37	Сборка ножовки	1	16.10
38	Резание алюминиевого прута	1	16.10
39	Крепление металла в тисках, разрезание полосы металла	1	17.10
40	Выполнение заготовки из полосового материала	1	18.10
41	Заготовки из пруткового и листового материала	1	18.10
42	Отрезание колец из труб для ручек инструментов	1	19.10
43	Поведение итогов по теме «Резание»	2	20.10
	Сверление	7	
44	Общее знакомство со сверлильным станком. Способы сверления отверстий	2	23.10
45	Назначение частей сверлильного станка	1	23.10
46	Спиральное сверло, устройство, назначение его рабочей части	1	24.10
47	Машинные тиски	1	25.10
48	Устройство зенковки	1	25.10
49	Сверление сквозных отверстий. Заготовка деталей для	2	26.10

	практической работы		27.10
	2 четверть	54	
50	Вводное занятие. ТБ при работе в мастерской	1	08.11
51	Обработка металла в условиях слесарной мастерской.	1	08.11
	Опиливание криволинейной кромки	5	
52	Формы кромок детали	1	09.11
53	Работа с разметочным циркулем. ТБ при работе с циркулем	1	10.11
54	Виды и назначение напильников	1	10.11
55	Виды брака при выполнении изделия	1	11.11
56	Назначение линий чертежа	1	11.11
	Практическая работа. Изготовление основания ручки	7	
57	Подбор заготовки для изделия	1	15.11
58	Разметка центров окружности и дуг	1	15.11
59	Кернение прямых линий, закругления и центров отверстий	1	16.11
60	Выполнение профиля округления напильников	1	17.11
61	Обработка кромок опиления	1	17.11
62	Притупления острых углов	1	18.11
63	Анализ практической работы	1	18.11
	Практическая работа. Изготовление молоточка детского	2	
64	Опиливание куска металла по размерам, обработка напильником	1	22.11
65	Шлифовка, изготовление ручки Анализ выполненной работы.	1	22.11

	Правка и гибка металла	13	
66	Понятие о правке и упругости металлов. ТБ при правке и сгибании металла	1	23.11
67	Виды изгиба полосового металла	1	24.11
68	Правка жести бруском и киянкой. Инструменты, применяемые для гибки и правки металла	2	24.11
69	Брак при правке и сгибании металла	1	25.11
70	Правка толстой проволоки и прутков и полосового металла на плите	2	29.11
71	Приемы правки металла в тисках. Сгибание скоб	2	30.11
72	Сгибание вешалки по заданному размеру	1	01.12
73	Изготовление дужки для ручки оконной	1	02.12
74	Изготовление кольца из прутка	1	02.12
75	Покраска изделий	1	06.12
76	Сравнительный анализ изделий	1	06.12
	Соединение деталей заклепками с потайными головками	8	
77	Пластичность металла	1	07.12
78	Способы соединения деталей	1	08.12
79	Расчет длины заклепки, прочность и качество заклепки	1	08.12
80	Назначение личного напильника	1	09.12
81	Другие инструменты для клепки впотай	1	09.12
82	Зенкование отверстий для замыкающей головки	1	13.12
83	Выполнение заклепочных соединений на металле	1	13.12
84	Соединение деталей заклепыванием	2	14.12
	Практическая работа. Подставка для комнатных	3	

	растений		
85	Подбор металла для изделия. Нанесение размеров на металл	1	15.12
86	Выполнение изделия	2	15.12
	Практическое повторение. Изготовление петель карнизных	6	
87	Выполнение чертежа петли на бумаге.	1	16.12
88	Вырезывание заготовок из металла	1	16.12
89	Соединение деталей петли. Очистка напильником и наждачной бумагой	3	20.12
90	Сравнительный анализ выполненных работ	1	21.12
	Самостоятельная работа. Изготовление шайбы из листовой стали	8	
91	Изготовление чертежа на металле	1	22.12
92	Вырезывание контура.	1	22.12
93	Зачистка деталей шайбы.	1	23.12
94	Сравнительный анализ изделия.	1	23.12
95	Разметка шайбы на металле.	1	20.12
96	Сверление отверстия.	1	27.12
97	Снятие фасок.	1	27.12
98	Анализ выполненной работы	1	28.12
	3 четверть	72	
99	Вводное занятие. ТБ в мастерской	1	10.01
100	Нанесение линий на металл.	1	10.01
	Теоретические сведения	5	11.01
101	Понятие о трудовой операции	1	12.01

