**Пояснительная записка**

Рабочая программа по предмету «Профильный труд» (слесарное дело) 9а класс разработана в соответствии с Положением о рабочей программе ГКОУ «МОЦО №1» на основе

типовой Программы по слесарному делу 5-9 классов для СКШ VIII вида, авторы: Мирский С.Л., Журавлев Б.А., Иноземцева Л.С., Ковалева Е.А., Васенков В.Г. (Программы специальной (коррекционной) образовательной школы VIII вида 5-9 классы сборник 2 под редакцией В.В. Воронковой – Москва, «ВЛАДОС» 2001).

Основные **цели:**

- формирование у обучающихся необходимого объёма профессиональных знаний и общетрудовых умений;

**задачи** данной программы:

-формирование умений и навыков работы ручным слесарным инструментом

-формирования бережного отношения к используемому инструменту и оборудованию

-формирование эстетических чувств (изготовление изделий качественно)

-формирование навыков самостоятельности при выполнении практических заданий

-развитие устной речи

-развитие мыслительной деятельности (составление технологических карт)

-коррекция интеллектуальных и физических недостатков у обучающихся с учетом их возрастных особенностей

-коррекция пространственного восприятия

Учащиеся 9а класса будут обучаться слесарному делу четвертый год. Рабочая программа для данного класса предусматривает развитие полученных ранее умений и навыков у учащихся при выполнении слесарных операций ручными инструментами.

Основные темы, включенные программу: разметка, рубка зубилом, опиливание, резание слесарными ножницами и ножовкой, сверление отверстий. Данные темы являются ключевыми при выполнении практических заданий различной сложности в последующих классах. Особое внимание обращается на правильность разметочных действий, так как именно они в наибольше мере вызывают затруднения у учащихся вспомогательной школы. В результате не точной разметки возникают дополнительные трудности при изготовлении изделия, снижается его качество. Разметочные операции учащиеся будут проводить при помощи линейки, штангенциркуля ШЦ II, штангенрейсмуса и угольника, а так же ознакомятся с приемами нарезания наружной и внутренней метрической резьбы, с назначением и устройством токарно-винторезного станка ТВ-4 и приемами работы на нем.

При изучении указанных разделов программы учащиеся выполняют практические работы. Для повышения качества выполняемых работ обучающимся создаются психологические установки на изготовление изделий, отвечающих техническим требованиям и имеющих товарный вид, обучаются нормативно правильным приемам труда и применение в работе эффективной технологии и достаточный уровень технического и материального обеспечения.

Для эффективного обучения умственно отсталых детей проводится изучение динамики развития их трудовых способностей. Для этого в программе предусмотрены проверочные работы по изученным темам, самостоятельные практические работы по окончанию каждой четверти и итоговая контрольная работа. Это позволяет целенаправленно изучить и выявить сильные и слабые стороны трудовой деятельности каждого ученика, наметить задачи исправления присущих им недостатков.

В соответствии с учебным планом ГКОУ «МОЦО №1» (для учащихся с лёгкой умственной отсталостью, обучающихся по БУП) на 2020-2021 учебный год, обучение по предмету «Профильный труд» (слесарное дело) предусмотрено в объёме 11 часов в неделю часа в год.

**Количество часов по четвертям:**

I четверть – 80часов.

II четверть – 86 часов.

III четверть – часов.

IV четверть – часа.

Основные формы организации образовательного процесса: урок, проверочная работа, самостоятельная работа и итоговая контрольная работа.

**Содержание образования**

**Учебно-тематический план**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **№ раздела темы** | **Наименование четверти, раздела, темы** | **Кол-во часов** | **в т.ч. кол-во часов** | |
| **Самост.**  **работа** | **Контр**  **работа** |
|  | **I-четверть** | 80 |  |  |
| **1** | Вводное занятие | 1 |  |  |
| **2** | Плоскостная разметка и обработка деталей по чертежу. Измерительный и разметочный инструмент. | 29 |  |  |
| **3** | Сверление и зенкование. | 6 |  |  |
| **4** | Соединение деталей заклепками. | 5 |  |  |
| **5** | Отделка и защита от коррозии поверхностей детали. | 6 |  |  |
| **6** | Практическое повторение | 33 |  |  |
| **7** | Контрольная работа. | - |  | 1/3 |
|  | **II-четверть** | 86 |  |  |
| **1** | Вводное занятие. | 1 |  |  |
| **2** | Пространственная разметка и обработка по разметке детали. | 26 |  |  |
| **3** | Фрезерование. | 6 |  |  |
| **4** | Сплавы металлов и термическая обработка стали. | 16 |  |  |
| **5** | Практическое повторение. | 36 |  |  |
| **6** | Контрольная работа. | - |  | 3/3 |
|  |  |  |  |  |
|  | **III четверть** |  |  |  |
| **1** | Вводное занятие |  |  |  |
| **2** | Опиливание широкой криволинейной поверхности и сопряжения. |  |  |  |
| **3** | Жестяницкие работы. |  |  |  |
| **4** | Обработка металла без снятия стружки. |  |  |  |
| **5** | Простейший ремонт электронагревательного прибора. |  |  |  |
| **6** | Практическое повторение |  |  |  |
| **7** | Контрольная работа. | - |  |  |
|  |  |  |  |  |
|  | **IV четверть** |  |  |  |
| **1** | Вводное занятие |  |  |  |
| **2** | Изготовление контрольных инструментов. |  |  |  |
| **3** | Личная гигиена рабочего на производстве. |  |  |  |
| **4** | Основные виды обработки металла резанием. |  |  |  |
| **5** | Практическое повторение |  |  |  |
| **6** | Контрольная работа | - |  |  |
| **Итого** | |  |  |  |

