

ГКОУ ВО «Омофоровская специальная (коррекционная)  
общеобразовательная школа-интернат»

СОГЛАСОВАНО

Зам. директора по УР

 Л.К.Кравченко

«30» 08 2023 г.

УТВЕРЖДАЮ

Директор школы-интернат

 Павлова Н.В.

«30» 08 2023 г.



РАБОЧАЯ ПРОГРАММА  
ПО ПРЕДМЕТУ слесарное ДЕЛО  
ДЛЯ УЧАЩИХСЯ 9 КЛАССА

Разработчик  
учитель – дефектолог  
Корнев Александр Владимирович

Рекомендована  
Методическим Советом  
ГКОУ ВО «Омофоровская специальная  
(коррекционная) общеобразовательная  
школа-интернат

### **Структура рабочей программы.**

- 1) Пояснительная записка, в которой конкретизируются общие цели основного общего образования с учётом специфики учебного предмета;
- 2) Общая характеристика учебного предмета, курса;
- 3) Описание места учебного предмета, курса в учебном плане;
- 4) Личностные и предметные результаты освоения конкретного учебного предмета, курса;
- 5) Содержание учебного предмета, курса;
- 6) Тематическое планирование с определением основных видов учебной деятельности.
- 7) Описание учебно-методического и материально-технического обеспечения образовательного процесса;

## 1. Пояснительная записка

Адаптированная основная общеобразовательная программа образования обучающихся с умственной отсталостью (интеллектуальными нарушениями) (далее - АООП УО) разработана в соответствии с Федеральной адаптированной основной общеобразовательной программой для обучающихся с умственной отсталостью (интеллектуальными нарушениями) (Приказ Минпросвещения от 24.11.2022 г. № 1026), требованиями федерального государственного образовательного стандарта обучающихся с умственной отсталостью (интеллектуальными нарушениями) (далее - Стандарт).

Нормативно-правовую базу разработки адаптированной образовательной программы обучающихся с умственной отсталостью 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),
- Федеральный государственный образовательный стандарт образования обучающихся с умственной отсталостью (интеллектуальными нарушениями) (утв. Приказом Министерства образования и науки РФ от 19 декабря 2014 г. N1599);

Для достижения целей обучения и решения поставленных задач используются учебные пособия:

1. Технология. Слесарное дело. 9 кл.: учебн. для спец (коррекц.) образоват. учреждений (И.Г.Спиридонов, Г.П.Буфетов, В.Г.Копелевич. – М.: Просвещение.;
2. Справочный дидактический материал по слесарному делу, пособие для учащихся 5-9 кл. В.Г.Патракеев, И.В.Патракеев – М.: изд.центр ВЛАДОС.;

Общим признаком у всех обучающихся с умственной отсталостью выступает недоразвитие психики с явным преобладанием интеллектуальной недостаточности, которое приводит к затруднениям в усвоении содержания школьного образования и социальной адаптации.

Своеобразие развития обучающихся, воспитанников с легкой умственной отсталостью обусловлено особенностями их высшей нервной деятельности, которые выражаются в разбалансированности процессов возбуждения и торможения, нарушении взаимодействия первой и второй сигнальных систем. В структуре психики таких обучающихся в первую очередь отмечается недоразвитие познавательных интересов и снижение познавательной активности, что обусловлено замедленностью темпа психических процессов, их слабой подвижностью и переключаемостью. При умственной отсталости страдают не только высшие психические функции, но и эмоции, воля, поведение, в некоторых случаях физическое развитие, хотя наиболее нарушенным является процесс мышления, и прежде всего, способность к отвлечению и обобщению. *Вследствие чего знания детей с умственной отсталостью об окружающем мире являются неполными и, возможно, искаженными, а их жизненный опыт крайне беден. В свою очередь, это оказывает негативное влияние на овладение знаниями в процессе школьного обучения.*

Развитие всех психических процессов у детей с легкой умственной отсталостью отличается качественным своеобразием, при этом нарушенной оказывается уже первая ступень познания – **ощущения и восприятие**. Неточность и слабость дифференцировки зрительных, слуховых, кинестетических, тактильных, обонятельных и вкусовых ощущений приводят к затруднению адекватности ориентировки детей с умственной отсталостью в окружающей среде. В процессе освоения учебного предмета это проявляется в замедленном темпе узнавания и понимания учебного материала. Вместе с тем, несмотря на имеющиеся недостатки, обучающихся с умственной отсталостью оказывается значительно более сохранным, чем процесс **мышления**, основу которого составляют такие операции, как анализ, синтез, сравнение, обобщение, абстракция, конкретизация. У этой категории обучающихся из всех видов мышления (наглядно-действенное, наглядно-образное и словесно-логическое) в большей степени нарушено логическое мышление, что выражается в слабости обобщения, трудностях понимания смысла явления или факта. Особые сложности возникают у обучающихся при понимании переносного смысла отдельных фраз или целых текстов.

Обучающимся с легкой умственной отсталостью присуща сниженная активность мыслительных процессов и слабая регулирующая роль мышления: как правило, они начинают выполнять работу, не дослушав инструкции, не поняв цели задания, не имея внутреннего плана действия.

Особенности восприятия и осмысления детьми учебного материала неразрывно связаны с особенностями их **памяти**. Запоминание, сохранение и воспроизведение полученной информации обучающимися, воспитанниками также обладает целым рядом специфических особенностей: они лучше запоминают внешние, иногда случайные, зрительно воспринимаемые признаки, при этом, труднее осознаются и запоминаются внутренние логические связи; формируется произвольное запоминание, которое требует многократных повторений. Менее развитым оказывается логическое опосредованное запоминание, хотя механическая память может быть сформирована на более высоком уровне. Недостатки памяти обучающихся с умственной отсталостью проявляются не столько в трудностях получения и сохранения информации, сколько ее воспроизведения: вследствие трудностей установления логических отношений полученная информация может воспроизводиться бессистемно, с большим количеством искажений; при этом наибольшие трудности вызывает воспроизведение словесного материала. Однако использование различных дополнительных средств и приемов в обучении (иллюстративной, символической наглядности, различных вариантов планов, вопросов и т. д.) может оказать значительное влияние на повышение качества воспроизведения словесного материала.