102	Способы выполнения операций	1	15.01
103	Технологические карты, их виды	1	15.01
104	Состав технологической карты	1	16.01
105	Правила нанесения размеров на чертеже	1	17.01
	Практическая работа. Изготовление чертежа задвижки	12	
106	Изготовление чертежа задвижки	1	17.01
107	Выполнение чертежа на металле	1	18.01
108	Просверливание отверстий в скобах. Опиливание направляющей скобы. Сгибание направляющей скобы	4	19.01 22.01 22.01 23.01
109	Разметка заготовки ручки	1	24.01
110	Разметка и опиливание засова	1	24.01
111	Клепка ручки засова	1	25.01
112	Опиливание основания задвижки. Просверливание отверстий в основании	2	26.01 29.01
113	Сборка задвижки	1	29.01
	Рубка на плите	18	
114	Назначение рубки на плите	1	30.01
115	Особенности воздействия зубила на металл	1	31.01
116	Сравнение рубки на плите с рубкой в тисках	1	31.01
117	Затрачивание усилия в обоих случаях	1	01.02

118	Заточка зубила для рубки. Приемы работы с зубилом. Траектория движения зубила	3	02.02 05.02 05.02
119	Рубка проволоки. Рубка пруткового металла	3	06.02 07.02 07.02
120	ТБ при рубке на плите. ТБ при работе с зубилом. Практическая работа	2	08.02 09.02
121	Назначение крейцмейсера	1	12.02
122	Разрубание полосы	1	12.02
123	Рубка листа по прямым линиям. Рубка листа по кривым линиям. Рубка металла с предохранительной шайбой	3	13.02 14.02 14.02
124	Проверка правильности заточки инструмента	1	15.02
	Плоская разметка и обработка деталей по чертежу	13	
125	Общие требования к разметке	1	16.02
126	Чертеж – документ при разметке Разметочные циркули	1	19.02
127	Точность измерения линейкой. Виды линий на плоскости. Сопряжение прямой линии с дугой. Вычерчивание прямой заданного радиуса	4	19.02 20.02 21.02 21.02
128	Проведение рисок с помощью угольника	1	22.02
129	Проведение параллельных рисок циркулем	1	26.02
130	Заточка разметочных инструментов	1	26.02

131	Закрепление детали для разметки	1	27.02
132	Разметка параллельных линий	1	28.02
133	Накернивание рисок. Нанесение риски с помощью циркуля и угольника	2	28.02 29.02
	Практическая работа. Изготовление отвертки и полочника	14	
134	Изготовление чертежа отвертки	1	01.03
135	Выполнение разметки отвертки на металле	1	04.03
136	Клепка и обработка изделия	1	04.03
137	Разметка держалки. Вырезание держалки из металла	2	05.03 06.03
138	Сверловка держалки	1	06.03
139	Разметка бойка	1	07.03
140	Изготовление чертежа полочника	1	11.03
141	Разметка держалки. Вырезывание держалки из металла	2	11.03 12.03
142	Сверловка держалки.	1	13.03
143	Разметка бойка. Опиливание бойка. Сверление отверстий в бойке	2	13.03 14.03
144	Сборка изделий	1	15.03
	Практическое повторение	7	
145	Составление эскиза граблей	1	18.03
146	Разметка корпуса втулки граблей. Вырубка корпуса и втулки граблей	2	18.03 19.03
147	Сверление отверстий	1	20.03

