

МИНИСТЕРСТВО ОБРАЗОВАНИЯ ОМСКОЙ ОБЛАСТИ
казенное общеобразовательное учреждение Омской области
«Адаптивная школа №12»

Утверждаю:
И.о. директора КОУ «Адаптивная школа №12»
Т.Н.Патрушева _____
Приказ № 180-од от 31.08.2023 г.

РАБОЧАЯ УЧЕБНАЯ ПРОГРАММА
по учебному предмету
«Профильный труд»
(профиль «Слесарное дело»)
для **9** класса
на 2023-2024 учебный год

Разработана и реализуется в соответствии с ФГОС
образования обучающихся с умственной отсталостью
(интеллектуальными нарушениями)
Вариант 1

Составитель: учитель профильного труда
Е.Н.Нечипоренко

РАССМОТРЕНО
На заседании МО учителей
профессионально-трудового обучения
Протокол № 1 от 29.08.2023г.
Руководитель МО
С.А.Заливина _____

СОГЛАСОВАНО
Зам. директора по УВР
И.С.Кравченко _____

Омск, 2023

1. Пояснительная записка

Рабочая учебная программа по учебному предмету «Профильный труд» (профиль - «Слесарное дело») для 9 класса разработана на основе следующих нормативных документов, регламентирующих составление и реализацию рабочих программ:

– Федеральным законом 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;

– Федеральным государственным образовательным стандартом образования для обучающихся с умственной отсталостью, утвержденный приказом Министерства образования и науки РФ от 19 декабря 2014г. №1599 «Об утверждении федерального государственного образовательного стандарта образования обучающихся с умственной отсталостью»;

– Приказом Минобрнауки РФ от 30.08.2013 г. № 1015 «Об утверждении порядка и осуществления деятельности по основным образовательным программам – начального общего, основного общего и среднего общего образования»;

– Федеральной адаптированной основной общеобразовательной программой образования обучающихся с умственной отсталостью (интеллектуальными нарушениями) от 30.12.2022г;

– Письмом Департамента государственной политики в сфере общего образования от 28.10.2015 года № 08.1786 «О рабочих программах учебных предметов»;

– Положением о рабочих программах образовательного учреждения;

– Учебным планом образовательного учреждения.

При разработке рабочей программы были использованы *программно-методические материалы*:

Программы для специальных (коррекционных) образовательных учреждений VIII вида для 5-9 классов С.Л.Мирского, Б.А.Журавлёва под редакцией В.В. Воронковой, Сб.2, гуманитарный изд. Центр «Владос» – 2010г., рекомендованной Министерством образования и науки РФ

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

Обучение слесарному делу имеет значительный коррекционно-развивающий эффект. Изучение данного вида профиля способствует социализации и интеграции выпускников в обществе.

Целью реализации программы по учебному предмету «Профильный труд» (профиль - «Слесарное дело») является подготовка обучающихся к самостоятельному выполнению несложных видов слесарных работ в условиях школьной мастерской и быту развитию культуры труда, межличностных отношений и профессионального самоопределения.

Рабочая программа по предмету «Слесарное дело» в 9 классе решает следующие *задачи*:

- формирование доступных для обучающихся профессионально-трудовых умений и навыков;
- развитие мышления, способности к пространственному анализу;
- формирование эстетических представлений и вкуса;
- воспитание культуры труда и умение использовать в практической деятельности полученные знания и умения.

2. Общая характеристика учебного предмета

Программа по учебному предмету «Профильный труд» (профиль - «Слесарное дело») в 9 классе составлена с учетом особенностей познавательной деятельности учащихся, уровня их общего и речевого развития, подготовки к усвоению учебного материала, специфических отклонений в развитии, требующих индивидуальной или групповой коррекции.

Основная *форма обучения* – урок. Объяснение теоретического материала должно быть чётким и носить исчерпывающий характер, чтобы ученик мог спланировать свою работу и самостоятельно ее выполнить.

Для эффективности работы применяются следующие *методы*: словесные; наглядные; практические и такие *приемы*, как подбор занимательного материала, использование индивидуальных заданий, индивидуальный и дифференцированный подходы, планирование предстоящей работы, словесный отчет о проделанной, логические поисковые задания, работа творческого характера. Выбор метода и приема определяется возрастными, а так же индивидуальными и типологическими особенностями учащихся.

Обучение слесарному делу имеет практическую и коррекционную направленность, тесно связано с другими учебными предметами, жизнью, готовит учащихся к овладению профессионально-трудовыми знаниями и навыками, учит использованию этих знаний в нестандартных ситуациях. Практическая направленность обучения заключается в том, что все знания и навыки обучающиеся получают практическим путем в процессе упражнений. Коррекционная направленность заключается в использовании специфических методов и приемов обучения с целью исправления психофизических недостатков с опорой на сохранные возможности. Для каждого этапа обучения характерны определенные методические приемы, учитывающие специфику каждого обучающегося.

Особое внимание в данной программе уделяется усвоению и соблюдению правил безопасной работы, приучению обучающихся к соблюдению дисциплинарных требований, использованию речи для взаимодействия в процессе труда. Объем работ, выполнение которых запланировано, невелик. Учителю следует стремиться к тому, чтобы обучающиеся доводили начатое дело до конца, имели время для достижения максимального для их возможностей качества изделия.

Каждая четверть заканчивается практическим повторением, основная цель которой: закрепление технико-технологических знаний, общетрудовых умений и развитие у учащихся профессиональных навыков.

В конце каждой четверти учащиеся выполняют итоговую самостоятельную работу. Контрольно-измерительный материал итоговой работы за каждую четверть для 9 класса по учебному предмету «Профильный труд» (профиль - «Слесарное дело») предназначен для выявления степени усвоения обучающимися обязательного уровня трудовой подготовки и получения объективной оценки о характере их познавательной деятельности (*Приложение 1*).

Программа по предмету «Профильный труд» (профиль - «Слесарное дело») в 9 классе состоит из разделов, соединенных между собой.

I	Организация труда и производства на машиностроительном заводе
II	Пригонка плоского шарнира
III	Заточка инструмента
IV	Правила безопасности на территории и цехах машиностроительного завода
V	Гигиена труда, производственная санитария и профилактика травматизма
VI	Санитарно-технические работы
VII	Состав машины и виды соединений деталей в машине
VIII	Сборка неподвижного соединения
IX	Уплотнительные материалы
X	Соединение стальных труб

XI	Механизированные инструменты для сборочных работ
XII	Сборка узлов и механизмов вращательного движения
XIII	Разборка, ремонт, сборка и регулировка производственного оборудования
XIV	Трубы стальные и соединительные части
XV	Изготовление узлов и деталей из стальных труб
XVI	Разборка, ремонт, сборка и регулировка производственного оборудования
XVII	Техническое нормирование, квалификационные характеристики и оплата труда слесаря сборщика и слесаря-ремонтника
XVIII	Трубы чугунные
XIX	Изготовление узлов и деталей чугунных труб
XX	Трудовое законодательство
XXI	Практическое повторение

3. Место учебного предмета в учебном плане

В соответствии с ФГОС образования обучающихся с умственной отсталостью (интеллектуальными нарушениями) учебный предмет «Профильный труд» входит в образовательную область «Технология» и изучается школьниками с лёгкой степенью умственной отсталости в соответствии с требованиями ФГОС.

Количество часов, предусмотренных учебным планом.