Особенности нервной системы обучающихся, воспитанников проявляются и в особенностях их **внимания**, которое отличается сужением объема, малой устойчивостью, трудностями его распределения, замедленностью переключения. Также в процессе обучения обнаруживаются трудности сосредоточения на каком-либо одном объекте или виде деятельности.

Для успешного обучения необходимы достаточно развитые **представления и воображение**. Представлениям обучающихся с умственной отсталостью свойственна недифференцированность, фрагментарность, уподобление образов, что, в свою очередь, сказывается на узнавании и понимании учебного материала. Воображение как один из наиболее сложных процессов отличается значительной несформированностью, что выражается в его примитивности, неточности и схематичности.

У обучающихся, воспитанников с умственной отсталостью отмечаются недостатки в развитии **речевой деятельности**, физиологической основой которых является нарушение взаимодействия между первой и второй сигнальными системами, что, в свою очередь, проявляется в недоразвитии всех сторон речи: фонетической, лексической, грамматической.

Психологические особенности обучающихся с умственной отсталостью проявляются и в

нарушении **эмоциональной** сферы. При легкой умственной отсталости эмоции в целом сохранены, однако они отличаются отсутствием оттенков переживаний, неустойчивостью и поверхностностью.

**Волевая** сфера обучающихся с умственной отсталостью характеризуется слабостью собственных намерений и побуждений, большой внушаемостью. В процессе выполнения учебного задания они часто уходят от правильно начатого выполнения действия, «соскальзывают» на действия, произведенные ранее, причем переносят их в прежнем виде, не учитывая изменения условий.

Нарушения высшей нервной деятельности, недоразвитие психических процессов и эмоционально-волевой сферы обуславливают проявление некоторых специфических особенностей личности обучающихся с умственной отсталостью, проявляющиеся в примитивности интересов, потребностей и мотивов, что затрудняет формирование правильных отношений со сверстниками и взрослыми, а также положительную социализацию в обществе.

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.

**Цель** изучения предмета «Профессионально - трудовое обучение» заключается во всестороннем развитии личности обучающихся с умственной отсталостью (интеллектуальными нарушениями) старшего возраста в процессе формирования их трудовой культуры.

Изучение этого учебного предмета в 9 классе способствует получению обучающимися профильной трудовой подготовки, предусматривающей формирование в процессе учебы и общественно полезной работы трудовых умений и навыков; развитие мотивов, знаний и умений правильного выбора профиля и профессии с учетом личных интересов, склонностей, физических возможностей и состояния здоровья.

Учебный предмет «Профессионально-трудовое обучение» должен способствовать решению следующих **задач**:

- развитие социально ценных качеств личности (потребности в труде, трудолюбия, уважения к людям труда, общественной активности и т.д.);
- обучение обязательному общественно полезному, производительному труду; подготовка учащихся к выполнению необходимых и доступных видов труда дома, в семье и по месту жительства;
- расширение знаний о материальной культуре как продукте творческой предметно-преобразующей деятельности человека;
- расширение 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;

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

Возможность овладения профессией обучающихся с умственной отсталостью (интеллектуальными нарушениями) 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 учащихся профессиональных знаний и умений. Овладение доступными профессионально-трудовыми навыками станут необходимыми для подготовки обучающихся к дальнейшей социализации.

Таким образом, труд является эффективным средством развития личности обучающихся с умственной отсталостью (интеллектуальными нарушениями).

## 2. Общая характеристика учебного предмета

Профессионально-трудовое обучение предусматривает подготовку обучающихся специальных (коррекционных) образовательных учреждений VIII вида к самостоятельному выполнению заданий по обработке металла со специализацией по профессии слесарь.

Программа предмета состоит из следующих разделов: «Организация труда и производства на машиностроительном заводе», «Пригонка плоского шарнира», «Заточка инструмента», «Правила безопасности на территории и в цехах машиностроительного завода», «Гигиена труда, производственная санитария и профилактика травматизма», «Состав машины и виды соединений деталей в машине», «Сборка неподвижного соединения», «Механизированные инструменты для сборочных работ», «Сборка узлов и механизмов вращательного движения», «Разборка, ремонт, сборка и регулировка производственного оборудования», «Техническое нормирование, квалификационные характеристики и оплата труда слесаря-сборщика и слесаря-ремонтника», «Трудовое законодательство».

Данный курс «Слесарное дело» создан с учетом личностного, деятельного, дифференцированного, компетентного и культурно-ориентированного подходов в обучении и воспитании детей с умственной отсталостью (интеллектуальными нарушениями) 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 – 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, готовит обучающихся к овладению профессионально-трудовыми знаниями и навыками, учит использованию этих знаний в жизни.

**Цели обучения** в предлагаемом курсе «Слесарное дело» 9 класс 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 9 классе состоят в том, чтобы:

- проводить систематическое изучение динамики развития трудовых способностей обучающихся с умственной отсталостью (интеллектуальными нарушениями);
- 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.

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.
- наглядно-образного мышления;
- зрительного восприятия;
- пространственных представлений и ориентации;

Обучение слесарному делу в специальной (коррекционной) школе имеет свою специфику. У обучающихся с умственной отсталостью (интеллектуальными нарушениями), 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.

Рабочая программа в целом определяет оптимальный объем знаний и умений по слесарному делу, который доступен большинству обучающихся специальной (коррекционной) школы. Для отстающих обучающихся, нуждающихся в дифференцированной помощи со стороны учителя, настоящая программа определяет те упрощения, которые могут быть сделаны в пределах программных тем (повторительно-обобщающие уроки).

В основе методического аппарата курса используются элементы: информационно-компьютерных технологий с целью активации познавательной деятельности обучающихся, технологии дифференцированного обучения, здоровьесберегающие технологии позволяющие формировать у обучающихся умение обучаться с высокой степенью самостоятельности.

Основные формы работы: фронтальная работа, индивидуальная работа, работа в парах и группах, коллективная работа.

Методы обучения: словесные, наглядные, практические.

