**МИНИСТЕРСТВО ОБРАЗОВАНИЯ ПЕНЗЕНСКОЙ ОБЛАСТИ**

**Государственное казенное общеобразовательное учреждение Пензенской области**

**«Кузнецкая школа-интернат для обучающихся по адаптированным**

**образовательным программам».**

 **СОГЛАСОВАНО ПРИНЯТА УТВЕРЖДАЮ**

 **Заместитель директора по УВР на заседании Директор:\_\_\_\_\_\_\_\_\_В.К.Гурзанова \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_Ж.Н.Емелина Педагогического Совета «01» сентября 2016 г. «29» августа 2016г. Пр.№ 1от « 29 » августа 2016 г.**

**РАБОЧАЯ ПРОГРАММА**

 **ПО ТРУДОВОМУ ОБУЧЕНИЮ(СЛЕСАРНОЕ ДЕЛО)**

 **для обучающихся 8 класса**

 **ГКОУ «Кузнецкая школа-интернат»**

Автор-составитель: Иванов Олег Владимирович**.**

 **Рассмотрено на заседании**

 **МО учителей предметников**

 **Руководитель: Юрьева Н.Ф.**

 **« 24 » мая 2016 г.**

Кузнецк

2016г.

**Пояснительная записка**.

 Рабочая программа по слесарному делу для обучающихся с умственной отсталостью( интеллектуальными нарушениями) 8 класса соответствует Федеральному Закону « Об образовании в Российской Федерации», СанПиН 2.4.2.3286-15 «Санитарно- эпидемиологические требования к условиям и организации обучения и воспитания в организациях, осуществляющих образовательную деятельность по адаптированным основным общеобразовательным программам для обучающихся с ограниченными возможностями здоровья» и основывается на программе специальной (коррекционной) общеобразовательной школы VIII вида в 5-9 классах, под редакцией В.В.Воронковой, М.Гуманит, изд. центр ВЛАДОС, 2000, сб. 2

 Программа предусматривает подготовку обучающихся с умственной отсталостью(интеллектуальными нарушениями) к обучению в 10-11 классах образовательных учреждений, осуществляющих образовательную деятельность по адаптированным образовательным программам или многопрофильном колледже со специализацией по профессии слесарь механосборочных работ.

Уроки по трудовому обучению для детей с умственной отсталостью(интеллектуальными нарушениями) направлены на изучение теоретического материала, приемов работы и отработку практических навыков.

 Рабочая программа направлена на достижение следующих целей:

 - **освоение** технологических знаний на основе включения учащихся в разнообразные виды деятельности по созданию личностно или общественно значимых продуктов труда;

- **овладение** трудовыми и специальными умениями, безопасными приемами труда, умениями организации трудовой деятельности;

- **развитие** познавательных интересов, мышления, пространственного воображения, творческих способностей;

- **воспитание** трудолюбия, бережливости, аккуратности, ответственности за результаты своей деятельности, уважительного отношения к людям различных профессий и результатам их труда.

 Трудовое обучение школьников осуществляется на основе общих дидактических принципов: доступности, научности, систематичности, наглядности, связи теории с практикой, прочности усвоения знаний, умений и навыков. Особое место отводится коррекции умственных недостатков посредством индивидуального и дифференцированного подхода.

 Основной формой организации трудового обучения обучающихся является урок продолжительностью 2 учебных часа.

 Типы занятий по трудовому обучению различаются по соотношению изучаемого на них теоретического и практического материала.

 Теоретические занятия

Основная цель теоретических занятий состоит в формировании у обучающихся профессиональных знаний (изучение устройства орудий труда, знакомство со свойствами материалов, усвоение технологических операций).

 Практические работы.

Практические работы – это занятия, на которых происходит усвоение известных ранее технологических знаний путем применение их при выполнении трудовых знаний, формируется комплекс трудовых умений, усваиваются трудовые приемы и приобретаются навыки выполнения технологических операций.

 Самостоятельные работы.

Самостоятельные и контрольные работы – это такие практические занятия, на которых учащиеся самостоятельно выполняют трудовые задания: составляют план выполнения задания, выполняют и контролируют ход своей работы. Самостоятельные работы проводятся в конце каждой четверти, контрольные – в конце каждого года.

 На уроках трудового обучения осуществляется и межпредметная интеграция:

Математика (знание единиц измерения, расчеты изделий);

Черчение (построение и чтение чертежей изделий);

Письмо и развитие речи (обогащение словарного запаса, развитие речи);

Чтение (пословицы, поговорки, рассказы о труде, профессиях);

Обществознание (кодексы законов о труде, основные права и обязанности рабочих, трудовой договор, трудовая дисциплина).

**8 класс( 340 часов, 10 ч в неделю)**

 I-четверть (90 часов).

 Обучающиеся изучают изображение резьбовых и сварных соединений деталей. Осваивают изучение чертежей отдельных узлов и изделий в целом. Учатся выполнять сборку и подготовку изделий. Повторяют сверление глубоких отверстий и полуотверстий.

 II-четверть(70 часов).

 Обучающиеся изучают разметку штангенциркулем, малкой, угломером, учатся применять разметку при изготовлении деталей. Осваивают горизонтально-фрезерный станок, виды фрез, приспособлений. Изучают правила чистки и смазки станка.