Учебный предмет	Часов в неделю	I четверть	II четверть	III четверть	IV четверть	Часов в год
Профильный труд	7	65	49	66	52	232

Количество часов варьируется от расписания уроков. Учебные занятия проводятся в школьной мастерской.

В зависимости от условий конкретного образовательного учреждения и/или контингента обучающихся допускается замена некоторых тем программы на иные темы или расширение, имеющихся в данной программе тем, согласовав их на заседании методического объединения.

4. Планируемые результаты освоения программы

В соответствии с требованиями Стандарта для обучающихся с умственной отсталостью (интеллектуальными нарушениями) оценке подлежат только личностные и предметные результаты.

Личностные результаты включают овладение обучающимися жизненными и социальными компетенциями, необходимыми для решения практико-ориентированных задач и обеспечивающими формирование и развитие социальных отношений обучающихся.

Личностные результаты освоения программы по предмету «Профильный труд» (профиль - «Слесарное дело») в 9 классе включают:

- осознание себя как гражданина России; формирование чувства гордости за свою Родину;
- воспитание уважительного отношения к иному мнению, истории и культуре других народов;
- сформированность адекватных представлений о собственных возможностях, о насущно необходимом жизнеобеспечении;
- овладение начальными навыками адаптации в динамично изменяющемся и развивающемся мире;
- овладение социально-бытовыми навыками, используемыми в повседневной жизни;
- владение навыками коммуникации и принятыми нормами социального взаимодействия, в том числе владение вербальными и невербальными коммуникативными компетенциями, использование доступных информационных технологий для коммуникации;

- способность к осмыслению социального окружения, своего места в нем, принятие соответствующих возрасту ценностей и социальных ролей;
- принятие и освоение социальной роли обучающегося, проявление социально значимых мотивов учебной деятельности;
- сформированность навыков сотрудничества с взрослыми и сверстниками в разных социальных ситуациях;
- способность к осмыслению картины мира, ее временно-пространственной организации; формирование целостного, социально ориентированного взгляда на мир в его органичном единстве природной и социальной частей;
- воспитание эстетических потребностей, ценностей и чувств;
- развитие этических чувств, проявление доброжелательности, эмоционально-нравственной отзывчивости и взаимопомощи, проявление сопереживания чувствам других людей;
- сформированность установки на безопасный, здоровый образ жизни, наличие мотивации к творческому труду, работе на результат, бережному отношению к материальным и духовным ценностям;
- проявление готовности к самостоятельной жизни.

Оценка личностных результатов предполагает, прежде всего, оценку продвижения ребенка в овладении социальными (жизненными) компетенциями. При этом некоторые личностные результаты могут быть оценены исключительно качественно.

Личностные результаты оцениваются в общей системе экспертной оценки, используемой в образовательной организации.

Предметные результаты связаны с овладением обучающимися содержанием программы по предмету «Слесарное дело», характеризуют достижения обучающихся в усвоении знаний и умений, способности их применения в практической деятельности и жизни.

В рабочей программе 9 класса по предмету «Слесарное дело» предусмотрено два уровня овладения предметными результатами: *минимальный и достаточный*. Достаточный уровень освоения предметных результатов не является обязательным для всех обучающихся. Минимальный уровень освоения предметных результатов является обязательным для большинства обучающихся с умственной отсталостью. Отсутствие достижения этого уровня не является препятствием к продолжению образования по данному варианту программы.

Минимальный уровень:

- знание названий некоторых материалов; изделий, которые из них изготавливаются и применяются в быту, игре, учебе, отдыхе;
- представления об основных свойствах используемых материалов; знание правил хранения материалов; санитарно-гигиенических требований при работе с производственными материалами;
- отбор (с помощью учителя) материалов и инструментов, необходимых для работы;
- представления о правилах безопасной работы с инструментами и оборудованием, санитарно-гигиенических требованиях при выполнении работы;
- владение базовыми умениями, лежащими в основе наиболее распространенных производственных технологических процессов;
- чтение (с помощью учителя) технологической карты, используемой в процессе изготовления изделия;
- представления о разных видах профильного труда;
- понимание красоты труда и его результатов;
- заботливое и бережное отношение к общественному достоянию и родной природе;
- понимание значимости организации школьного рабочего места, обеспечивающего внутреннюю дисциплину;
- выражение отношения к результатам собственной и чужой творческой деятельности («нравится»/«не нравится»);
- организация (под руководством учителя) совместной работы в группе;

- осознание необходимости соблюдения в процессе выполнения трудовых заданий порядка и аккуратности;
- выслушивание предложений и мнений товарищей, адекватное реагирование на них;
- комментирование и оценка в доброжелательной форме достижения товарищей, высказывание своих предложений и пожеланий;
- проявление заинтересованного отношения к деятельности своих товарищей и результатам их работы;
- выполнение общественных поручений по уборке мастерской после уроков трудового обучения;
- посильное участие в благоустройстве и озеленении территорий; охране природы и окружающей среды.

Достаточный уровень:

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

Диагностика достижения **предметных результатов** проводится в 3 этапа:

1 этап – сентябрь (С)

2 этап - декабрь (Д)

3 этап - май (М)

Предметные результаты оцениваются по следующим критериям:

0 баллов – не умеет, не научился

1 балл - выполняет задания с помощью учителя

2 балла - допускает ошибки, требуется частичная помощь учителя

3 балла - выполняет всё самостоятельно.

Критерии оценки знаний

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 учебный материал своими словами;
- правильно и обстоятельно отвечает на основные и дополнительные вопросы учителя;
- самостоятельно подтверждает ответ конкретными примерами.

Отметка «4» ставится, если ученик:

- в основном усвоил учебный материал;
- допускает незначительные ошибки при изложении учебного материала своими словами;
- правильно отвечает на основные и дополнительные вопросы учителя;
- подтверждает ответ конкретными примерами.

Отметка «3» ставится, если ученик:

- не усвоил существенную часть учебного материала;
- допускает значительные ошибки при изложении учебного материала своими словами;

– не всегда и (или) неполно отвечает на основные и дополнительные вопросы учителя;

– затрудняется подтвердить ответ конкретными примерами.

Отметка «2» ставится, если ученик:

– не усвоил учебный материал;

– не может изложить учебный материал своими словами;

– не отвечает на большинство основных и дополнительных вопросов учителя.

– не может подтвердить ответ конкретными примерами.

Отметка «1» за устные ответы не ставится.

Нормы оценок практических работ

Учитель выставляет обучающимся отметки за выполнение практической работы, учитывая результаты наблюдения за процессом их труда, качество выполненной работы и затраты рабочего времени.

Отметка «5» ставится, если учеником:

– правильно организовывалось рабочее место;

– правильно выполнялись приемы труда, работа выполнялась самостоятельно и творчески;

– работа сделана с учетом установленных требований;

– полностью соблюдались правила техники безопасности.

Отметка «4» ставится, если учеником:

– допускались незначительные недостатки в планировании труда и организации рабочего места;

– в основном правильно выполнялись приемы труда;

– работа выполнялась самостоятельно;

– работа сделана с незначительными отклонениями;

– полностью соблюдались правила техники безопасности.