Основными видами деятельности обучающихся по предмету «Слесарное дело» являются:

- работа с текстами, направленные на формирование способности мыслить, делать выводы;



- выполнение тестовых заданий;
- практические упражнения;
- работа, направленная на формирование умения слушать и повторять рассуждения учителя;
- развёрнутые объяснения при ответе на вопрос учителя, что содействует развитию речи и мышления, приучают к сознательному выполнению задания, к самоконтролю;
- самостоятельное выполнение практических работ, которые способствуют воспитанию прочных знаний по предмету, умения работать с источниками (учебник, технологические карты, карточки-задания);
- работа с практическими заданиями по слесарному делу (упражнения «Подбери нужный инструмент», «Допиши», задания на соотнесение даты и события).

#### Контроль за усвоением знаний.

Проверка уровня усвоения изучаемого материала, обнаружение пробелов в знаниях отдельных обучающихся, принятие мер к устранению этих пробелов, предупреждение неуспеваемости обучающихся. Текущая проверка проводится учителем в рамках календарно-тематического планирования.

Оценка знаний проводится по следующим видам работ:

- проверочная работа;
- тесты;
- контрольная работа;
- выполнение самостоятельно практического задания;

При устном опросе учитель выявляет степень понимания обучающимися изученного материала, овладение ими теорией, знание правил и умение применять их на практике.

При фронтальном опросе вопросы задаются разной степени трудности. Учитель дифференцированно подходит к обучающимся класса, учитывая возможности каждого ребенка тем самым, вовлекая всех в активную работу.

Индивидуальный опрос включает как проверку теоретических знаний, так и умение применять их на практике. Для индивидуального опроса учитель вызывает обучающегося к доске, привлекая к ответам внимание всего класса. Индивидуальный опрос позволяет более глубоко проверить знания обучающихся. Проверка знаний проводится путем организации самостоятельного выполнения практической работы, контрольных работ, тестовых заданий.

Самостоятельная работа может быть рассчитана на большую часть урока.

Контрольные работы проводятся в конце четверти, года. Содержание контрольных работ определяется учителем. Обучающиеся должны постоянно видеть результаты своей работы для понимания значения отметок, выработки умения критически оценивать себя через отметки за разные задания, демонстрирующие развитие соответствующих умений.

### **3. Место предмета в учебном плане**

В базисном учебном плане специальных (коррекционных) общеобразовательных учреждений, утвержденного приказом Минобрнауки РФ на изучение Слесарного дела отводится:

9 класс – 442 часа при недельной нагрузке – 13 часов.

#### 4. Личностные и предметные результаты обучения.

Программный материал 9 класса представлен в полном 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 ставит подготовку обучающихся к жизни, к овладению доступными им профессиями, посильному участию в труде, то большое место в программе отводится привитию обучающимся практических умений и навыков.

Обучение детей слесарному делу должно быть направлено на достижение следующих результатов:

##### **Личностные результаты.**

- гордиться школьными успехами и достижениями как собственными, так и своих товарищей;
- уважительно и бережно относиться к людям труда и результатам их деятельности;
- активно включаться в общественно-полезную социальную деятельность;
- осознанно относиться к выбору профессии;
- соблюдать правила безопасного и бережного поведения в природе и обществе.

##### **Предметные результаты обучения.**

*Предметные результаты* освоения АООП общего образования включают освоенные обучающимися знания и умения, специфичные для каждой образовательной области, готовность их применения.

АООП определяет два уровня овладения предметными результатами: минимальный и достаточный. Достаточный уровень освоения предметных результатов не является обязательным для всех обучающихся.

##### Минимальный уровень:

- знание правил организации рабочего места и умение самостоятельно его организовать в зависимости от характера выполняемой работы, (рационально располагать инструменты, материалы и приспособления на рабочем столе, сохранять порядок на рабочем месте);
- знание видов трудовых работ;
- знание названий и некоторых свойств материалов, используемых на уроках ручного труда;
- знание и соблюдение правил их хранения, санитарно-гигиенических требований при работе с ними;
- знание названий инструментов, используемых на уроках слесарного дела их устройства, правил техники безопасной работы с колющими и режущими инструментами;
- знание свойств и применение металлов;
- знание приемов работы (разметки деталей, определение пригодности заготовки, выделения детали из заготовки, формообразования, соединения деталей, отделки изделия личными напильниками и шлифовальной шкуркой, используемые на уроках слесарного дела;
- анализ объекта, подлежащего изготовлению, выделение и называние его признаков и свойств; определение способов соединения деталей;
- пользование доступными технологическими (инструкционными) картами;
- составление стандартного плана работы по пунктам;
- владение некоторыми технологическими приемами ручной обработки металлов;
- использование в работе доступных материалов (проволокой, жостью, кровельным железом) и металлом (сталь, алюминий, латунь, медь);

##### Достаточный уровень:

- знание правил рациональной организации труда, включающих упорядоченность действий и самодисциплину;
- нахождение необходимой информации в материалах учебника, рабочей тетради;
- знание и использование правил безопасной работы с режущими и колющими инструментами, соблюдение санитарно-гигиенических требований при выполнении трудовых работ;
- понятие вращательное и поступательное движение, токарное дело: обтачивание гладких валиков;
- отбор оптимальных и доступных технологических приемов ручной обработки в зависимости от свойств материалов и поставленных целей; экономное расходование материалов;
- выполнять операции сверление, нарезание наружной и внутренней резьбы вручную, заточку режущего инструмента.
- знать основы организации труда и производства, правила безопасности на территории и в цехах машиностроительного завода;
- знать основы гигиены труда, производственной санитарии и профилактики травматизма;
- выполнять простейшие санитарно-технические и механосборочные работы;
- использование в работе с разнообразной наглядности: составление плана работы над изделием с опорой на предметно-операционные и графические планы, распознавание простейших технических рисунков, схем, чертежей, их чтение и выполнение действий в соответствии с ними в процессе изготовления изделия;
- осуществление текущего самоконтроля выполняемых практических действий и корректировка хода практической работы;
- оценка своих изделий (красиво, некрасиво, аккуратно, похоже на образец);
- установление причинно-следственных связей между выполняемыми действиями и их результатами;
- выполнение общественных поручений по уборке класса/мастерской после уроков трудового обучения.

**Оценка учебных достижений** по профессионально-трудовому обучению осуществляется в двух аспектах: оценивается уровень усвоения теоретических знаний и качество практических умений и навыков, то есть способность использования изученного материала во время выполнения практических работ.