 III-четверть(100 часов)

 Обучающиеся изучают опиливание широкой криволинейной поверхности и сопряжений. Осваивают пропиливание полукруглых отверстий канавок, опиливание цилиндрических поверхностей. Учатся выполнять фальцевый шов, бесконтактное паяние.

 IV-четверть( 80 часов).

 Обучающиеся изучают личную гигиену на рабочем месте, причины быстрой утомляемости. Осваивают средства защиты при работе со щелочами и красками. Повторяют группы металлорежущих станков: токарный, сверлильный, фрезерный.

Основные требования к знаниям и умениям учащихся 8 класса.

Обучающиеся должны знать:

-виды сверл, устройство, назначение.

-электродрель, устройство, назначение.

-устройство и назначение горизонтально-фрезерного станка.

-сплавы цветных металлов. Виды сплавов.

-паяние. Устройство и назначение электропаяльника.

-действие тока. Источники тока.

Обучающиеся должны уметь:

-работать с краской, электродрелью, малкой, штангенрейсмусом, на фрезерном станке.

-анализировать сборочные чертежи на изделие.

-распознавать виды обработки изделия.

-ремонтировать простые электронагревательные приборы.

**Основное содержание по разделам с указанием часов:**

8 класс (340 часов, 10 часов в неделю).

I – четверть(90 часов).

Раздел: Вводное занятие (2ч).

Организация учебно-трудового процесса, правила техники безопасности при работе в мастерской и меры противопожарной защиты.

Раздел: Изготовление приспособлений для слесарных и столярных работ(32ч).

Изучение чертежей деталей. Техническое требование к изделию. Брак при изготовлении деталей и при сборке. Краска для металлической поверхности: виды, назначение, приемы нанесения.

Раздел: Сверление и зенкование (36ч).

Сверление. Виды сверл, устройство, назначение. Сверла с пластинками из твердых сплавов. Цилиндрические зенковки с торцовыми зубьями. Назначение. Электродрель, назначение, устройство.

Раздел: Изготовление профильного шаблона(20 ч).

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

II – четверть(70 часа)

Раздел: Пространственная разметка и обработка по разметке детали( 30ч).

Пространственная разметка и обработка детали, приемы работы. Инструменты: штангенрейсмус, его назначение, устройство, приемы работы Малка: назначение, приемы работы. Окружность, элемент окружности, хорда.

Раздел: Фрезерование. Фрезерный станок, работа на фрезерном станке(32 ч).

Фрезерование. Виды фрезерных работ. .Горизонтально-фрезерный станок, назначение. Устройство станка, органы управления: а)вертикальной подачи;

б)продольной подачи; в)поперечной подачи. Виды фрез: цилиндрическая, дисковая, торцовая, обрезная.

Раздел: Сплавы металлов и термическая обработка стали(8 ч).

Сплавы: понятие, применение. Сплав цветных металлов. Железоуглеродистый сплав: виды, применение. Зависимость свойств сплавов от содержания углерода. Чугун, его состав, структура/

III – четверть(100 часов).

Раздел: Водное занятие(1ч)

Повторение пройденного материала. Техника безопасности.

Раздел: Опиливание широкой криволинейной поверхности (27 ч).

Поверхность детали. Формы детали. Элементы детали: фаска, галтель. Понятие лыски, буртика, паза, торца Обозначение сечения на чертеже.

Раздел: Жестяницкие работы(30 ч)

Развертка изделия с припуском. Фальцовые швы. Обработка тонкого металла. Техника безопасности. Фальцмейсель и оправка для осаживания. Паяние мягким припоем. Техника безопасности. Электропаяльник: устройство, назначение, применение. Припой. Назначение, виды Флюсы: виды, назначение.

Раздел: Обработка металла без снятия стружки(14 ч).

Общее представление о литейном производстве. Применение литья в промышленности. Распространенные металлы в литейном производстве. Литейные свойства, чугуна, стали. Обработка металлов давлением Понятие ковки, штамповки, проката, волочения. Сварка металла: виды, применение. Газовая сварка и резка металла.

Раздел: Простейший ремонт электронагревательных приборов(28ч)

Электричество. Применение в технике и быту. Источники постоянного тока. Проводники и изоляторы. Тепловое действие тока. Понятие силы тока, напряжения, сопротивления. Схема прохождения электрического тока в нагревательных приборах. Виды электронагревательных приборов. Требования к изоляции. Типичные неисправности в цепи электрического тока. Приемы проверки неисправности. Действие электрического тока на организм человека. Соблюдение правил т/б. Первая помощь при поражении электрическим током.

IV – четверть (80 часов).

Раздел: Вводное занятие(1 ч)

Вводное занятие. Повторение пройденных тем. План на четверть. Техника безопасности.

Раздел: Изготовление контрольных инструментов (29ч).

Контрольно-измерительные инструменты повышенной точности. Виды контрольно-измерительных инструментов. Устройства, применение. Использование нониуса при измерении. Притирочные материалы: назначение, виды Закалка изделий. Техника безопасности.

Раздел: Личная гигиена рабочего на производстве (18 ч).