Отметка «3» ставится, если учеником:

– допускались недостатки в планировании труда и организации рабочего места;

– отдельные приемы труда выполнялись неправильно;

– была продемонстрирована низкая самостоятельность в работе;

– работа сделана с нарушением отдельных требований;

– не полностью соблюдались правила техники безопасности;

Отметка «2» ставится, если учеником:

– допускались существенные недостатки в планировании труда и организации рабочего места;

– неправильно выполнялись многие приемы труда;

– самостоятельность в работе практически не проявлялась;

– работа сделана со значительными нарушениями требований;

– не соблюдались многие правила техники безопасности.

Отметка «1» ставится, если учеником:

– не выполнялись все виды приемов труда;

– самостоятельность в работе не проявлялась;

– работа выполнялась с нарушением всех требований;

– не соблюдались правила техники безопасности.

Изучение предмета «Слесарное дело» в 9 классе направлено на формирование следующих **базовых учебных действий**.

Личностные учебные действия включают следующие умения:

– гордиться школьными успехами и достижениями как собственными, так и своих товарищей;

- адекватно эмоционально откликаться на произведения литературы, музыки, живописи и др.;
- уважительно и бережно относиться к людям труда и результатам их деятельности;
- активно включаться в общепользую социальную деятельность.

Коммуникативные учебные действия включают следующие умения:

- вступать и поддерживать коммуникацию в разных ситуациях социального взаимодействия (учебных, трудовых, бытовых и др.);
- слушать собеседника, вступать в диалог и поддерживать его;
- использовать разные виды делового письма для решения жизненно значимых задач;
- использовать доступные источники и средства получения информации для решения коммуникативных и познавательных задач.

Регулятивные учебные действия включают следующие умения:

- принимать и сохранять цели и задачи решения типовых учебных и практических задач, осуществлять коллективный поиск средств их осуществления;
- осознанно действовать на основе разных видов инструкций для решения практических и учебных задач;
- осуществлять взаимный контроль в совместной деятельности; обладать готовностью к осуществлению самоконтроля в процессе деятельности;
- адекватно реагировать на внешний контроль и оценку, корректировать в соответствии с ней свою деятельность.

Познавательные учебные действия включают следующие умения:

- дифференцированно воспринимать окружающий мир, его временно-пространственную организацию;
- использовать усвоенные логические операции (сравнение, анализ, синтез, обобщение, классификацию, установление аналогий, закономерностей, причинно-следственных связей) на наглядном, доступном вербальном материале, основе практической деятельности в соответствии с индивидуальными возможностями;
- использовать в жизни и деятельности некоторые межпредметные знания, отражающие не- сложные, доступные существенные связи и отношения между объектами и процессами.

Диагностика базовых учебных действий проводится в соответствии с «Программой формирования базовых учебных действий», реализуемых в образовательной организации.

Диагностика сформированности базовых учебных действий проводится в 3 этапа:

1 этап – сентябрь (первичная диагностика)

2 этап - декабрь (промежуточная диагностика)

3 этап - май (итоговая диагностика)

Сформированность базовых учебных действий оценивается по следующей системе:

0 баллов - действие отсутствует, обучающийся не понимает его смысла, не включается в процесс выполнения вместе с учителем;

1 балл - смысл действия понимает, связывает с конкретной ситуацией, выполняет действие только по прямому указанию учителя, при необходимости требуется оказание помощи;

2 балла - преимущественно выполняет действие по указанию учителя, в отдельных ситуациях способен выполнить его самостоятельно;

3 балла - самостоятельно применяет действие в любой ситуации.

5. Содержание учебного предмета

№ п/п	Название раздела	Кол-во часов
	Вводные занятия	5
I	Организация труда и производства на машиностроительном заводе	3
II	Пригонка плоского шарнира	16

III	Заточка инструмента	5
IV	Правила безопасности на территории и цехах машиностроительного завода	3
V	Гигиена труда, производственная санитария и профилактика травматизма	4
VI	Санитарно-технические работы	6
VII	Состав машины и виды соединений деталей в машине	3
VIII	Сборка неподвижного соединения	8
IX	Уплотнительные материалы	2
X	Соединение стальных труб	8
XI	Механизированные инструменты для сборочных работ	4
XII	Сборка узлов и механизмов вращательного движения	9
XIII	Разборка, ремонт, сборка и регулировка производственного оборудования	13
XIV	Трубы стальные и соединительные части	5
XV	Изготовление узлов и деталей из стальных труб	7
XVI	Разборка, ремонт, сборка и регулировка производственного оборудования	9
XVII	Техническое нормирование, квалификационные характеристики и оплата труда слесаря сборщика и слесаря-ремонтника	4
XVIII	Трубы чугунные	4
XIX	Изготовление узлов и деталей чугунных труб	4
XX	Трудовое законодательство	3
XXI	Практическое повторение	104
Комплексная контрольная работа		3
Итого:		232

Содержание по разделам

Вводные занятия. Повторение пройденного в 8 классе. Задачи обучения и план работы на четверть. Правила техники безопасности в мастерской.

I. Организация труда и производства на машиностроительном заводе.

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.

II. Пригонка плоского шарнира.

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.

III. Заточка инструмента.

Зависимость угла заострения зубила от твердости металла. Устройство электроточила. Приемы работы на электроточиле. Абразивные инструменты и материалы. Нагревание затачиваемого инструмента: причины и следствия. Охлаждение зубила на заточке. Заточка зубила. Контроль угла заточки. Правка лезвия на бруске. Приемы работы по заточке чертилки, кернера.

IV. Правила безопасности на территории и цехах машиностроительного завода.

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.

V. Гигиена труда, производственная санитария и профилактика травматизма.

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.

VI. Санитарно-технические работы.

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 и внутреннем водопроводе. Трубы, арматура и соединительные части, применяемые в санитарно-технических работах. Размеры стальных труб. Понятие условный проход. Трубная резьба: назначение, применение. Требования 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 и 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.

VII. Состав машины и виды соединений деталей в машине.

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 запрессования, паяния. Подвижное разъемное соединение: выполненные с помощью подшипников, зубьев колес зубчатых передач, опорных поверхностей (станин, направляющих и т. п.).

VIII. Сборка неподвижного соединения.

Сборка резьбовых соединений. Ручной инструмент для сборки резьбовых соединений. Соединение с помощью резьбовой шпильки. Брак в резьбовом соединении. Стопорение гаек. Прессовое соединение. Инструменты и приспособления для запрессовки деталей. Пневматический и гидравлический прессы. Разборка прессовых соединений. Определение брака. Запрессовка с использованием ручного прессы.

IX. Уплотнительные материалы.

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 пряжа с суриковой замазкой, белила, олифа натуральная, уплотнительные ленты и шнуры и др. Материалы для уплотнения сальников арматуры. Сальниковые набивки: хлопчатобумажные, асбестовые, пеньковые, асбестопробочные.

X. Соединение стальных труб.

Изделие. Трубное соединение. Теоретические сведения. Соединения 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.

XI. Механизированные инструменты для сборочных работ.

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

XII. Разборка, ремонт, сборка и регулировка производственного оборудования.

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 без-

опасности 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.

XIV. Трубы стальные и соединительные части.

Теоретические сведения. Характеристика сталей для труб и соединительных частей. Конструкции. Стальная труба: виды по конструкции (сварная, бесшовная). Общее представление о технологии изготовления труб.