**Критерии**, по которым осуществляется оценивание учебных достижений обучающихся:

- уровень использования знаний и умений в практической работе;
- качество выполнения отдельных приемов и операций, изучаемых на уроке , и работы в целом;
- степень самостоятельности в процессе организации и выполнении работы, проявление элементов творчества;
- умение пользоваться технологическими картами и другими источниками информации;;
- уровень сформированности трудовых приемов и умений выполнять технологические операции;
- умение организовать рабочее место и поддерживать порядок на нем в процессе работы.

#### **Нормы оценок теоретических знаний.**

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

Отметка «5» ставится, если обучающийся:

- Полностью усвоил учебный материал;
- Умеет изложить его своими словами;

- Самостоятельно подтверждает ответ конкретными примерами (связь с практикой);
- Правильно и обстоятельно отвечает на дополнительные вопросы учителя;  
Отметка «4» ставится, если обучающийся:
  - В основном усвоил учебный материал;
  - Допускает незначительные неточности при его изложении своими словами;
  - Подтверждает ответ конкретными примерами (связь с практикой);
  - Отвечает на дополнительные вопросы учителя
- Отметка «3» ставится, если обучающийся:
  - 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 обучающийся:
  - Практически не усвоил учебный материал;
  - Ответы его свидетельствуют о значительном незнании и непонимании учебного материала;
  - 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 обучающимся:

- Правильно спланирован труд, предложенный учителем и рационально организовано рабочее место;
  - Правильно выполнялись приемы труда, работа выполнялась самостоятельно и творчески;
  - Изделие изготовлено с учетом установленных требований; норма времени выполнения равна установленной;
  - Полностью соблюдались правила техники безопасности;
- Отметка «4» ставится, если обучающимися:
- Допущены незначительные недостатки в планировании труда и организации рабочего места, которые исправлялись самостоятельно;
  - Неправильно выполнены отдельные приемы труда, которые после замечания учителя практически не повторялись;
  - Работа выполнялась самостоятельно;
  - Норма времени выполнена или не выполнена не более чем на 10 - 15%
  - Изделие изготовлено с незначительными отклонениями от требований;
  - Полностью соблюдались правила техники безопасности.

Отметка «3» ставится, если обучающимися:

- Допущены недостатки в планировании труда и организации рабочего места, которые после замечания учителя повторялись снова;
  - Неправильно выполнены отдельные приемы труда, которые после замечания учителя исправляются, но могут повториться снова;
  - Была продемонстрирована низкая самостоятельность в работе;
  - Норма времени выполнения превышает установленную на 20% и более;
  - Изделие изготовлено с нарушением отдельных требований;
  - Не полностью соблюдались правила техники безопасности
- Отметка «2» ставится, если обучающимся:

- Допущены существенные недостатки в планировании труда и организации рабочего места;
- Неправильно выполнялись многие приемы труда, ошибки повторялись после замечания учителя;
- Самостоятельность в работе практически не проявлена;
- Норма времени выполнения установленную более чем на 25%;
- Изделие изготовлено со значительными нарушениями требований;
- Не соблюдались многие правила техники безопасности.

## 5. Содержание учебного предмета

### 9 КЛАСС

#### I четверть

##### Вводное занятие – 1 час.

Повторение пройденного в 8 классе. Задачи обучения и план работы на четверть.

##### Организация труда и производства на машиностроительном заводе – 14 час.

**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. Заводуправление.

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.

##### Пригонка плоского шарнира – 27 час.

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 пройма 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.

##### Заточка инструмента – 6 час.

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), сравнение по твердости, зернистости абразивного материала и связке. Действие шлифовального круга на металл. Причины «засаливания» круга. Нагревание затачиваемого инструмента: причины и следствия. Правила безопасной работы на электроточиле.

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

##### Правила безопасности на территории и в цехах машиностроительного завода – 9 час.

**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.

## Гигиена труда, производственная санитария и профилактика травматизма – 10 час.

**Теоретические сведения.** Утомляемость в процессе работы. Переутомления, 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. Требования к освещению рабочих мест и вентиляции производственных помещений.

Инфекционное заболевание: виды, пути распространения, предупреждение.

Кожно-гнойничковое заболевание: виды, причины (мелкие травмы и нарушения 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. Поражением 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 токсических веществ.

## Практическое повторение – 37 час.

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

## II четверть

Вводное занятие – 1 час.

План работы на четверть. Правила техники безопасности в мастерской.

## Состав машины и виды соединений деталей в машине – 16 час.

**Теоретические сведения.** Детали машины. Взаимозаменяемость деталей. Наиболее распространенные детали машин: вал, ось, зубчатое, колесо, шкив, 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 запрессовки, паяния. Подвижное разъемное соединение: выполненные с помощью подшипников, зубьев колес зубчатых передач, опорных поверхностей (станин, направляющих и т. п.).

## Сборка неподвижного соединения – 30 час.

**Объекты работы.** Учебные сборочные единицы, механизмы, машины.

**Теоретические сведения.** Сборка резьбовых соединений. Диаметральный зазор болтового соединения в обычных и ответственных сопряжениях. Соединение с помощью резьбовой шпильки. Брак в резьбовом соединении (дефект резьбы, перекося гайки). Ручной инструмент для сборки резьбовых соединений. Гаечный ключ: открытый, накладной, торцевой, трещоточный. 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, назначения. Применение тепловых посадок. Прессовое соединение деталей без нагрева. Брак при запрессовке. Инструменты и приспособления для запрессовки деталей. Молотки со вставками из цветных металлов, выколотки ручные. Пневматический и гидравлический прессы. Приспособление 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.



## **Практическое повторение 57 час.**

**Виды работы.** По выбору учителя.

### **Шчетверть**

**Вводное занятие – 1 час.**

План работы на четверть. Правила техники безопасности.

### **Механизированные инструменты для сборочных работ – 6 час.**

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

### **Сборка узлов и механизмов вращательного движения – 30 час.**

**Объекты работы.** Учебные сборочные единицы, механизмы и машины.

**Теоретические сведения.** Использование шпоночных соединений. Шпонка: виды (клиновья, 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 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 стопорение неразъемных подшипников. Демонтаж втулок. Сборка узлов с подшипниками качения. Проверка правильности установки подшипников.

### **Разборка, ремонт, сборка и регулировка производственного оборудования – 50 час.**

**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 деталей 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. Стопорение резьбовых соединений: контргайкой, шплинтом, проволокой, пружинной шайбой, шайбой с отгибаемым краем. Покраска деталей кистью.