Значение личной гигиены на производстве. Быстрое наступление усталости; причины. Неправильная поза, нерациональные приемы труда. Влияние курения, употребления спиртных напитков. Роль физической культуры и закаливания. Рациональная организация питания. Средства защиты при работе со щелочами и красками.

Раздел: Основные виды обработки металла резанием( 32 ч).

Группы металлорежущих станков: а) токарные, их применение; б)сверлильные; в) шлифовальные; г) фрезерные; д) строгальные. Режущие инструменты станков( резец, сверло, фреза, шлифовальный круг). Обычные станки, полуавтоматы, автоматические линии. Основные движения органов станков: движение резания, движение подачи. Виды движения: прямолинейное и криволинейное; вращательное и поступательное. Правила безопасности на территории завода, цеха.

Тематическое планирование уроков слесарного дела в 8 классе(340 ч).

I четверть (90 ч).

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Тема | Тема урока | Кол-во часов | Теоретические сведения | Практическая работа | Оборудование |
| В | Т | П |
| Вводное занятие(2ч). | 1.Организация учебно-трудового процесса, правила техники безопасности при работе в мастерской и меры противопожарной защиты. | 2 | 2 |  | Организация учебно-трудового процесса, правила техники безопасности при работе в мастерской и меры противопожарной защиты. |  | Таблицы по технике безопасности и противопожарной защиты. |
| Изготовление приспособлений для слесарных и столярных работ(32ч). | 3.Изучение чертежей деталей. Техническое требование к изделию. | 2 | 2 |  | Повторить элементы чертежей, линии проведения, технические требования. |  | Чертежи деталей. |
| 4.Брак при изготовлении деталей и при сборке. | 2 | 2 |  | Виды брака, их устранение. |  |  |
|  | 5.Краска для металлической поверхности: виды, назначение, приемы нанесения. | 2 | 2 |  | Приемы работы с краской, сохранение кисти, правила безопасной работы при окраске изделия. |  | Краски, кисти. |
| 6.Практические работы по изготовлению комплекта опор-прижимов к сверлильному станку. | 24 |  | 46644 | Изучение чертежей отдельных узлов и изделия в целом. Подбор нужных заготовок, нумерация составных частей сборочной единицы. Изображение резьбовых и сварных соединений деталей. Соблюдение техники безопасности при работе. | №1 «Подбор материалов».№2: «Изучение сборочных чертежей, нумерация составных частей».№3: «Выполнение заготовок, изготовление деталей».№4: «Сборка и подгонка».№5: «Покраска, контроль готовой продукции». | Чертежи, таблицы, заготовки к изделиям, инструменты, краска, кисти. |
|  | 7.Подведение итогов практических работ, анализ типичных ошибок. | 2 | 2 |  |  |  |  |
| Сверление и зенкование(36ч). | 8.Сверление. Виды сверл, устройство, назначение. | 2 | 2 |  | Сверла, виды: спиральное сверло с коническим хвостовиком. |  | Виды сверл, таблицы. |
| 9.Сверла с пластинками из твердых сплавов. | 2 | 2 |  | Назначение лапки, ленточек и поперечной кромки, углы резания. |  | Виды сверл, таблицы. |
| 10.Цилиндрические зенковки с торцовыми зубьями. Назначение. | 2 | 2 |  | Техника безопасности. |  | Виды сверл, таблицы. |
| 11.Кондукторы и другие приспособления, ускоряющие сверление. | 2 | 2 |  | Кондукторы и другие приспособления, ускоряющие сверление. Углы резания. |  |  |
| 12.Заточка сверла. | 2 | 2 |  | Цилиндрическая зенковка, работа с ней. |  | Сверла различного вида. |
| 13.Электродрель, назначение, устройство. | 2 | 2 |  | Электродрель ручная, назначение, устройство. |  | Электродрель. |
| 14.Правила техники безопасности при работе. | 2 | 2 |  | Техника безопасности при работе. |  |  |
| 15.Практические работы по сверлению и зенкованию изделий. | 22 |  | 4666 |  | №1:«Установка, крепление прижимами изделия, сверление».№2:«Сверление глубоких отверстий и полуотверстий».№3:«Зенкование цилиндрической зенковкой».№4:«Сверление отверстий электродрелью». | Сверлильный станок,Зенкеры, заготовки, электродрель, заготовки. |
| Изготовление профильного шаблона( 20 ч). | 17.Шаблоны. Виды. Шаблон для разметки изделий. | 2 | 2 |  | Требования к точности выполнения шаблонов. |  | Виды шаблонов. |
| 18.Шаблон для проверки профиля точного изделия из древесины. | 2 | 2 |  | Шаблоны, виды, малка, назначение, применение. |  |  |
| 19.Шаблон для контроля угла заточки зубила, токарных резцов и сверл.  | 2 | 2 |  | Умение измерять углы транспортиром (повторение), малкой. |  | Шаблоны для контроля угла заточки, для проверки профиля изделия из древесины. |
| 20.Требования к точности изготовления. Угловые градусы и минуты. | 2 | 2 |  | Измерение и разметка углов по универсальному угломеру.  |  | Универсальный угломер, транспортир, малка. |
| 21.Универсальный угломер: назначение, устройство, мера отсчета. | 2 | 2 |  | Умение работать с данными инструментами. |  | Универсальный угломер, транспортир, малка. |
| 22.Малка: назначение, применение. Работа с малкой. Техника безопасности. | 2 | 2 |  | Умение работать с данными инструментами. |  | Малка. |
| 23.Практические работы по маркировке шаблонов и опиливании. | 8 |  | 8 | Опиливание по разметке без накернивания контуров деталей. Маркировка шаблонов цифровыми и буквенными клеймами. | №1:«Опиливание по разметке без накернивания контуров деталей» | Напильники для опиливания контуров деталей, измерительные приборы. |
|  | Всего: | 90 | 36 | 54 |  |  |  |

II четверть (70 часа).