Стальная труба в санитарной технике: виды (водогазопроводная черная и оцинкованная), обыкновенная, усиленная и облегченная, электросварная с прямым и спиральным швом, бесшовная), применение. Соединительные части для стальных труб из ковкого чугуна: виды, размеры, применение. Стальные сварные и штампованные соединительные части. Литые стальные соединительные части. Виды стального фланца. Технические требования к качеству труб и соединительных частей.

XV. Изготовление узлов и деталей из стальных труб.

Изделия. Полотенцедержатель, компенсатор, радиаторный узел. Теоретические сведения. 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 изготовления узлов. Изготовление узлов и деталей: требования, назначение, устройства и правила подготовки к работе применяемых механизмов приспособлений и инструментов. Правила безопасной работы при изготовлении узлов и деталей. Сварка труб. Практические работы. Разметка, ручная и механизированная резка и гибка труб, нарезание резьбы. Изготовление прокладок, крепежных деталей, подставок, регистров, полотенцесушителей, смывных труб, компенсаторов, радиаторных узлов.

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

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 заработной платы. Бригадные формы организации и оплаты труда.

XVIII. Трубы чугунные.

Теоретические сведения. Свойства чугуна для труб и соединительных (фасонных) частей. Виды чугунных труб по назначению. Труба чугунная водопроводная: виды по толщине стенки и способу литья. Раструб чугунной водопроводной трубы: конструкция, размеры (длина, внутренний диаметр). Фасонные части для чугунной водопроводной трубы:

виды, конструкции, размеры, назначение. Труба чугунная, канализационная: размеры, назначение. Фасонные части для чугунной канализационной трубы: виды, размеры, назначение. Технические требования к чугунным трубам и фасонным частям.

XIX. Изготовление узлов и деталей чугунных труб.

Изделия. Узел из чугунных труб. Теоретические сведения. Характеристика труб и деталей трубопровода. Требования к изготовлению узлов и деталей из чугунных труб. Оборудование, механизмы, приспособления и инструменты для изготовления узлов и деталей из чугунных труб: назначение, устройство, правила подготовки к работе. Техника безопасности при изготовлении узлов и деталей из чугунных труб. Способы заделки раструбов канализационных безнапорных и напорных труб цементом, герметикой. Допустимые отклонения линейных размеров в изготавливаемых узлах. Основные дефекты при изготовлении узлов и деталей из чугунных труб и способы их устранения. Практические работы. Разметка, рубка, обработка концов труб вручную и с помощью средств механизации.

XX. Трудовое законодательство.

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.

XXI. Практическое повторение. Виды работы. По выбору учителя.

Изготовление тисков, пассатижей. Установка и затяжка резьбового соединения. Изготовление ключа гаечного двустороннего. Изготовление кернера. Изготовление болта, гайки, винта. Разборка и сборка слесарных поворотных тисков. Изготовление сменных пластин на губки тисков.

Выполнение шпоночной канавки, шпонки. Изготовление клина для удаления сверла из шпинделя сверлильного станка.

Ремонт сверлильного станка: замена рукояток подачи. Изготовление шара для рукоятки. Изготовление торцевого ключа к токарному станку.

Разборка станков. Изготовление прижимного винта. Изготовление накидного ключа и токарному станку.

Комплексная контрольная работа. Изготовление прижимных планок.

6. Календарно-тематическое планирование по профильному труду (профиль «Слесарное дело») в 9-б классе
(1 вариант образовательной программы для обучающихся с умственной отсталостью)

I четверть (65 часов) – 7 часов в неделю

№ п/п	Раздел/тема	Основные виды учебной деятельности обучающихся	Кол-во часов	Дата
	Вводный урок		2	
1	Вводный инструктаж по технике безопасности	– анализировать необходимость соблюдения правил поведения в слесарной мастерской;	1	
2	Материалы и инструменты слесарной мастерской	– анализировать необходимость соблюдения правил безопасной работы слесарными инструментами;	1	
I	Организация труда и производства на машиностроительном заводе		3	
3	Машиностроительный завод. Этапы производственного процесса	– слушать объяснение учителя;	1	
4	Основные и вспомогательные цеха. Заводоуправление	– владеть информацией об этапах производственного процесса;	1	
5	Норма времени и норма выработки	– различать основные и вспомогательные цеха;	1	
		– владеть понятиями «норма времени» и «норма выработки»;		
II	Пригонка плоского шарнира		16	
6	Назначение припасовки деталей	– слушать объяснение учителя;	1	
7	Изготовление образца сопрягаемых деталей	– изготавливать образец сопрягаемых деталей;	1	
8	Знакомство с изделием (циркуль разметочный с дужкой)	– выполнять разметку деталей изделия;	1	
9	Проверка поковки по чертежу. Разметка	– опиливать плоскости;	1	
10	Опиливание плоскостей заготовок циркуля	– сверлить отверстия под заклепку;	1	
11	Разметка и сверление отверстия шарниров под заклепку	– высверливать паз по разметке;	1	
12	Опиливание боковых плоскостей и скосов по разметке	– зачищать острые углы;	1	
13	Опиливание наружных плоскостей и скосов по чертежу	– выполнять самопроверку, взаимопроверку;	1	
14	Опиливание наружных и внутренних фасок	– осуществлять самооценку; осуществлять контроль качества работы;	1	
15	Разметка центров отверстий под заклепку, сверление		1	
16	Изготовление оси циркуля		1	
17	Высверливание паза по разметке		1	
18	Опиливание наружного контура дуги		1	
19	Зачистка и притупление острых углов		1	

20	Постановка дуги на постоянную ось и расклепывание			
21	Контроль качества изготовления. Анализ работы			
III	Заточка инструмента	<ul style="list-style-type: none"> – слушать объяснение учителя; – знать устройство электроточила; – соблюдать правила безопасной работы на электроточиле; – владеть приемами работы на электроточиле; – контролировать угол заточки; – осуществлять контроль правильности заточки; 	5	
22	Устройство электроточила. Правила безопасной работы		1	
23	Абразивные инструменты и материалы		1	
24	Приемы работы на электроточиле		1	
25	Заточка зубила. Контроль угла заточки		1	
26	Заточка чертилки. Заточка кернера		1	
IV	Правила безопасности на территории и цехах машиностроительного завода	<ul style="list-style-type: none"> – слушать объяснение учителя; – различать внутризаводской и внутрицеховой транспорт; – соблюдать правила электробезопасности; – осуществлять самооценку своей деятельности; 	3	
27	Внутризаводской и внутрицеховой транспорт		1	
28	Меры безопасности при использовании грузоподъемного устройства		1	
29	Правила электробезопасности. Оказание первой помощи		1	
XXI	Практическое повторение	<ul style="list-style-type: none"> – ориентироваться в задании по образцу; – слушать инструкцию учителя, выполнять действия по инструкции; – определять вид работы с помощью учителя; – выполнять работу с соблюдением безопасных условий труда; – изготавливать изделие; – выполнять разметку; – опиливать заготовку; – сверлить отверстия; – нарезать резьбу; – сборка изделия; – оценивать качество своей работы в сравнении с образцом; – осуществлять самооценку своей деятельности; 	13	
30	Знакомство с технологической картой на изготовление тисков. Разметка неподвижной губки		1	
31	Отрезание и опиливание наружной части губки		1	
32	Опиливание подвижной губки, сверление отверстия		1	
33	Вытачивание прижимного винта		1	
34	Изготовление рукоятки к винту, нарезание резьбы		1	
35	Разметка, отрезание и опиливание поперечного уголка		1	
36	Разметка и отрезание двух продольных уголков		1	
37	Опиливание продольного уголка, сверление отверстия		1	
38	Разметка и опиливание ползуна и планки, сверление отверстия		1	
39	Разметка и опиливание планки, сверление отверстия		1	
40	Разметка, отрезание, опиливание и сгибание скобы, сверление отверстия		1	
41	Разметка и опиливание пластины, сверление отверстий		1	
42	Сборка тисков. Опробование тисков в практической рабо-		1	