148	Составление эскиза крючка. Нанесение размеров на металл	1	20.03
149	Сверление и обработка изделия напильником	1	21.03
150	Анализ и сравнение работ учащихся	1	22.03
	4 четверть	51	
151	Вводное занятие. ТБ при работе в мастерской	1	01.04
152	Использование напильников для обработки металла.	1	01.04
	Опиливание криволинейной кромки	14	
153	Понятие плоской поверхности	1	02.04
154	Выполнение галтелей	1	03.04
155	Понятие криволинейной поверхности. Элементы поверхности деталей	2	03.04 04.04
156	Обработка выпуклых и вогнутых поверхностей	1	05.04
157	Опиливание цилиндрической поверхности	1	08.04
158	Виды напильников. Различие напильников по форме сечения	2	08.04 09.04
159	Виды плоского напильника. Использование плоского остроносого напильника	2	10.04 10.04
160	Применение масла и мела	1	11.04
161	Штангенциркуль ШЦ -1, ШЦ-2.	1	12.04
162	Продольное, поперечное и перекрестное опиление.	1	15.04
163	Опиливание параллельных и смежных плоскостей.	1	15.04
	Практическая работа: молоток слесарный	4	
164	Применение масла и мела	1	16.04
165	Перенос эскиза на металл	1	17.04

166	Изготовление детали по эскизу	1	17.04
167	Обработка изделия по чертежу	1	18.04
	Практическая работа: Струбцина подковообразная	4	
168	Составление чертежа струбцины	1	19.04
169	Перенос эскиза на металл	1	22.04
170	Обработка деталей струбцины	1	22.04
171	Сборка струбцины	1	23.04
	Понятие пространственной разметки	23	
172	Виды разметки. Виды пространственной разметки. Виды плоской разметки.	3	24.04 24.04 25.04
173	Назначение разнообразных разметок.	1	26.04
174	База для пространственной разметки	1	27.04
175	Выбор инструментов и приспособлений для разметки	1	27.04
176	Назначение рейсмуса	1	02.05
177	Установка рейсмуса на заданный размер	1	03.05
178	Проведение горизонтальных и вертикальных рисок	2	06.05 06.05
179	Проведение рисок рейсмусом. ТБ при работе с рейсмусом	1	07.05
180	Устройство штангенциркуля. Его назначение	2	08.05 08.05
181	Назначение вертикальной линейки	1	13.05
182	Применение угольника с полкой	1	13.05
183	Назначение вертикальной линейки	1	14.05

184	Правила сбережения разметочной плиты	1	15.05
185	Основные части штангенрейсмуса	1	15.05
186	Изучение чертежа. Чтение чертежа учащимся	2	16.05 17.05
187	Чертеж детали в прямоугольной проекции	1	20.05
188	Вычерчивание главного вида детали	1	20.05
189	Вычерчивание вида сверху и вида слева	1	21.05
	Практическая работа: молоток с квадратным бойком	4	
190	Составление чертежа молотка	1	22.05
191	Нанесение размеров на металл	1	22.05
192	Сверление отверстий	1	23.05
193	Обработка молотка по чертежу	1	24.05

8 класс
1 четверть - 72 часа

№№	Тема	Часы	Дата
1	Вводное занятие.	2	04.09 04.09
2	Изготовление приспособлений для слесарных и столярных работ.	12	05.09 05.09 06.09 07.09 07.09 08.09 08.09 11.09 11.09 12.09 12.09

			13.09
3	Сверление и зенкование	12	14.09 14.09 15.09 15.09 18.09 18.09 19.09 19.09 20.09 21.09 21.09 22.09
4	Изготовление профильного шаблона	18	22.09 25.09 25.09 26.09 26.09 27.09 28.09 28.09 29.09 29.09 .02.10 02.10 03.10 03.10 04.10 05.10 05.10 06.10
5	Отделка и защита от коррозии поверхности детали	6	06.10 09.10 09.10 10.10 10.10 11.10

6	Практическое повторение	18	12.10 12.10 13.10 13.10 16.10 16.10 17.10 17.10 18.10 19.10 19.10 20.10 20.10 23.10 23.10 24.10 24.10 25.10
7	Самостоятельная работа	4	26.10 26.10 27.10 27.10

2 четверть – 70 часов.