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| тема | Тема урока | Кол-во часов | Теоретические сведения. | Практическая работа. | Оборудование |
| В | Т | П |
| Пространственная разметка и обработка по разметке детали( 30ч). | 1.Вводное занятие. Правила техники безопасности. | 2 | 2 |  | Повторение правил техники безопасности, план работы на 2 четверть. |  |  |
| 2.Пространственная разметка и обработка детали, приемы работы. | 2 | 2 |  | Понятие пространственной разметки, обработка детали по разметке. |  |  |
| 3.Инструменты: штангенрейсмус, его назначение, устройство, приемы работы. | 2 | 2 |  | Инструменты, необходимые для работы: штангенрейсмус, малка, циркуль, угломер. |  | Малка, угломер, штангенрейсмус. |
| 4.Малка: назначение, приемы работы. | 2 | 2 |  | Назначение, устройство инструментов, техника безопасности при работе с данными инструментами. |  | Малка, угломер, штангенрейсмус. |
|  | 5.Окружность, элемент окружности, хорда. | 2 | 2 |  | Окружность, элемент окружности, хорда, измерение хорд. |  |  |
| 6.Круг, элемент круга: сегмент. | 2 | 2 |  | Определение центра, площади круга. |  | Циркуль, карандаш, шаблоны. |
| 7.Таблица хорд, применение. | 2 | 2 |  |  |  |  |
| 8.Практические работы. | 16 |  | 4444 | Соблюдение техники безопасности. | №1:«Штангенрейсмус. Разметка».№2:«Деление окружности на равные части».№3:«Разметка наклонных рисок».№4:«Разметка на плоских гранях детали». | Штангенрейсмус.Циркуль, таблица хорд.Угломер, малка.Штангенрейсмус, угломер. |
| Фрезерование.Фрезерный станок, работа на фрезерном станке(32 ч). | 10.Фрезерование. Виды фрезерных работ.  | 2 | 2 |  | Фрезерование. Виды фрезерных работ. |  | Таблицы, различные изделия, где встречается фрезерование. |
| 11.Горизонтально-фрезерный станок, назначение. Техника безопасности. | 2 | 2 |  | Горизонтально-фрезерный станок:  |  | Таблицы, различные изделия, где встречается фрезерование. |
| 12.Устройство станка, органы управления:а)вертикальной подачи;б)продольной подачи;в)поперечной подачи. | 2 | 2 |  | назначение станка, устройство, органы управления, переключение скоростей.  |  | Фрезерный станок. |
| 13.Переключение скоростей. | 2 | 2 |  |  |  |  |
| 14.Виды фрез: цилиндрическая, дисковая, торцовая, обрезная. | 2 | 2 |  | Виды фрез, лимбы, приспособления для закрепления детали, режим резания, техника безопасности |  | Фрезерный станок. |
|  | 15.Лимбы поперечной подачи. | 2 | 2 |  |  |  |  |
| 16.Лимбы продольной подачи. | 2 | 2 |  |  |  |  |
| 17.Оправка с набором колец. | 2 | 2 |  |  |  |  |
| 18.Приспособления для закрепления детали. | 2 | 2 |  |  |  | Фрезерный станок. |
| 19.Режим резания. Техника безопасности. | 2 | 2 |  | Чистка и смазка станка. |  | Фрезерный станок. |
| 20.Практические работы. | 12 |  | 444 | Соблюдение техники безопасности. | №1:«Пуск и остановка станка».№2:«Снятие пробной стружки».№3:«Правила чистки и смазки». | Фрезерный станок. |
| Сплавы металлов и термическая обработка стали(8 ч). | 22.Сплавы: понятие, применение. | 1 | 1 |  | Понятие сплавов, назначение их, применение, работа с ними. |  | Таблицы, виды сплавов. |
| 23.Сплав цветных металлов. | 1 | 1 |  | Виды сплавов: латунь, бронза, нихром и др. |  |  |
| 24.Железоуглеродистый сплав: виды, применение. | 1 | 1 |  | Сталь, чугун, применение. |  |  |
| 25.Зависимость свойств сплавов от содержания углерода. Чугун, его состав, структура. | 1 | 1 |  | Зависимость свойств от содержания углерода.Чугун: состав, структура. |  |  |
| 26.Практические работы. | 4 |  | 22 |  | №1:«Изготовление малки простой для слесарных и столярных работ».№2:«Изготовление оправки для гибки проволоки». |  |
|  | Всего:  | 70 | 38 | 32 |  |  |  |

IV четверть(80 часов).