	те			
V	Гигиена труда, производственная санитария и профилактика травматизма	– владеть понятиями «гигиена труда», «производственная санитария»;	4	
43	Гигиена труда. Значение режима труда и отдыха	– понимать значение режима труда и отдыха;	1	
44	Производственная санитария. Профилактика травматизма	– оказывать первую доврачебную помощь;	1	
45	Оказание первой доврачебной помощи	– вести здоровый образ жизни;	1	
46	Здоровый образ жизни и работоспособность человека		1	
VI	Санитарно-технические работы	– слушать объяснение учителя;	6	
		– владеть понятием «трубная резьба»;		
47	Источники водоснабжения и внутренний водопровод	– владеть приемами нарезания трубной резьбы;	1	
48	Трубная резьба. Приемы нарезания трубной резьбы	– владеть приемами работы слесарно-монтажным инструментом;	1	
49	Слесарно-монтажный инструмент. Приемы работы		1	
50	Ремонт водоразборных кранов	– осуществлять ремонт водоразборных кранов;	1	
51	Разборка и соединение водопроводных труб и арматур	– разбирать и соединять водопроводные трубы и арматуру;	1	
52	Современные санитарно-технические системы и приборы	– владеть представлениями о современных санитарно-технических системах и приборах;	1	
XXI	Практическое повторение		13	
53	Изготовление пассатижей. Проверка заготовки по чертежу, правка	– ориентироваться в задании по образцу;	1	
54	Опиливание поверхностей губок с припуском	– слушать инструкцию учителя, выполнять действия по инструкции;	1	
55	Сверление отверстия и сборка пассатижей на временную заклепку	– определять вид работы с помощью учителя;	1	
56	Разметка конура обеих губок, опиление по разметке	– выполнять работу с соблюдением безопасных условий труда;	1	
57	Разметка, сверление и зенковка отверстия под режущие части головки	– изготавливать изделие;	1	
58	Разметка зубьев. Разборка пассатижей и выпиливание профиля зубьев	– выполнять разметку;	1	
59	Опиливание поверхности губок под насечку с припуском	– опиливать заготовку;	1	
60	Нарезание насечки на губках	– сверлить отверстия;	1	
61	Сверление отверстия в обеих губках. Опиливание ручек	– нарезать резьбу;	1	
62	Склепывание губок, регулирование движения шарнира, опиление заклепки	– сборка изделия;	1	
63	Разметка режущих пазов в шарнире пассатижей	– оценивать качество своей работы в сравнении с образцом;	1	
		– осуществлять самооценку своей деятельности;	1	

64	Прорезание и зашлифовка режущих пазов в шарнире пассатижей	1	
65	Опиливание всех поверхностей согласно размерам чертежа. Анализ выполненных работ	1	

II четверть (49 часов) – 7 часов в неделю

№ п/п	Раздел/тема	Основные виды учебной деятельности обучающихся	Кол-во часов	Дата
	Вводный урок		1	
1	Вводный урок. Инструктаж по технике безопасности	<ul style="list-style-type: none"> – анализировать необходимость соблюдения правил поведения в слесарной мастерской; – анализировать необходимость соблюдения правил безопасной работы слесарными инструментами; 	1	
VII	Состав машины и виды соединений деталей в машине		3	
2	Детали машины. Сборочная единица машины	<ul style="list-style-type: none"> – слушать объяснение учителя; – владеть знаниями о деталях машины; 	1	
3	Неподвижное разъемное и неразъемное соединение деталей	<ul style="list-style-type: none"> – различать неподвижное разъемное и неразъемное соединения деталей; 	1	
4	Подвижное разъемное соединение деталей		1	
VIII	Сборка неподвижного соединения		8	
5	Сборка резьбовых соединений. Ручной инструмент	<ul style="list-style-type: none"> – слушать объяснение учителя; – выполнять действия по инструкции учителя; 	1	
6	Соединение с помощью резьбовой шпильки	<ul style="list-style-type: none"> – владеть приемами работы ручным инструментом; – собирать резьбовые соединения; 	1	
7	Стопорение гаек: контргайкой, разводным шплинтом, проволокой	<ul style="list-style-type: none"> – различать виды соединений; – различать пневматический и гидравлический прессы; 	1	
8	Прессовое соединение: виды, назначения	<ul style="list-style-type: none"> – запрессовывать детали; 	1	
9	Пневматический и гидравлический прессы	<ul style="list-style-type: none"> – определять брак при запрессовке; 	1	
10	Приспособления для разборки запрессованных деталей. Правила безопасной работы	<ul style="list-style-type: none"> – применять правила безопасности при работе; 	1	
11	Запрессовка деталей вручную с помощью выколотки, ручного прессы		1	
12	Определение брака при запрессовке. Правила безопасной работы		1	
XXI	Практическое повторение	<ul style="list-style-type: none"> – ориентироваться в задании по образцу; 	9	

		<ul style="list-style-type: none"> – определять вид работы с помощью учителя; – выполнять разметку ключа; – выполнять распиливание заготовки; – опиливать ребра; – снимать фаску; – сверлить отверстия; – владеть приемами работы ножовкой; – зачищать изделие; – маркировать изделие; – оценивать качество своей работы в сравнении с образцом; 	1	
13	Установка, затяжка и стопорение резьбового соединения		1	
14	Запрессовка деталей вручную с помощью выколотки, ручного пресса		1	
15	Разборка прессовых соединений		1	
16	Изготовление ключа гаечного двустороннего. Изучение технологической карты		1	
17	Разметка контура ключа и контура зева, перерубание перемычек		1	
18	Опиливание ребер гаечного ключа, снятие фаски		1	
19	Разметка центра отверстия зева ключа, сверление. Прорезание ножовкой перемычек		1	
20	Припиливание зева ключа в размер		1	
21	Зачистка ключа, маркировка. Контроль качества		1	
IX	Уплотнительные материалы	<ul style="list-style-type: none"> – слушать объяснение учителя; – выполнять действия по инструкции учителя; – определять основные материалы для прокладок и уплотнений резьбовых соединений; 	2	
22	Материалы для прокладок и их применение		1	
23	Материалы для уплотнения резьбовых соединений и сальников арматуры		1	
X	Соединение стальных труб		8	
24	Соединение труб: виды, назначение. Последовательность соединений на резьбе, на фланцах	<ul style="list-style-type: none"> – выполнять действия по инструкции учителя; – различать виды соединения труб; – знать последовательность выполнения соединений труб; 	1	
25	Последовательность выполнения соединений труб накидной гайкой, на сварке		1	
26	Назначение и устройство трубного ключа	<ul style="list-style-type: none"> – знать назначение и устройство трубного ключа; – различать наружную и внутреннюю резьбу; 	1	
27	Нарезание наружной и внутренней резьбы	<ul style="list-style-type: none"> – нарезать резьбу; 	1	
28	Сборка соединений труб на резьбе с уплотнительным материалом и без него	<ul style="list-style-type: none"> – осуществлять сборку соединений труб на резьбе с уплотнительным материалом и без него; 	1	
29	Разборка резьбовых соединений	<ul style="list-style-type: none"> – разбирать резьбовые соединения; 	1	
30	Соединение труб накидной гайкой	<ul style="list-style-type: none"> – осуществлять сборку и разборку фланцевого соединения; 	1	
31	Сборка и разборка фланцевого соединения	<ul style="list-style-type: none"> – сравнивать с образцом; 	1	