### **Практическое повторение – 56 час.**

**Виды работы.** По выбору учителя. Ориентировка в задании по чертежу и образцу.

#### **IV четверть**

**Вводное занятие – 1 час.**

План работы на четверть. Правила техники безопасности.

**Разработка, ремонт, сборка и регулировка производственного оборудования – 18 час.**

**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, назначения, устройства. 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 10 час.**

**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 потребностей).

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.

**Трудовое законодательство – 7 час.**

**Теоретические сведения.** Кодекс законов о труде. Основные трудовые права и обязанности рабочих и служащих. Трудовой договор. Перевод на другую работу. Расторжение трудового договора. Отстранение от работы. Рабочее время и время отдыха. Заработная плата. Трудовая дисциплина. Охрана труда. Труд молодежи.

**Практическое повторение – 55 час.**

**Виды работы.** Сборка и подгонка деталей учебных станков.

### Планируемый результат изучения предмета слесарное дело 9 класс.

#### Обучающиеся должны знать:

- свойства и применение металлов в промышленности и в быту;
- инструменты и приемы ручной обработки металла;
- устройство металлообрабатывающих станков и приемы обработки металла на них;
- правила безопасной работы при ручной обработке металла и при работе на металлообрабатывающих станках;
- инструменты для сборочных и ремонтных работ;
- виды соединений деталей в машине;
- виды простейших неисправностей в станках и приспособлениях;
- порядок разборки, ремонта, сборки и регулировки производственного оборудования;
- металлообрабатывающие предприятия города, Кузбасса.

#### Обучающиеся должны уметь в деятельности:

- изготавливать изделия по чертежам и технологическим картам;
- работать на металлообрабатывающих станках;
- пользоваться разметочными и измерительными инструментами;
- производить заточку слесарного инструмента;
- составлять план работы на ремонт сборочных единиц механизмов и машин;
- находить простейшие неисправности в станках и приспособлениях;
- производить разборку, ремонт, сборку и регулировку производственного оборудования.

### Календарно-тематическое планирование 9класс

1четверть				
	Вводное занятие. Повторение пройденного в 8 классе. Задачи обучения и план работы на четверть.			2 ч.
	<b>Организация труда и производства на машиностроительном заводе.</b>			<b>6 ч.</b>
	Машиностроительный завод: этапы производственного процесса, структура. Цех- основное звено производства. Основные и вспомогательные цехи. Участок. Рабочее место. Заводууправление.			2 ч.
	Понятия массовое, серийное и индивидуальное производство, норма времени, норма выработки.			2 ч.
	Виды предприятий: государственное, акционерное ,частное. Назначение припасовки деталей.			2 ч.
	<b>Пригонка плоского шарнира.</b>			<b>9 ч.</b>
	Использование в технике точного сопряжения деталей, полученного подгонкой в ручную.			3 ч.
	Припасовка одной детали по готовой второй. Припасовка детали по			2 ч.

	готовой пройме. Припасовка проймы по готовой детали.			
	Изготовление образца сопрягаемых деталей ( материал – поделочная сталь полосовая или квадратного сечения).			2 ч.
	Подбор инструмента. Последовательная обработка припасовываемых плоскостей. Контроль: размеров штангенциркулем, плоскости лекальной линейкой и на плите под окраску .Подгонка одной детали по готовой второй.(изделия: циркуль разметочный с дужкой. Ножницы по металлу).			2 ч.
	<b>Заточка инструмента.</b>			<b>7 ч.</b>
	Зависимость угла заострения зубила от твердости обрабатываемого металла. Требования к форме затачиваемой грани.			3 ч.
	Устройство электроточила. Абразивные инструменты и материалы: виды, сравнение по твердости, зернистости абразивного материала и связке. Действие шлифовального круга на металл. Причины «засаливания» круга. Нагревание затачиваемого инструмента: причины, следствия. Правила безопасной работы на электроточиле.			2 ч.
	Заточка зубила. Контроль угла заточки по шаблону. Охлаждение зубила при заточке. Правка лезвия на бруске. Заточка чертилки. Заточка кернера.			2 ч.
	<b>Правила безопасности на территории и в цехах машиностроительного завода.</b>			<b>5 ч.</b>
	Внутризаводской , внутрицеховой транспорт: предупредительные сигналы, указатели и надписи о безопасности движения. Меры безопасности при использовании грузоподъемного устройства. Правила электробезопасности.			2 ч.
	Изготовление тисков шарнирных ручных и 2 или 3 изделия по выбору.			3 ч.
	<b>Гигиена труда, производственная санитария и профилактика травматизма.</b>			<b>20 ч.</b>
	Утомляемость в процессе работы. Переутомляемость, признаки и способы предупреждения.			2 ч.
	Значение рационального режима труда и отдыха, занятия спортом для повышения работоспособности.			2 ч.
	Требования к состоянию рабочей одежды. Правила гигиены и режим питания. Требования к освещению рабочих мест и вентиляции производственных помещений.			2 ч.
	Инфекционные заболевание: виды, пути распространения, предупреждение. Кожно-гнойничковое заболевание: виды, причины( мелкие травмы и нарушения правил гигиены).			3 ч.
	Влияние паров щелочных эмульсий и масел на верхние дыхательные пути и организм в целом. Влияние шума и вибрации на организм человека.			2 ч.
	Заболевания, возникающие от действия пыли. Травма глаз: причины, меры предупреждения.			2 ч.
	Поражения электрическим током: последствия, меры защиты.			2 ч.