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Тема | Тема урока | Кол-во часов | Теоретические сведения | Практические работы | Оборудование |
| В | Т | П |
| Вводное занятие(1ч) | 1. Вводное занятие. Повторение пройденных тем. | 1 | 1 |  | Повторение пройденного материала в 3 четверти. |  | Таблицы. |
| Изготовление контрольных инструментов(29 ч). | 2.Контрольно-измерительные инструменты повышенной точности. | 1 | 1 |  | Контрольно-измерительные инструменты повышенной точности |  | Контрольно-измерительные инструменты: штангенциркуль, микрометр. |
| 3.Виды контрольно-измерительных инструментов. | 2 | 2 |  | Виды инструментов, их применение при определении формы изделия. |  | штангенциркуль, микрометр. |
| 4.Устройства, применение. | 2 | 2 |  |  |  |  |
| 5.Использование нониуса при измерении. | 2 | 2 |  | Назначение нониуса. |  | Нониус, штангенциркуль, микрометр. |
|  | 6.Притирочные материалы: назначение, виды. | 2 | 2 |  |  |  |  |
|  | 7.Закалка изделий. Техника безопасности. | 2 | 2 |  | Техника безопасности при работе с различными инструментами. |  |  |
| 8.Практические работы | 18 |  | 666 |  | №1: «Определение припуска на доводку».№2: «Проверка формы изделия после закалки».№3: «Доводка и притирка абразивными материалами». |  |
| Личная гигиена рабочего на производстве(18 ч). | 9.Значение личной гигиены на производстве. | 2 | 2 |  | Личная гигиена учащегося на рабочем месте и на производстве. |  | Таблицы. |
|  | 10.Быстрое наступление усталости; причины. | 2 | 2 |  | Значение личной гигиены на производстве.  |  | Таблицы, плакаты. |
|  | 11.Неправильная поза, нерациональные приемы труда. | 2 | 2 |  | Причины быстрой усталости:а) недостаточный отдых перед работой;б) неправильная поза при работе; в) нерациональные приемы труда; г)влияние курения. |  | Таблицы, плакаты. |
| 12.Влияние курения, употребления спиртных напитков. | 2 | 2 |  | Влияние курения, употребления спиртных напитков. |  | Таблицы, плакаты. |
| 13.Роль физической культуры и закаливания. | 2 | 2 |  | Роль физической культуры и закаливания. |  | Таблицы, плакаты. |
| 14.Рациональная организация питания. | 2 | 2 |  | Рациональная организация питания. |  | Таблицы, плакаты. |
| 15.Средства защиты при работе со щелочами и красками. | 2 | 2 |  | Средства защиты при работе со щелочами и красками. |  | Таблицы, плакаты. |
|  | 16.Техника безопасности. | 2 | 2 |  |  |  | Таблицы, плакаты. |
| 17.Контрольный урок | 2 | 2 |  |  | «Гигиена труда на производстве» |  |
| Основные виды обработки металла резанием( 32 ч). | 18.Группы металлорежущих станков: а) токарные, их применение;б)сверлильные;в) шлифовальные;г) фрезерные;д) строгальные. | 8 |  | 8 | Группы металлорежущих станков, устройство, назначение, общий принцип работы, виды работ выполненных на этих станках. |  | Токарный станок, сверлильный станок,  |
| 19.Режущие инструменты станков( резец, сверло, фреза, шлифовальный круг). | 4 |  | 4 | Основные движения органов станков, режущие инструменты. Правила техники безопасности. |  |  |
| 20.Общий принцип работы | 2 | 2 |  |  |  |  |
| 21.Обычные станки, полуавтоматы, автоматические линии. | 2 | 2 |  | Виды станков, основные движения рабочих органов станков. |  |  |
|  | 22.Основные движения органов станков: движение резания, движение подачи. | 2 | 2 |  | Техника безопасности. |  |  |
| 23.Виды движения: прямолинейное и криволинейное;вращательное и поступательное. | 2 | 2 |  |  |  |  |
| 24.Правила безопасности на территории завода, цеха.  | 2 | 2 |  | Знакомство с металлообрабатывающими предприятиями. |  |  |
| 25.Контрольный урок перед проведением экскурсии. | 2 | 2 |  |  |  |  |
| 26.Экскурсия на металлообрабатывающее предприятие в механический цех. | 6 |  | 6 | Знакомство со станками в механическом цехе. |  |  |
| 27.Подведение итогов. Беседа. | 2 | 2 |  |  |  |  |
|  | Всего: | 80 | 44 | 36 |  |  |  |
|  | Итого:  | 340 | 158 | 182 |  |  |  |

Список литературы:

1. Занятия по трудовому обучению, 8 класс. Обработка металла, электротехнические работы, ремонтные работы в быту. Под ред. Тхоржевского Д.А. - М. Просвещение. 1989

1. Патрикеев В.Г. Преподавание слесарного дела в специальных(коррекционных) образовательных учреждениях VIII вида.
* М., Владос, 2003
1. Патрикеев В.Г., Патрикеев И.В. Справочный дидактический материал по слесарному делу. Специальная (коррекционная) школа VIII вида. 5- 9 классы.
2. Патрикеев В.Г., Патрикеев И.В. Слесарное дело. Тетрадь для самостоятельной работы. Специальная (коррекционная) школа VIII вида. 5-6 классы. - М., Владос, 2003
3. Программа специальной (коррекционной) общеобразовательной школы VIII вида. - М. Просвещение. 2000
4. Кузнецов В.П., Рожнев Я.А. Методика трудового обучения с практикумом в учебных мастерских. - М. Просвещение.1990
5. <http://joiner> 2.narod.ru
6. <http://www.ru-lobzik.ru>
7. <http://files.biz.ua>