XXI	Практическое повторение	<ul style="list-style-type: none"> – ориентироваться в задании по образцу; – определять вид работы с помощью учителя; – изготавливать кернер; – подбирать и отрезать заготовку; – накаливать насечки; – обтачивать конус; – подрезать концы с центровкой; – изготавливать болт; – подбирать заготовку; – протачивать стержни; – снимать фаску; – нарезать резьбу; – изготавливать гайку; – отрезать по заданным размерам; – выполнять разметку; – обтачивать грани гайки; – осуществлять контроль качества; – выполнять самопроверку, взаимопроверку; – применять правила безопасности при работе; 	18	
32	Изготовление кернера. Подбор и отрезание заготовки		1	
33	Центрование с одной стороны, накаливание насечки по цилиндру		1	
34	Обтачивание конуса по длине 36мм, обтачивание заострения под углом		1	
35	Подрезание торца с центровкой по длине 100мм		1	
36	Обтачивание конуса бойка, обтачивание закруглений бойка. Анализ выполненной работы		1	
37	Изготовление болта. Подбор заготовки		1	
38	Подрезание торцов заготовки		1	
39	Протачивание стержня болта по заданным размерам. Снятие фаски		1	
40	Обработка головки болта (шестигранник). Снятие фаски		1	
41	Нарезание резьбы, проверка контрольной гайкой. Анализ работы		1	
42	Изготовление гайки. Подбор заготовки, отрезание по заданным размерам		1	
43	Разметка центра, подбор сверла, сверление отверстия		1	
44	Разметка граней гайки. Обтачивание, снятие фаски		1	
45	Подбор метчика (по таблице), нарезание резьбы. Контроль качества		1	
46	Изготовление винта. Подбор заготовки, отрезание с припуском		1	
47	Протачивание стержня по заданным размерам, снятие фаски		1	
48	Обработка головки винта. Припиливание шлица		1	
49	Нарезание резьбы. Проверка контрольной гайкой. Анализ работы		1	

III четверть (66 часов) – 7 часов в неделю

№ п/п	Раздел/тема	Основные виды учебной деятельности обучающихся	Кол-во часов	Дата
	Вводный урок		1	
1	Вводный урок. Инструктаж по технике безопасности	<ul style="list-style-type: none"> – анализировать необходимость соблюдения правил поведения в слесарной мастерской; – анализировать необходимость соблюдения правил безопасной работы слесарными инструментами; 	1	
XI	Механизированные инструменты для сборочных работ		4	
2	Механизированные инструменты для сборочных работ, их преимущества	<ul style="list-style-type: none"> – владеть информацией о преимуществах механизированных инструментов для сборочных работ; 	1	
3	Назначение, устройство и применение гайковертов	<ul style="list-style-type: none"> – владеть информацией о назначении и устройстве гайковерта, механизированной отвертки, шпильковерта; 	1	
4	Механизированные отвертки: назначение, устройство, применение	<ul style="list-style-type: none"> – владеть приемами работы механизированными инструментами; 	1	
5	Электрический шпильковерт: назначение, устройство, применение	<ul style="list-style-type: none"> – выполнять работу с соблюдением безопасных условий труда; 	1	
XII	Сборка узлов и механизмов вращательного движения		9	
6	Шпоночные соединения. Инструмент для установки шпонок	<ul style="list-style-type: none"> – владеть понятием «шпоночные соединения»; – подбирать инструмент для установки шпонок; 	1	
7	Подгонка и установка шпонок. Правила безопасной работы	<ul style="list-style-type: none"> – подгонять и устанавливать шпонки; – разбирать подшпоночные соединения; 	1	
8	Разборка подшпоночного соединения	<ul style="list-style-type: none"> – различать подшпонники скольжения; – владеть понятием «антифрикционный материал», определять его виды и свойства; 	1	
9	Подшпонники скольжения (цельные и разъемные)	<ul style="list-style-type: none"> – владеть информацией о последовательности сборки узла с подшпонником качения; 	1	
10	Антифрикционный материал: виды, свойства		1	
11	Запрессовка и стопорение неразъемных подшпонников	<ul style="list-style-type: none"> – осуществлять демонтаж втулок; 	1	
12	Подшпонники качения: виды, устройство	<ul style="list-style-type: none"> – применять правила безопасности при работе; 	1	
13	Последовательность сборки узла с подшпонником качения	<ul style="list-style-type: none"> – контролировать качество работы; 	1	
14	Демонтаж втулок. Правила безопасной работы		1	
XIII	Разборка, ремонт, сборка и регулировка производственного оборудования		13	
15	Виды простейших неисправностей в станках и в приспособлениях	<ul style="list-style-type: none"> – различать виды простейших неисправностей в станках и приспособлениях; – разбирать узлы станков; 	1	
16	Разборка узлов станков и приспособлений	<ul style="list-style-type: none"> – отвинчивать гайки, винты; 	1	
17	Отвинчивание туго сидящих гаек, винта со сломанной	<ul style="list-style-type: none"> – удалять обломки винта; 	1	

	головкой			
18	Удаление обломка винта высверливанием	– определять и исправлять дефект деталей;	1	
19	Съем подшипников качения, шкивов, муфт	– удалять шплинты, штифты;	1	
20	Определение дефектов деталей на глаз и с помощью измерительного инструмента	– снимать подшипники, шкивы, муфты;	1	
21	Исправление дефектов винтов и гаек прогонкой резьбы	– нарезать резьбу;	1	
22	Удаление заусенцев, шабрение направляющих, шлифовка направляющих	– сверлить отверстия;	1	
23	Промывка, протирка и смазка деталей	– удалять заусенцы;	1	
24	Сборка узлов. Правила безопасной работы	– промывать и смазывать детали;	1	
25	Стопорение резьбовых соединений контргайкой, шплин- том, проволокой	– осуществлять сборку узлов;	1	
26	Стопорение резьбовых соединений пружинной шайбой	– осуществлять стопорение резьбовых соединений;	1	
27	Отделка узлов (механизмов)	– осуществлять отделку узлов (механизмов);	1	
XXI	Практическое повторение		11	
28	Разборка и сборка слесарных поворотных тисков	– ориентироваться в задании по образцу;	1	
29	Снятие скобы. Выкручивание винта. Откручивание болтов	– определять вид работы с помощью учителя;	1	
30	Промывка винта и подвижной губки, смазка	– осуществлять разборку и сборку слесарных поворот- ных тисков;	1	
31	Сборка тисков, опробование в работе	– резать металл с соблюдением безопасных условий труда;	1	
32	Изготовление сменных пластин на губки тисков. Разметка пластины на заготовке. Сверление	– сгибать и опиливать заготовки;	1	
33	Вырубание зубилом перемычек. Опиливание пластины по разметке	– отрезать заготовки;	1	
34	Нарезка насечки на пластины. Сверление отверстий под винт, зенковка. Контроль качества	– выполнять сверление под резьбу;	1	
35	Выполнение шпоночной канавки, шпонки. Разметка по заданным размерам	– выполнять нарезание резьбы;	1	
36	Протачивание и пропиливание канавки согласно разметке	– шлифовать и полировать изделие;	1	
37	Разметка и опиливание сторон шпонки. Зачистка шпонки	– находить и устранять неисправности;	1	
38	Сборка шпоночного соединения. Контроль качества	– нарезать насечки;	1	
XIV	Трубы стальные и соединительные части	– выполнять шпоночные канавки, зачистку шпонки;	5	
39	Виды стальных труб по конструкции (сварная, бесшовная)	– осуществлять сборку шпоночного соединения;	1	
		– различать сварную и бесшовную стальную трубу;		
		– владеть способами применения стальной трубы в са-		