**I четверть**

**1. Вводное занятие.**

Повторение пройденного в 8 классе. План работы на четверть. Правила техники безопасности.

**2. Плоскостная разметка и обработка деталей по чертежу. Измерительный и разметочный инструмент.**

**Изделия:** инструмент для работы на садовых грядках и теплицах.

**Теоретические сведения.** Чертеж: применение, виды линий (сплошная основная, сплошная тонкая). Требования к точности разметки. Припуск на обработку. Разметочные инструменты: устройство, назначение, сбережение, правила безопасной работы (чертилкой). Измерительные инструменты: угольник, линейка, штангенциркуль ШЦ I и ШЦ II

**Умение.** Производить разметку по чертежу..

**Упражнения.** Нанесение параллельных рисок при помощи ШЦ II и угольника с полкой. Измерение образцов ШЦ I.

**Практические работы.** Организация рабочего места для разметки. Подготовка заготовок к разметке. Разметка от базовой кромки и от вспомогательной риски. Определение остроты заточки чертилки. Нанесение рисок по угольнику с полкой и ШЦ II. Проверка правильности нанесений рисок. Разметка прямоугольника. Измерение образцов ШЦ I.

**3. Сверление и зенкование.**

**Объекты работы.** Заготовки к изделиям.

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

**Умение.** Работа электродрелью.

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

**4. Соединение деталей заклепками с потайными головками.**

**Изделия.** Садовый огородный инвентарь.

**Теоретические сведения.** Свойство металла («пластичность»).

Клепка. Назначение, применение, инструменты, способы, последовательность операций, виды брака, правила безопасности при выполнении. Виды заклепки (с потайной и полукруглой головками). Зависимость прочности заклепочного соединения от качества заклепки.

**Умение.** Соединение деталей с помощью клепки.

**Практические работы.** Подбор инструментов для клепки. Зенкование отверстий для головок заклепки. Закрепление заготовок в тисках. Осадка. Расклепывание

**5. Отделка и защита от коррозии поверхностей детали.**

**Объекты работы.** Ранее выполненные изделия.

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

**Опыт.** Воронение детали (показ приема).

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

**6. Практическое повторение**

**Вид работы.** Изделия для садовых огородных работ.

**7. Контрольная работа**

Изготовление гайки-барашка для лобзика.

**II четверть**

**1. Вводное занятие.**

План работы на четверть. Правила техники безопасности в мастерской.

**2. Пространственная разметка и обработка по разметке детали.**

**Изделия.** Торцовый ключ. Болт с квадратной головкой**.** Прижимы для крепления детали на столах фрезерного или сверлильного станков.

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

**Умение.** Работа с штангенрейсмусом.

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

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

**3. Фрезерование.**

**Изделия.** Детали приспособлений для гибки, прижимы. Заготовки для молотков, струбцин.

**Теоретические сведения.** Виды фрезерных работ. Горизонтально-фрезерный станок: назначение и устройство станка. Органы управления продольной, вертикальной и поперечной подачами. Переключение скоростей. Виды фрез (цилиндрическая, дисковая, торцевая, отрезная). Лимбы продольной и поперечной подачи. Оправка с набором колец, приспособления для закрепления детали. Режимы резания. Техника безопасности, правила чистки и смазки.

**Умение.** Работа на фрезерном станке.

**Упражнения.** Пуск и остановка станка. Снятие пробной стружки.

**4. Сплавы металлов и термическая обработка стали.**

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

**5. Практическое повторение.**

**Виды работы.** Изготовление малки простой для слесарных и столярных работ, а также оправки для гибки проволоки, молоток круглый (по выбору учителя).