**Календарно-тематическое планирование уроков слесарного дела в 8 классе**

**340 часов в год (10 часов в неделю).**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| № урока | Тема | Кол-во часов | Дата проведения |
| план | факт |
| **I четверть 90 часов** |  |  |
| 1-2 | Вводное занятие | 2 | 01.09 |  |
|  | **Изготовление приспособлений для слесарных и столярных работ** | **32** |  |  |
| 3-4 | Изучение чертежей деталей. Техническое требование к изделию. | 2 | 02.09 |  |
| 5-6 | Брак при изготовлении деталей и при сборке. | 2 | 05.09 |  |
| 7-8 | Краска для металлической поверхности: виды, назначение, приемы нанесения. | 2 | 06.09 |  |
| 9-12 | Практическая работа №1 «Подбор материалов». | 4 | 07.0908.09 |  |
| 13-18 | Практическая работа№2: «Изучение сборочных чертежей, нумерация составных частей». |  6 | 09.0912.0913.09 |  |
| 19-24 | Практическая работа№3: «Выполнение заготовок, изготовление деталей». | 6 | 14.0915.0916.09 |  |
| 25-28 | Практическая работа№4: «Сборка и подгонка». | 4 | 19.0920.09 |  |
| 29-32 | Практическая работа№5: «Покраска, контроль готовой продукции». | 4 | 21.0922.09 |  |
| 33-34 | Подведение итогов практических работ, анализ типичных ошибок. | 2 | 23.09 |  |
|  | **Сверление и зенкование** | **36** |  |  |
| 35-36 | Сверление. Виды сверл, устройство, назначение. | 2 | 26.09 |  |
| 37-38 | Сверла с пластинками из твердых сплавов. | 2 | 27.09 |  |
| 39-42 | Практическая работа №1:«Установка, крепление прижимами изделия, сверление». | 4 | 28.0929.09 |  |
| 43-44 | Цилиндрические зенковки с торцовыми зубьями. Назначение. | 2 | 30.09 |  |
| 45-46 | Кондукторы и другие приспособления, ускоряющие сверление. | 2 | 03.10 |  |
| 47-48 | Заточка сверла. | 2 | 04.10 |  |
| 49-54 | Практическая работа №2:«Сверление глубоких отверстий и полуотверстий». | 6 | 05.1006.1007.10 |  |
| 55-56 | Электродрель, назначение, устройство. | 2 | 10.10 |  |
| 57-62 | Практическая работа №3:«Сверление отверстий электродрелью». | 6 | 11.1012.1013.10 |  |
| 63-64 | Правила техники безопасности при работе. | 2 | 14.10 |  |
| 65-70 | Практическая работа №4:«Зенкование цилиндрической зенковкой». | 6 | 17.1018.1019.10 |  |
|  | **Изготовление профильного шаблона** | **20** |  |  |
| 71-72 | Шаблоны. Виды. Шаблон для разметки изделий. | 2 | 20.10 |  |
| 73-74 | Шаблон для проверки профиля точного изделия из древесины. | 2 | 21.10 |  |
| 75-76 | Шаблон для контроля угла заточки зубила, токарных резцов и сверл.  | 2 | 24.10 |  |
| 77-78 | Требования к точности изготовления. Угловые градусы и минуты. | 2 | 25.10 |  |
| 79-80 | Универсальный угломер: назначение, устройство, мера отсчета. | 2 | 26.10 |  |
| 81-82 | Малка: назначение, применение. Работа с малкой. Техника безопасности. | 2 | 27.10 |  |
| 83-90 | Практическая работа №1:«Опиливание по разметке без накернивания контуров деталей» | 8 | 28.1031.1001.1102.11 |  |
|  | Всего: | 90 |  |  |
| **II четверть 70 часов.** |
|  | **Пространственная разметка и обработка по разметке детали** | **30** |  |  |
| 91-92 | Вводное занятие. Правила техники безопасности. | 2 | 14.11 |  |
| 93-94 | Пространственная разметка и обработка детали, приемы работы. | 2 | 15.11 |  |
| 95-96 | Инструменты: штангенрейсмус, его назначение, устройство, приемы работы. | 2 | 16.11 |  |
| 97-100 | Практическая работа №1:«Штангенрейсмус. Разметка». | 4 | 17.1118.11 |  |
| 101-102 | Малка: назначение, приемы работы. | 2 | 21.11 |  |
| 103-104 | Окружность, элемент окружности, хорда. | 2 | 22.11 |  |
| 105-108 | Практическая работа №2:«Деление окружности на равные части». | 4 | 23.1124.11 |  |
| 109-110 | Круг, элемент круга: сегмент. | 2 | 25.11 |  |
| 111-114 | Практическая работа №3:«Разметка наклонных рисок». | 4 | 28.1129.11 |  |
| 115-116 | Таблица хорд, применение. | 2 | 30.11 |  |
| 117-120 | Практическая работа №4:«Разметка на плоских гранях детали». | 4 | 01.1202.12 |  |
|  | **Фрезерование. Фрезерный станок, работа на фрезерном станке** | **32** |  |  |