40	Стальная труба в санитарной технике: виды, применение	нитарной технике;	1	
41	Соединительные части для стальных труб: виды, размеры, применение	– знать соединительные части стальных труб;	1	
42	Сварные, литые и штампованные соединительные части	– различать сварные, литые и штампованные соединительные части;	1	
43	Виды стального фланца	– знать виды стального фланца;	1	
		– осуществлять самоконтроль;		
XV	Изготовление узлов и деталей из стальных труб	– понимать назначение, виды и применение стальных узлов и деталей;	7	
44	Стальные узлы и детали: назначение, виды и применение	– ориентироваться в задании по образцу;	1	
45	Изготовление узлов и деталей: требования и назначение	– подбирать материал для изделия;	1	
46	Знакомство с изделием: полотенцедержатель. Подбор материала. Последовательность изготовления	– определять последовательность изготовления изделия;	1	
47	Разметка заготовки. Резка и гибка труб	– выполнять разметку заготовки;	1	
48	Нарезание резьбы	– резать и гнуть трубы;	1	
49	Изготовление крепежных деталей	– нарезать резьбу;	1	
50	Отделка изделия. Оценка качества готового изделия	– изготавливать крепежные детали;	1	
		– выполнять отделку изделия;		
		– оценивать качество готового изделия;		
XXI	Практическое повторение	– ориентироваться в задании по образцу;	16	
		– определять вид работы с помощью учителя;		
51	Изготовление клина для удаления сверла из шпинделя сверлильного станка. Подбор материала	– подбирать материал для изделия;	1	
		– выполнять разметку деталей;		
52	Разметка по чертежу, проведение рисок, накернивание границ	– высверливать отверстия;	1	
		– опиливать плоскости детали;		
53	Сверление по меткам. Отрубание зубилом	– владеть приемами работы шлифовальной шкуркой;	1	
54	Опиливание по разметке. Отделка поверхности шлифовальной шкуркой	– шлифовать изделие;	1	
		– подгонять детали по размеру;		
55	Опробование клина в работе, анализ выполненной работы	– выполнять сборку изделия;	1	
56	Ремонт сверлильного станка: замена рукояток подачи	– выполнять работу с соблюдением безопасных условий труда;	1	
57	Составление дефектной ведомости. Подбор материала и инструмента	– осуществлять ремонт сверлильного станка;	1	
58	Отрезание заготовки. Подрезание торцов	– подбирать материал и инструмент для ремонта;	1	
59	Протачивание стержня до заданных размеров, снятие фаски	– составлять дефектную ведомость;	1	
60	Подбор плашки, нарезание резьбы на концах стержня	– снимать фаску;	1	

61	Сверление отверстия в шаре для рукоятки. Нарезание резьбы, закрепление на рукоятке	<ul style="list-style-type: none"> – осуществлять сборку изделия; – выполнять отделку; – выполнять ремонт инструмента в слесарной мастерской; – оценивать качество своей работы; 	1	
62	Закрепление рукоятки, опробование в работе. Контроль качества		1	
63	Изготовление торцевого ключа к токарному станку. Подбор заготовки, отрезание		1	
64	Подрезание торца заготовки. Обтачивание стержня		1	
65	Сборка изделия. Расклепывание торцов рукоятки		1	
66	Отделка изделия шлифовальной шкуркой. Контроль качества		1	

IV четверть (52 часа) –7 часов в неделю

№ п/п	Тема	Основные виды учебной деятельности обучающихся	Кол-во часов	Дата
	Вводный урок		1	
1	Вводный урок. Инструктаж по охране труда	<ul style="list-style-type: none"> – анализировать необходимость соблюдения правил поведения в слесарной мастерской; – анализировать необходимость соблюдения правил безопасной работы слесарными инструментами; 	1	
XVI	Разборка, ремонт, сборка и регулировка производственного оборудования		9	
2	Направляющие: регулирующие устройства (компенсаторы)	<ul style="list-style-type: none"> – анализировать информацию о регулирующих устройствах (компенсаторах); – ориентироваться в видах неисправностей и износа направляющих; 	1	
3	Виды неисправностей и износа направляющих. Способы устранения дефектов	<ul style="list-style-type: none"> – владеть способами устранения дефектов; – определять виды шаберов; 	1	
4	Шабрение как технологическая операция. Назначение шабрения. Виды и заточка шаберов	<ul style="list-style-type: none"> – затачивать шаберы; – знать виды, назначение и устройство контрольной плиты; 	1	
5	Контрольная плита: виды, назначения, устройства		1	
6	Приемы и виды шабрения. Рабочий и холостой ход	<ul style="list-style-type: none"> – владеть приемами шабрения; 	1	
7	Установка вставок и накладок при ремонте выбоин, отколов	<ul style="list-style-type: none"> – различать рабочий и холостой ход; – осуществлять ремонт прижимных планок; 	1	
8	Ремонт прижимных планок	<ul style="list-style-type: none"> – затачивать инструмент; 	1	
9	Выверка плоскостей поверочной плитой на краску	<ul style="list-style-type: none"> – осуществлять контроль качества выполненной работы; 	1	
10	Заточка инструмента		1	
XVII	Техническое нормирование, квалификационные	<ul style="list-style-type: none"> – слушать объяснение учителя; 	4	

характеристики и оплата труда слесаря – сборщика и слесаря – ремонтника		<ul style="list-style-type: none"> – понимать значение нормированного труда; – понимать зависимость норм времени и выработки; – знать основные признаки квалификации рабочего; – понимать зависимость заработной платы рабочего от тарифного разряда; – понимать особенности бригадных форм организации и оплаты труда; 			
11	Значение нормированного труда. Норма времени и выработки			1	
12	Основные признаки квалификации рабочего			1	
13	Тарифные разряды профессий. Зависимость заработной платы рабочего от тарифного разряда			1	
14	Бригадные формы организации и оплаты труда			1	
XXI	Практическое повторение		17		
15	Разборка станков. Отвинчивание резьбовых деталей	– выполнять разборку станков;	1		
16	Отвинчивание тугосидящих гаек, винтов	– отвинчивать резьбовые соединения, гайки, винты;	1		
17	Удаление обломка винта высверливанием	– удалять обломки винта;	1		
18	Определение дефектов деталей на глаз, с помощью измерительного инструмента	– определять и исправлять дефект деталей;	1		
19	Исправление дефектов винтов и гаек прогонкой резьбы	– удалять шплинты, штифты;	1		
20	Удаление шплинтов, штифтов	– снимать подшипники, шкивы, муфты;	1		
21	Удаление призматических и сегментных шпонок	– нарезать резьбу;	1		
22	Съем подшипников качения	– сверлить отверстия;	1		
23	Съем шкивов и муфт	– удалять заусенцы;	1		
24	Сверление отверстий дрелью с нарезанием резьбы в станине станка. Удаление заусенцев	– промывать и смазывать детали;	1		
25	Шабрение и шлифование направляющих	– владеть слесарными операциями «шабрение» и «шлифование»;	1		
26	Промывка, протирка и смазка деталей	– собирать узлы;	1		
27	Сборка узлов	– стопорить различные виды соединений;	1		
28	Стопорение резьбовых соединений контргайкой, шплинтом, проволокой	– красить детали краской;	1		
29	Стопорение резьбовых соединений пружинной шайбой		1		
30	Стопорение резьбовых соединений шайбой с отгибаемым краем		1		
31	Покраска деталей краской		1		
XVIII	Трубы чугунные		4		
32	Виды чугунных труб по назначению, толщине и способу литья	– владеть информацией о видах, назначении, толщине и способах литья чугунных труб;	1		
		– понимать отличительные особенности водопровод-			