	Первая доврачебная помощь при порезах, ушибе, переломе, электротравме, отравлении, кровотечении, ожоге, обморожении.			3 ч.
	Вредное воздействие на организм курения, употребления алкоголя, наркотиков и токсических веществ.			2 ч.
	<b>Санитарно-технические работы.</b>			<b>22 ч.</b>
	Профессия монтажника и ремонтника внутренних санитарно-технических систем и оборудования. Общее представление об источниках водоснабжения и внутреннем водопроводе.			4 ч.
	Трубы, арматура и соединительные части, применяемые в санитарно-технических работах. Размеры стальных труб. Понятие условный подход. Трубная резьба: назначение, применение. Требования к резьбовым трубным соединениям.			5 ч.
	Инструменты и приспособления для нарезания цилиндрической трубной резьбы: метчики, плашки, клуппы. Санитарно-техническая система в жилом доме: неисправности, ремонт.			2 ч.
	Водоразборная, туалетная и смесительная арматура: краны(водоразборные, туалетные), смесители для умывальников, вентили керамические, трубы пластиковые, герметики. Санитарные приборы и приемники: умывальники, раковины, ванны, бачки смывочные.			2 ч.
	Слесарно-монтажный инструмент: ключи трубные рычажные, пассатижи, электродрель. Уплотнительный материал, применяемый при соединении труб на резьбе. Правила безопасности при выполнении санитарно-технических работ.			3 ч.
	Направление развития современных санитарно-технических систем и приборов.			2 ч.
	Разборка и сборка крана туалетного. Нарезание трубной резьбы и соединение труб с помощью соединительных частей трубопровода.			2 ч.
	Нарезка трубной резьбы. Ремонт кранов водоразборных и туалетных: замена уплотнительных прокладок, набивка сальников, крепление маховичков. Разборка и соединение водопроводных труб и арматур.			2 ч.
	<b>Практическое повторение.</b>			<b>9 ч.</b>
	По выбору учителя			2 ч.
	По выбору учителя			3 ч.
	По выбору учителя			2 ч.
	По выбору учителя			2 ч.
<b>2 четверть</b>				
	План работы на четверть . Правила техники безопасности в мастерской.	2	ч.	

	<b>Состав машины и виды соединений деталей в машине.</b>	<b>12 ч.</b>		
	Детали машины. Взаимозаменяемость деталей. Наиболее распространенные детали машин :вал ,ось, зубчатое колесо, шкив, фланец, кронштейн, втулка, болт, винт, гайка и др.	3 ч.		
	Сборочная единица машины. Подвижное и неподвижное, разъемное и неразъемное соединение.	2 ч.		
	Неподвижное разъемное соединение: резьбовое, шпоночное, шлицевое, клиновое.	2 ч.		
	Неподвижное неразъемное соединение: сварное, заклепочное, выполненное с помощью запрессования, паяния.	2 ч.		
	Подвижное разъемное соединение: выполненные с помощью подшипников, зубьев колес зубчатых передач, опорных поверхностей(станин, направляющих и т.п.).	3 ч.		
	<b>Сборка неподвижного соединения.</b>	<b>26 ч.</b>		
	Сборочная единица машины. Подвижное и неподвижное, разъемное и неразъемное соединения.	2 ч.		
2 0 . 1 1 . 1 4	Неподвижное разъемное соединение: резьбовое, шпоночное, шлицевое, клиновое, сварное, заклепочное ,выполненные с помощью запрессования , паяния.	2 ч.		
	Подвижное разъемное соединение: выполненные с помощью подшипников, зубьев колес зубчатых передач, опорных поверхностей(станин, направляющих и т.п.).	2 ч.		
	Сборка резьбовых соединений. Диаметральный забор болтового соединения в обычных и ответственных сопряжениях.	2 ч.		
	Соединение с помощью резьбовой шпильки. Брак в резьбовом соединении(дефект резьбы, перекос гайки).Ручной инструмент для сборки резьбовых соединений.	3 ч.		
	Гаечный ключ: открытый, накладной, торцевой, трещеточный. Ключи для установки шпилек. Отвертки.	2 ч.		
	Стопорение гаек: контрогайкой, разводным шплинтом, пружиной шайбой из мягкой стали, проволокой. Правила безопасной работы при сборке резьбового соединения.	2 ч.		
	Прессовое соединение: виды, назначения.	2 ч.		
	Применение тепловых посадок. Прессовое соединение деталей без нагрева .Брак при запрессовке. Инструменты и приспособления для запрессовки деталей.	3 ч.		
	Молотки со вставками из цветных металлов, выколотки ручные.	2		

	Пневматический и гидравлический прессы. Приспособление для разборки запрессованных деталей(винтовой съёмник).Правила безопасной работы.	ч.		
	Установка и затяжка резьбового соединения. Определение брака в резьбовом соединении. Стопорение резьбового соединения.	2 ч.		
	Запрессовка деталей вручную с помощью выколотки. Запрессовка с использованием ручного прессы. Определение брака при запрессовке. Разборка прессовых соединений.	2 ч.		
	<b>Уплотнительные материалы.</b>	<b>12 ч.</b>		
	Назначение и технические требования к уплотнительным материалам.	3 ч.		
	Материалы для прокладок: пластина резиновая, паронит, фибра, картон, специальная эбонитовая масса, картон асбестовый, герметики.	2 ч.		
	Резиновые изделия: манжеты для присоединения санитарных приборов, уплотнительные кольца и др.	2 ч.		
	Материалы для уплотнения резьбовых соединений: льняная пряжа с суриковой замазкой, белила, олифа натуральная ,уплотнительные ленты и шнуры и др.	2 ч.		
	Материалы для уплотнения сальников арматуры. Сальниковые набивки:хлопчатобумажные,асбестовые,пеньковые,асбестопробочные .	3 ч.		
	<b>Соединение стальных труб.</b>	<b>9 ч.</b>		
	Соединения труб на резьбе. Назначение трубных соединений. Соединение труб накидной гайкой. Требования к соединению стальных труб.	2 ч.		
	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.	2 ч.		
	Назначение и устройство трубного ключа разных конструкций. Правила безопасности при соединении стальных труб.	2 ч.		
	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.	3 ч.		
	<b>Практическое повторение</b>	<b>4 ч.</b>		
	По выбору учителя.	2 ч.		
	По выбору учителя.	2 ч.		
<b>2 полугодие</b>				
<b>3 четверть</b>				