| 121-122 | Фрезерование. Виды фрезерных работ.  | 2 | 05.12 |  |
| 123-124 | Горизонтально-фрезерный станок, назначение. Техника безопасности. | 2 | 16.12 |  |
| 125-126 | Устройство станка, органы управления:а)вертикальной подачи;б)продольной подачи;в)поперечной подачи. | 2 | 07.12 |  |
| 127-130 | Практическая работа №1:«Пуск и остановка станка». | 4 | 08.1209.12 |  |
| 131-132 | Переключение скоростей. | 2 | 12.12 |  |
| 133-134 | Виды фрез: цилиндрическая, дисковая, торцовая, обрезная. | 2 | 13.12 |  |
| 135-136 | Лимбы поперечной подачи. | 2 | 14.12 |  |
| 137-138 | Лимбы продольной подачи. | 2 | 15.12 |  |
| 139-140 | Оправка с набором колец. | 2 | 16.12 |  |
| 141-142 | Приспособления для закрепления детали. | 2 | 19.12 |  |
| 143-144 | Режим резания. Техника безопасности. | 2 | 20.12 |  |
| 145-148 | Практическая работа №2:«Снятие пробной стружки». | 4 | 21.1222.12 |  |
| 149-152 | Практическая работа №3:«Правила чистки и смазки». | 4 | 23.1226.12 |  |
|  | **Сплавы металлов и термическая обработка стали** | **8** |  |  |
| 153 | Сплавы: понятие, применение. Сплав цветных металлов. | 1 | 27.12 |  |
| 154 | Железоуглеродистый сплав: виды, применение. | 1 | 27.12 |  |
| 155 | Зависимость свойств сплавов от содержания углерода. | 1 | 28.12 |  |
| 156 | Чугун, его состав, структура. | 1 | 28.12 |  |
| 157-158 | Практическая работа №1:«Изготовление малки простой для слесарных и столярных работ». | 2 | 29.12 |  |
| 159-160 | Практическая работа №2:«Изготовление оправки для гибки проволоки». | 2 | 30.12 |  |
|  | Всего: | 70 |  |  |
| **III четверть. 100 часов** |
| 161 | Водное занятие | 1 | 11.01 |  |
|  | **Опиливание широкой криволинейной поверхности.** | **27** |  |  |
| 162 | Поверхность детали. Формы детали. | 1 | 11.01 |  |
| 163-166 | Практическая работа №1. Разметка криволинейной поверхности. | 4 | 12.0113.01 |  |
| 167-168 | Элементы детали: фаска, галтель. | 2 | 16.01 |  |
| 169 | Понятие лыски, буртика, паза, торца. | 1 | 17.01 |  |
| 170 | Обозначение разреза на чертеже. | 1 | 17.01 |  |
| 171-176 | Практическая работа №2. Опиливание цилиндрической поверхности. | 6 | 18.0119.0120.01 |  |
| 177-178 | Обозначение сечения на чертеже. | 2 | 23.01 |  |
| 179-182 | Практическая работа №3. Пропиливание полукруглых канавок. | 4 | 24.0125.01 |  |
| 183-188 | Практическая работа №4. Выполнение галтегей при сопряжении. | 6 | 26.0127.0130.01 |  |
|  | **Жестяницкие работы** | **30** |  |  |
| 189-190 | Развертка изделия с припуском. | 2 | 31.01 |  |
| 191-194 | Практическая работа №1. «Разметка развертки по шаблону и чертежу». | 4 | 01.0202.02 |  |
| 195-196 | Фальцовые швы. | 2 | 03 |  |
| 197-200 | Практическая работа №2. « Выполнение фальцовых швов». | 4 | 02 |  |
| 201 | Обработка тонкого металла. Техника безопасности. | 1 | 06.02 |  |
| 202 |  Фальцмейсель и оправка для осаживания. | 1 | 06.02 |  |
| 203 | Паяние мягким припоем. Техника безопасности. | 1 | 07.02 |  |
| 204 |  Электропаяльник: устройство, назначение, применение. | 1 | 07.02 |  |
| 205-206 | Припой. Назначение, виды. | 2 | 08.02 |  |
| 207-212 | Практическая работа №3. «Бескислотное паяние деталей». | 6 | 09.0210.0213.02 |  |
| 213 |  Флюсы: виды, назначение. | 1 | 14.02 |  |
| 214 | Правила техники безопасности при паянии. | 1 | 14.02 |  |
| 215-218 | Практическая работа №4. «Пропаивание фальцовых швов». | 4 | 15.0216.02 |  |
|  | **Обработка металла без снятия стружки** | **14** |  |  |
| 219 | Общее представление о литейном производстве. | 1 | 17.02 |  |
| 220 | Применение литья в промышленности. | 1 | 17.02 |  |
| 221 | Распространенные металлы в литейном производстве. | 1 | 20.02 |  |
| 222 | Литейные свойства, чугуна, стали. | 1 | 20.02 |  |
| 223 | Обработка металлов давлением. | 1 | 21.02 |  |
| 224 | Понятие ковки, штамповки, проката, волочения. | 1 | 21.02 |  |
| 225 | Сварка металла: виды, применение. | 1 | 22.02 |  |