33	Труба водопроводная. Раструб чугунной водопроводной трубы: конструкция, размеры	<ul style="list-style-type: none"> – ной и канализационной трубы; – знать фасонные части труб; – различать комплектующие по размерам и назначению; 	1	
34	Трубы чугунные канализационные: размеры, назначение		1	
35	Фасонные части для водопроводной и чугунной канализационной трубы: виды, размеры, назначение		1	
XIX	Изготовление узлов и деталей чугунных труб	<ul style="list-style-type: none"> – слушать объяснение учителя; – исполнять требования к изготовлению узлов и деталей из чугунных труб; – подбирать приспособления и инструменты; – выполнять разметку; – рубить металл для заготовки; – выявлять и устранять дефекты при изготовлении изделия; 	4	
36	Требования к изготовлению узлов и деталей из чугунных труб. Приспособления и инструменты		1	
37	Изготовление узла из чугунных труб. Разметка и рубка заготовки		1	
38	Обработка концов труб вручную и с помощью средств механизации		1	
39	Выявление и устранение дефектов при изготовлении узла из чугунных труб. Контроль качества		1	
XX	Трудовое законодательство	<ul style="list-style-type: none"> – слушать объяснение учителя; – анализировать информацию о необходимости соблюдения трудового договора; – соблюдать трудовую дисциплину; – владеть информацией об организации охраны труда; – понимать отличительные особенности труда молодежи; 	3	
40	Трудовой договор, его содержание. Трудовая дисциплина		1	
41	Рабочее время. Ежегодные оплачиваемые отпуска. Заработная плата. Сроки выплаты		1	
42	Организация охраны труда. Труд молодежи. Оплата и продолжительность труда		1	
XXI	Практическое повторение	<ul style="list-style-type: none"> – подбирать материал для заготовки; – владеть приемами резания металла; – шлифовать изделие; – подгонять детали по размеру; – выполнять сборку изделия; – сверлить отверстия; – осуществлять контроль качества сверления; – выполнять работу с соблюдением безопасных условий труда; – оценивать качество своей работы; 	7	
43	Изготовление прижимного винта. Подбор материала, подготовка инструмента		1	
44	Отрезание, подрезание торца. Обтачивание стержня под резьбу		1	
45	Накатка головки винта. Отрезание винта. Снятие фаски		1	
46	Изготовление накидного ключа и токарному станку. Подбор заготовки, обрезание, подрезание торца		1	
47	Обтачивание стержня. Подрезание второго торца, сверление		1	
48	Растачивание по заданным размерам, сверление отверстия	1		

49	Обтачивание заготовки под рукоятку ключа. Сборка изделия, расклепывание торцов рукоятки		1	
	Комплексная контрольная работа	<ul style="list-style-type: none"> – ориентироваться в задании по технологической карте; – выполнять разметку заготовки; – резать металл; – опиливать поверхности; – владеть приемами отделки готового изделия; – выполнять работу с соблюдением безопасных условий труда; – оценивать качество выполненной работы; 	3	
50	Изготовление прижимных планок. Подбор материала, подготовка инструмента		1	
51	Разметка, опиливание базовой стороны, планки по заданному размеру		1	
52	Отделка изделия, контроль качества отделки		1	

7. Методическое и материально-техническое обеспечение программы

Дидактический материал:

- комплекты демонстрационных и раздаточного материалов;
- таблицы по разделам и темам профильного труда;
- рабочие тетради;
- фото, картинки с изображениями действий, операций, алгоритмов работы с использованием инструментов и оборудования;
- технологические карты, видеофильмы, иллюстрирующие технологические процессы, примеры (образцы) приемов работы, и др..

Оборудование:

компьютер, носители электронной информации,

Для изучения предмета «Слесарное дело» в 9 классе организована соответствующая мастерская, которая является базой для проведения практических работ. В мастерской отведены места для проведения теоретических и практических занятий.

Мастерская оснащена инструментами, приспособлениями и исходными материалами для выполнения практических заданий, имеются средства индивидуальной защиты.

Список литературы

Нормативно-правовые документы

1. Закон РФ «Об образовании в Российской Федерации» 273-ФЗ от 29.12.2012 г.
2. Федеральная адаптированная основная общеобразовательная программа для обучающихся с умственной отсталостью (нарушением интеллекта) от 30.12.2022г.

Учебно – методическая литература

1. Воронкова В.В. Программы специальных (коррекционных) образовательных учреждений VIII вида: 5-9 кл.: В 2 сб. / Под ред. В.В. Воронковой. – Москва.: Гуманитарный издательский центр ВЛАДОС, 2011г. – Сб. 2.- 224с.
2. Бадмаев Б. Ц. Психология в работе учителя. В 2-х кн. / Б. Ц. Бадмаев. – М.: ВЛАДОС, 2000. – Кн. 1: Практическое пособие по теории развития, обучения и воспитания. – 232 с.
3. Макиенко Н.И. - Практические работы по слесарному делу. - М. Высшая школа, 1999г. - 192с.
4. Мирский С.Л. Методика профессионально-трудового обучения во вспомогательной школе:– М. Просвещение, 1980г.
5. Патракеев В.Г. Преподавание слесарного дела в специальных (коррекционных) образовательных учреждениях VIII вида. - М. Изд. Центр ВЛАДОС, 2003г. – 169с.
6. Патракеев В. Г. Технология. Слесарного дела 9 класс.- М. Просвещение, 2012 г.
7. Спиридонов И.Г. и др. - Слесарное дело. 5-9 класс. - М. Просвещение, 1988 -.66с.

Литература для учащихся

1. Патракеев, В.Г. Справочный дидактический материал по слесарному делу: пособие для учащихся 5-9 классов специальных (коррекционных) образовательных учреждений VIII вида / В.Г. Патракеев, И.В. Патракеев: - М. Гуманит. изд. центр ВЛАДОС, 2004. – 239с.: ил. - (коррекционная педагогика).
2. Слесарное дело: тетрадь для самостоятельной работы уч-ся 9 кл. спец. (коррекционных) образоват. учреждений VIII вида /В.Г. Патракеев, И.В. Патракеев. — М. : Гуманитар. изд. центр ВЛАДОС, 2010. —159 с. : ил. — (Коррекционная педагогика).