№№	Тема	Часы	Дата
1	Вводное занятие.	2	07.11 07.11
2	Пространственная разметка и обработка по разметке детали	20	08.11 09.11. 09.11 10.11 10.11 13.11 13.11 14.11 14.11 15.11 16.11 16.11 17.11

			17.11 20.11 20.11 21.11 21.11 22.11 23.11
3	Фрезерование	12	23.11 24.11 24.11 27.11 27.11 28.11 28.11 29.11 30.11 30.11 01.12 01.12
4	Сплавы металлов и термическая обработка стали	8	04.12 04.12 05.12 05.12 06.12 07.12 07.12 08.12
5	Практическое повторение	24	08.12 11.12 11.12 12.12 12.12 13.12 14.12 14.12 15.12 15.12 18.12 18.12 19.12 19.12 20.12 21.12 21.12 22.12

			22.12 25.12
6	Самостоятельная работа	4	25.12 26.12 26.12 27.12

3 четверть - 91 часов.

№№	тема	часы	дата
1	.Вводное занятие	2	10.01 11.01
2	Опиливание широкой криволинейной поверхности и сопряжения	21	11.01 12.01 12.01 15.01 15.01 16.01 16.01 17.01 18.01 18.01 19.01 19.01 22.01 22.01 23.01 23.01 24.01 25.01 25.01 26.01 26.01

3	Жестяницкие работы	32	29.01 29.01 30.01 30.01 31.01. 01.02 01.02 02.02 02.02 05.02 05.02 06.02 06.02 07.02 08.02 08.02 09.02 09.02 12.02 12.02 13.02 13.02 14.02 15.02 15.02 16.02 16.02 19.02 19.02 20.02 20.02 21.02
4	Обработка металла без снятия стружки	4	22.02 22.02 26.02 26.02

5	Простейший ремонт электронагревательного прибора	8	27.02 27.02 28.02. 29.02 29.02 01.03 01.03 04.03
6	Практическое повторение	20	04.03 05.03 05.03 06.03 07.03 07.03 11.03 11.03 12.03 12.03 13.03 14.03 14.03 15.03 15.03 18.03 18.03 19.03 19.03
7	Самостоятельная работа	4	20.03 21.03 21.03 22.03

4 четверть – 65 часов

№№	Тема	Кол-во часов	дата
1.	Вводное занятие.	2	01.04 01.04

2	Изготовление контрольных инструментов	32	02.04 02.04 03.04 04.04 04.04 05.04 05.04 08.04 08.04 09.04 09.04 10.04 11.04 11.04 12.04 12.04 15.04 15.04 16.04 16.04 17.04 18.04 18.04 19.04 19.04 22.04 22.04 23.04 23.04 24.04 25.04 25.04
3	Личная гигиена рабочего на производстве	4	26.04 26.04 27.04 27.04
4	Токарное дело: растачивание цилиндрических отверстий.	4	02.05 02.05 03.05 03.05

5	Практическое повторение	19	06.05 06.05 07.05 07.05 08.05 13.05 13.05 14.05 14.05 15.05 16.05 16.05 17.05 17.05 20.05 20.05 21.05 21.05 22.05
6	Контрольная работа	4	23.05 23.05 24.05 24.05

9 класс
1 четверть - 80 часов

№№	тема	часы	дата
1	Введение	2	04.09 04.09
2	Организация труда и производства на машиностроительном заводе	4	05.09 05.09 06.09 06.09

3	Заточка инструмента	8	07.09 07.09 08.09 08.09 11.09 11.09 12.09 12.09
4	Пригонка плоского шарнира	15	13.09 13.09 14.09 14.09 15.09 15.09 18.09 18.09 19.09 19.09 20.09 20.09 21.09 21.09 22.09
5	Правила безопасности на территории и в цехах машиностроительного завода	4	22.09 25.09 25.09 26.09
6	Гигиена труда, производственная санитария и профилактика травматизма	6	26.09 27.09 27.09 28.09 28.09 29.09
7	Санитарно-технические работы	20	29.09 02.10 02.10 03.10 03.10 04.10 04.10