**6. Контрольная работа.**

Изготовление деталей торцового ключа к токарному станку.

**Ill четверть**

**1. Вводное занятие**

План работы на четверть. Правила техники безопасности в мастерской.

**2. Опиливание широкой криволинейной поверхности и сопряжения.**

**Изделия.** Струбцина подковообразной формы.

**Теоретические сведения.** Поверхность детали: формы (цилиндрическая, плоская, коническая), элементы (фаска, галтель, лыска, буртик, паз, торец).

Обозначение разреза и сечения на чертеже.

**Практические работы.** Разметка криволинейной поверхности. Подбор напильников. Опиливание цилиндрической поверхности при горизонтальном и вертикальном положении заготовки. Пропиливание полукруглых канавок. Выполнение галтелей при сопряжении плоскости с цилиндрической и конической поверхностью.

**3. Жестяницкие работы.**

**Изделия.** Коробка с завальцовкой проволоки в край.

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

**Упражнение.** Выполнение фальцевых швов на материалоотходах.

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

Бескислотное паяние деталей. Пропаивание фальцевых швов.

**4. Обработка металла без снятия стружки.**

**Объект работы.** Отливка, сварная деталь.

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

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

**Наглядное пособие.** Образцы изделий, обработанных давлением.

**Умение.** Распознавание вида отработки изделия.

**Упражнение.** Определение вида обработки изделия по образцу.

**5. Простейший ремонт электронагревательного прибора.**

**Объекты работы.** Электроутюг. Соединительный электрошнур. Электроплитка.

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

**Умение.** Ремонт простых электронагревательных приборов.

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

**6. Практическое повторение.**

**Вид работы.** Выполнение жестяницких и других работ по заказу школы и.нужд слесарной мастерской.

**7. Контрольная работа.**

Изготовление коробок из кровельной стали.

**IV четверть**

**1. Вводное занятие.**

План работы на четверть. Правила техники безопасности в мастерской.

**2. Изготовление контрольных инструментов.**

**Изделия.** Угольник контрольный. Линейка лекальная.

**Теоретические сведения.** Контрольно-измерительный инструмент повышенной точности: виды, устройства. Использование нониуса при измерении. Притирочные материалы: назначение, виды.

**Демонстрация опыта.** Закалка изделий.

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

**3. Личная гигиена рабочего на производстве.**

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

**4. Основные виды обработки металла резанием.**

**Теоретические сведения.** Группы металлорежущих станков: токарные, сверлильные, шлифовальные, фрезерные, строгальные. Виды работ, выполняемых на станках каждой группы. Режущие инструменты (резец, сверло, фреза, шлифовальный круг). Общий принцип работы. Обычные станки, полуавтоматы, автоматические линии. Основные движения рабочих органов станков: движение резания и движение подачи. Виды движений: прямолинейное и криволинейное, вращательное и поступательное. Правила безопасности на территории завода, цеха.

**Экскурсия.** Металлообрабатывающее предприятие. Механический цех.

**5. Практическое повторение.**

**Вид работы.** Угольник контрольный с полкой 70\*100. Заказы предприятий.

**6. Контрольная работа.**

Изготовление планки прижимной к сверлильному станку.

**Планируемые результаты освоения учебного предмета**

Учащиеся должны **знать:**

Устройства и назначения - ручного режущего слесарного инструмента, измерительного штангенциркуля ШЦ I, ШЦ II, сверлильного станка, токарного станка, фрезерного станка, Виды цветных и черных металлов. Их сплавы. Виды металлорежущего инструмента (сверло, резец, фреза). Правила личной гигиены. Правила безопасности при работе с электрическим током.

Учащиеся должны **уметь:**

Планировать работу. Подбирать необходимый инструмент и оборудование. Содержать в порядке рабочее место. Производить разметку при помощи линейки, угольника и штангенциркуля ШЦ II. Производить ручную обработку слесарными инструментами и использовать в работе металлорежущие оборудование. Производить простейший ремонт электробытовых приборов. Соблюдать безопасные приемы труда.

**Информационно-методическое обеспечение**

**Литература:**

1.Патракеев В.Г. «Технология. Слесарное дело. 5 класс: учебник для специальных (коррекционных) образовательных учреждений VIII вида». М. «Просвещение», 2012,

2.Патракеев В.Г. «Технология. Слесарное дело. 6 класс: учебник для специальных (коррекционных) образовательных учреждений VIII вида». М. «Просвещение», 2013,

3.Спиридонов И.Г.. «Слесарное дело. 7-8 класс: учебное пособие для учащихся специальных (коррекционных) обра. школ VIII вида». М. «Просвещение», 1985