	План работы на четверть. Правила техники безопасности.	2 ч.		
	<b>Механизированные инструменты для сборочных работ.</b>	<b>5 ч.</b>		
	Электрические и пневматические гайковерты, механизированные отвёртки, электрический шпильковерт: назначение, устройство, применение.	3 ч.		
	Правила безопасности работы. Правила электробезопасности.	2 ч.		
	<b>Сборка узлов и механизмов вращательного движения.</b>	<b>1 6 ч.</b>		
	Использование шпоночных соединений. Шпонка: виды (клиновья, призматическая, сегментная), материал, инструмент для установки (молоток со вставными бойками). Шпоночные канавки.	2 ч.		
	Сухое и жидкое трение. Разница между этими видами трения.	2 ч.		
	Антифрикционный материал: виды, свойства. Приспособления для запрессовки втулок в корпус подшипника. Контроль правильности запрессовки. Подшипники скольжения (цельные и разъёмные).	3 ч.		
	Подшипник качения: виды, устройства. Правила запрессовки подшипника качения на вал и в корпус.	2 ч.		
	Применение съёмников при демонтаже узлов и механизмов с подшипниками качения.	2 ч.		
	Правила безопасности работы при демонтаже и разборке узлов вращательного движения.	2 ч.		
	Подгонка и установка шпонок. Разборка пошпоночного соединения. Запрессовка и стопорение неразъёмных подшипников. Демонтаж втулок. Сборка узлов с подшипниками качения. Проверка правильности установки подшипников.	3 ч.		
	<b>Разборка, ремонт, сборка и регулировка производственного оборудования.</b>	<b>26 ч.</b>		
	Инструкционно – технологические карты на разборку и сборку узлов (механизмов) станочного оборудования и приспособлений.	2 ч.		
	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 крепёжных деталей.	2 ч.		
	Распределение деталей на годные, подлежащие ремонту (восстановлению) и негодные (требующие замены).	2 ч.		
	Применение разводных гаечных ключей. Дефектная ведомость.	2 ч.		
	Технические условия на сборку. Порядок сборки. Правила безопасности при работе с керосином.	2 ч.		



	Подготовка рабочего места и инструмента для разборки. Отвинчивание резьбовых деталей. Подбор рабочей части отвёртки 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 деталей на глаз и с помощью измерительных инструментов.	2 ч.		
	Исправление дефектов винтов и гаек прогонкой резьбы. Пропиливание граней для захвата гаечным ключом.	2 ч.		
	Снятие фасок на торце винта. Удаление шплинтов, цилиндрических и конических штифтов, призматических и сегментных шпонок. Съём подшипников качения, шкивов, муфт.	3 ч.		
	Разметка по месту. Сверление отверстий дрелями и нарезание резьбы в станине станка. Удаление заусенцев, шабрения и шлифовка направляющих. Промывка, протирка и смазка деталей.	2 ч.		
	Сборка узлов. Стопорение резьбовых соединений: контргайкой, шплинтом, проволокой, пружинной шайбой, шайбой с отгибаемым краем. Покраска деталей кистью.	2 ч.		
	Практическое повторение.	2 ч.		
	По выбору учителя. Ориентировка в задании по чертежу и образцу.	3 ч.		
	<b>Трубы стальные и соединительные части.</b>	<b>16 ч.</b>		
	Характеристика сталей для труб и соединительных частей. Конструкции.	2 ч.		
	Стальная труба: виды по конструкции (сварная бесшовная). Общее представление о технологии изготовления труб. оцинкованная, обыкновенная, усиленная и облегчённая, электросварная с прямым и спиральным швом, бесшовная ), применение.	2 ч.		
	Стальная труба в санитарной технике: виды ( водогазопроводная чёрная и	3 ч.		
	Соединительные части для стальных труб из ковкого чугуна: виды, размеры, применение.	2 ч.		
	Стальные, сварные и штампованные соединительные части.	2 ч.		
	Литые стальные соединительные части.	2 ч.		
	Виды стального фланца. Технические требования к качеству труб и соединительных частей.	3 ч.		
	<b>Изготовление узлов и деталей из стальных труб.</b>	<b>7 ч.</b>		
	Стальные узлы и детали: назначение, виды и применение при монтаже систем отопления, водоснабжения и газоснабжения. Трубные узлы и типовые изделия. Трубы и соединительные части, применяемые для	2 ч.		

	изготовления узлов.			
	Изготовление узлов и деталей: требование, назначение устройства и правила подготовки к работе применяемых механизмов, приспособлений и инструментов. Правила безопасной работы при изготовлении узлов и деталей. Сварка труб.	2 ч.		
	Разметка, ручная, механизированная резка и гибка труб, нарезание резьбы. Изготовление прокладок, крепёжных деталей, подставок, регистров, полотенцесушителей, смывных труб, компенсаторов, радиаторных узлов.	3 ч.		
	<b>Практическое повторение.</b>	<b>13 ч.</b>		
	По выбору учителя.	2 ч.		
	По выбору учителя.	2 ч.		
	По выбору учителя.	2 ч.		
	По выбору учителя.	3 ч.		
	По выбору учителя.	2 ч.		
	По выбору учителя.	2 ч.		
4четверть	План работы на четверть. Правила техники безопасности.		2 ч.	
	<b>Разборка, ремонт, сборка и регулировка производственного оборудования</b>		<b>11 ч.</b>	
	Ползун и направляющие – основные звенья механизма поступательного движения.		2 ч.	
	Направляющие: регулирующие устройства (компенсаторы), виды неисправностей и износа, способы устранения дефектов (шабрения).		2 ч.	
	Пригонка трущихся деталей. Контрольная плита: виды, назначения, устройства.		3 ч.	
	Простейшие способы вывёрки плоскостей: на глаз, с помощью поверочной линейки на просвет, поверочной плитой на краску.		2 ч.	
	Устранение характерных неисправностей, направляющих: отколы, выбоины, заусенцы, износ. Установка вставок и накладок при ремонте выбоин и отколов. Обработка направляющих после заварки дефектов. Ремонт прижимных планов и регулировка зазоров с их помощью. Заточка инструмента.		2 ч.	
	<b>Техническое нормирование, квалификационные характеристики и оплата труда слесаря – сборщика и слесаря – ремонтника.</b>		<b>9 ч.</b>	