			05.10 05.10 06.10 06.10 09.10 09.10 10.10 10.10 11.10 11.10 12.10 12.10 13.10
8	Практическое повторение	15	13.10 16.10 16.10 17.10 17.10 18.10 18.10 19.10 19.10 20.10 20.10 23.10 23.10 24.10 24.10
9	Самостоятельная работа	6	25.10 25.10 26.10 26.10 27.10 27.10

2 четверть - 78 часов

№№	тема	часы	дата
----	------	------	------

10	Вводное занятие	2	07.11 07.11
11	Состав машины и виды соединений деталей в машине	10	08.11 08.10 09.11 09.11 10.11 10.11 13.11 13.11 14.11 14.11
12	Сборка неподвижного соединения	20	15.11 15.11 16.11 16.11 17.11 17.11 20.11 20.11 21.11 21.11 22.11 22.11 23.11 23.11 24.11 24.11 27.11 27.11 28.11 28.11
13	Уплотнительные материалы	10	29.11 29.11 30.11 30.11 01.12 01.12 04.12 04.12 05.12 05.12

14	Соединение стальных труб	12	06.12 06.12 07.12 07.12 08.12 08.12 11.12 11.12 12.12 12.12 13.12 13.12
15	Практическое повторение.	20	14.12 14.12 15.12 15.12 18.12 18.12 19.12 19.12 20.12 20.12 21.12 21.12 22.12 22.12 25.12 25.12 26.12 26.12 27.12 27.12
16	Самостоятельная работа.	4	28.12 28.12 29.12 29.12

3 четверть - 102 часа

№№	тема	часы	дата
17	Вводное занятие.	2	10.01 10.01

18	Механизированные инструменты для сборочных работ	8	11.01 11.01 12.01 12.01 15.01 15.01 16.01 16.01
19	Сборка узлов и механизмов вращательного движения	16	17.01 17.01 18.01 18.01 19.01 19.01 22.01 22.01 23.01 23.01 24.01 24.01 25.01 25.01 26.01 26.01
20	Разборка, ремонт, сборка и регулировка производственного оборудования	36	29.01 29.01 30.01 30.01 31.01 31.01 01.02 01.02 02.02 02.02 05.02 05.02 06.02 06.02 07.02 07.02 08.02 08.02 09.02 09.02 12.02

			12.02 13.02 13.02 14.02 14.02 15.02 15.02 16.02 16.02 19.02 19.02 20.02 20.02 21.02 21.02
21	.Практическое повторение	36	22.02 22.02 26.02 26.02 27.02 27.02 28.02 28.02 29.02 29.02 01.03 01.03 04.03 04.03 05.03 05.03 06.03 06.03 07.03 07.03 11.03 11.03 12.03 12.03 13.03 13.03 14.03 14.03 15.03

			15.03. 18.03 18.03 19.03 19.03 20.03 20.03
22	.Самостоятельная работа	4	21.03 21.03 22.03 22.03

4 четверть – 72 часа

№№	тема	часы	дата
23	Вводное занятие	2	01.04 01.04
24	Разборка, ремонт, сборка и регулировка производственного оборудования.	20	02.04 02.04 03.04 03.04 04.04 04.04 05.04 05.04 08.04 08.04 09.04 09.04 10.04 10.04 11.04 11.04 12.04 12.04 15.04 15.04

25	Техническое нормирование, квалификационные характеристики и оплата труда слесаря-сборщика и слесаря-ремонтника	6	16.04 16.04 17.04 17.04 18.04 18.04
26	Практическое повторение1	44	19.04 19.04 22.04 22.04 23.04 23.04 24.04 24.04 25.04 25.04 26.04 26.04 27.04 27.04 02.05 02.05 03.05 03.05 06.05 06.05 07.05 07.05 08.05 08.05 13.05 13.05 14.05 14.05 15.05 15.05 16.05 16.05 17.05 17.05 20.05 20.05 21.05

			21.05 22.05 22.05 23.05 23.05 24.05 24.05
--	--	--	---