	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 удовлетворения естественных надобностей).		2 ч.	
	Основные признаки квалификации рабочего: объём теоретических и практических знаний, навыков и умений.		3 ч.	
	Тарифные разряды и квалификационные характеристики профессии. Зависимость заработной платы рабочего от тарифного разряда. Формы и системы зарплаты. Бригадные формы организации и оплаты труда.		2 ч.	
	Сборка и подгонка деталей учебных станков.		2 ч.	
	<b>Трубы чугунные.</b>		<b>5 ч.</b>	
	Свойства чугуна для труб и соединительных частей. Виды чугунных труб по назначению. Труба чугунная водопроводная: виды по толщине стенки и способу литья. Раструб чугунной водопроводной трубы: конструкция, размеры.		2 ч.	
	Труба чугунная, канализационная: размеры, назначение. Фасонные части для чугунной канализационной трубы: виды, размеры, назначение. Технические требования к чугунным трубам и фасонным частям.		3ч.	
	<b>Изготовление узлов и деталей чугунных труб.</b>		<b>18 ч.</b>	
	Фасонные части для чугунной водопроводной трубы: виды, конструкции, размеры, назначение.		2 ч.	
	Характеристика труб и деталей трубопровода. Требования к изготовлению узлов и деталей из чугунных труб.		2 ч.	
	Оборудование, механизмы, приспособление и инструменты для изготовления узлов и деталей из чугунных труб: назначение, устройство, правила подготовки к работе.		2 ч.	
	Техника безопасности при изготовлении и деталей из чугунных труб.		3 ч.	
	Способы заделки раструбов канализационных безнапорных и напорных труб цементом, герметиком.		2 ч.	
	Допустимые отклонения линейных размеров в изготавливаемых узлах.		2 ч.	
	Основные дефекты при изготовлении узлов и деталей из чугунных труб и способы их устранения.		3 ч.	
	Разметка, рубка, обработка концов труб вручную и с помощью средств механизации. (Изделия: узел из чугунных труб).		2 ч.	
	<b>Трудовое законодательство.</b>		<b>11 ч.</b>	
	Кодекс законов о труде.		2 ч.	

	Основные трудовые правила и обязанности рабочих и служащих.		3 ч.	
	Трудовой договор. Перевод на другую работу. Расторжение трудового договора.		2 ч.	
	Отстранение от работы. Рабочее время и время отдыха. Заработная плата.		2 ч.	
	Трудовая дисциплина. Охрана труда. Труд молодёжи.		2 ч.	
	<b>Практическое повторение.</b>		<b>16 ч.</b>	
	По выбору учителя.		3 ч.	
	По выбору учителя.		2 ч.	
	По выбору учителя.		2 ч.	
	По выбору учителя.		2 ч.	
	По выбору учителя.		3 ч.	
	По выбору учителя.		2 ч.	
	По выбору учителя.		2 ч.	

## Литература

1. Программа специальных(коррекционных)образовательных учреждений VIII вида,5-9 классы,под редакцией В.В.Воронковой. М.:Гуманит. Изд.центр ВЛАДОС,2010 г.
2. Воронкова В.В., Казакова С.А. Социально-бытовая ориентировка учащихся 5-9 классов в специальной (коррекционной) образовательной школе VIII вида. Пособие для учителя. - М.: Гуманит. изд. центр ВЛАДОС, 2006г
3. Воспитание и обучение детей во вспомогательной школе: Кн. Для учителя/под ред. В.В. Воронковой. – М., 1994
3. Гладкая В.В. Социально-бытовая подготовка воспитанников специальных (коррекционных) общеобразовательных учреждений 8 вида: Методическое пособие.- М.: Изд-во НЦ ЭНАС, 2003
4. Девяткова Т.А., Кочеткова Л.Л., Петрикова А.Г., Платонова Н.М., Щербакова А.М. Социально-бытовая ориентировка в специальных (коррекционных) образовательных учреждениях VIII вида: Пособие для учителя./Под ред. А.М. Щербаковой. – М.: Гуманит. изд. центр ВЛАДОС, 2003
- 5.Новая модель обучения в специальных (коррекционных) общеобразовательных учреждениях 8 вида: Новые учебные программы и методические материалы. - Кн. 1,2/ под ред. А.М. Щербаковой. - М.: Изд-во НЦ ЭНАС, 2001
- 6.. Программа специальной (коррекционной) школы VIII вида: 5-9 кл.: в 2 сб. / Под ред. В.В. Воронковой. – М.: Гуманитарный изд. центр ВЛАДОС, 2001
- Сборник учебных планов и программ для профессиональной подготовки и повышения квалификации рабочих по профессии «Слесарь-ремонтник 2 разряда». - М.: ИРПО, 2002.
7. *Макиенко Н. И.* Общий курс слесарного дела. - М., 2001.
- 8.*Макиенко Н. И.* Общий курс слесарного дела. - М.: Высшая школа, 1984.
- 9.*Покровский Б. С., Скакун В. А.* Слесарное дело. - М., 2004.
- 10.*Покровский Б. С.* Основы технологии сборочных работ. - М., 2004.
- 11.*Патрикеев В. Г.* Слесарное дело 7-8 ют. - М.: Владос, 2003.
- 12.*Скакун В. А.* Производственное обучение общеслесарным работам. - М., 1989.
- 13.*Новиков В. Ю.* Слесарь-ремонтник. - М.: Академия, 2003
- 14.*Патрикеев В. Г.* Учебно-методический комплекс «Слесарное дело» 5-9 классов. СКОУ VIII вида. - М.: Владос, 2003.
- 15.Пособие для учителя «Преподавание слесарного дела в СКОУ VIII вида». - М.: Владос, 2003.
- 16.*Мирский С. Л.* «Формирование знаний учащихся на уроках труда»
- 17.*Патрикеев В. Г.* Учебно-методический комплекс «Слесарное дело» 5-9 классов. СКОУ VIII вида. - М.: Владос, 2003.
- 18.Пособие для учителя «Преподавание слесарного дела в СКОУ VIII вида». - М.: Владос, 2003.
- 19.*Мирский С. Л.* «Формирование знаний учащихся на уроках труда»
- 20.*Муравьев Е. М.* Практикум в учебных мастерских. - М.: Просвещение, 1987.
- 21.*Покровский Б. С. Скакун В. А.* Сборник заданий по специальной технологии для слесарей. - М., 2005
- 22.*Патрикеев В. Г.* Пособие для учащихся 5-9 классов «Справочно-дидактический материал по слесарному делу». - М.: Владос, 2003.
- 23.*Макиенко Н. И.* Практические работы по слесарному делу. - М., 2001.

24. Плакаты, таблицы, образцы, операционные карты, технологические карты, поисковые таблицы, контрольные карточки, чертежи.