| 226 | Газовая сварка и резка металла. | 1 | 22.02 |  |
| 227-228 | Практическая работа №1. «Распознавание вида обработки изделия». | 2 | 23.02 |  |
| 229-232 | Практическая работа №2. «Определение вида обработки изделия по образцу». | 4 | 24.0227.02 |  |
|  | **Простейший ремонт электронагревательных приборов** | **28** |  |  |
| 233 | Электричество. Применение в технике и быту. | 1 | 28.02 |  |
| 234 | Источники постоянного тока. | 1 | 28.02 |  |
| 235 | Проводники и изоляторы. Тепловое действие тока. | 1 | 01.03 |  |
| 236 | Понятие силы тока, напряжения, сопротивления. | 1 | 01.03 |  |
| 237 | Схема прохождения электрического тока в нагревательных приборах. | 1 | 02.03 |  |
| 238 | Виды электронагревательных приборов. Требования к изоляции | 1 | 02.03 |  |
| 239-240 | Типичные неисправности в цепи электрического тока. | 2 | 03.03 |  |
| 241-244 | Практическая работа №1. «Разборка электрического утюга, ремонт». | 4 | 06.0307.03 |  |
| 245-246 | Практическая работа №2. «Сборка и испытание утюга». | 2 | 09.03 |  |
| 247 | Приемы проверки неисправности. | 1 | 10.03 |  |
| 248 | Действие электрического тока на организм человека. | 1 | 10.03 |  |
| 249 |  Соблюдение правил т/б. | 1 | 13.03 |  |
| 250 | Первая помощь при поражении электрическим током. | 1 | 13.03 |  |
| 251-252 | Практическая работа №3. «Разборка электрической плитки». | 2 | 14.03 |  |
| 253-258 | Практическая работа №4. «Ремонт, сборка и испытание электрической плитки». | 6 | 15.0316.0317.03 |  |
| 259-260 | Практическая работа №5. «Приемы проверки электрической цепи в приборах». | 2 | 20.03 |  |
|  | Всего: | 100 |  |  |
| **IV четверть 80 часов.** |
| 261 | Вводное занятие | 1 | 03.04 |  |
|  | **Изготовление контрольных инструментов** | **29** |  |  |
| 262 | Контрольно-измерительные инструменты повышенной точности. | 1 | 03.04 |  |
| 263-268 | Практическая работа №1: «Определение припуска на доводку». | 6 | 04.0405.0406.04 |  |
| 269-270 | Виды контрольно-измерительных инструментов. | 2 | 07.04 |  |
| 271-272 | Устройства, применение. | 2 | 10.04 |  |
| 273-274 | Использование нониуса при измерении. | 2 | 11.04 |  |
| 275-276 | Притирочные материалы: назначение, виды. | 2 | 12.04 |  |
| 277-282 | Практическая работа №2: «Доводка и притирка абразивными материалами». | 6 | 13.0414.0417.04 |  |
| 283-284 | Закалка изделий. Техника безопасности. | 2 | 18.04 |  |
| 285-290 | Практическая работа №3: «Проверка формы изделия после закалки». | 6 | 19.0420.0421.04 |  |
|  | **Личная гигиена рабочего на производстве** | **18** |  |  |
| 291-292 | Значение личной гигиены на производстве. | 2 | 24.04 |  |
| 293-294 | Быстрое наступление усталости; причины. | 2 | 25.04 |  |
| 295-296 | Неправильная поза, нерациональные приемы труда. | 2 | 26.04 |  |
| 297-298 | Влияние курения, употребления спиртных напитков. | 2 | 27.04 |  |
| 299-300 | Роль физической культуры и закаливания. | 2 | 28.04 |  |
| 301-302 | Рациональная организация питания. | 2 | 02.05 |  |
| 303-304 | Средства защиты при работе со щелочами и красками. | 2 | 03.05 |  |
| 305-306 | Техника безопасности. | 2 | 04.05 |  |
| 307-308 | Контрольный урок «Гигиена труда на производстве» | 2 | 05.05 |  |
|  | **Основные виды обработки металла резанием** | **32** |  |  |
| 309-316 | Группы металлорежущих станков: а) токарные, их применение;б)сверлильные;в) шлифовальные;г) фрезерные;д) строгальные. | 8 | 08.0510.0511.0512.05 |  |
| 317-320 | Режущие инструменты станков( резец, сверло, фреза, шлифовальный круг). | 4 | 15.0516.05 |  |
| 321-322 | Общий принцип работы | 2 | 17.05 |  |
| 323-324 | Обычные станки, полуавтоматы, автоматические линии. | 2 | 18.05 |  |
| 325-326 | Основные движения органов станков: движение резания, движение подачи. | 2 | 19.05 |  |
| 327-328 | Виды движения: прямолинейное и криволинейное;вращательное и поступательное. | 2 | 22.05 |  |
| 329-330 | Правила безопасности на территории завода, цеха.  | 2 | 23.05 |  |
| 331-332 | Контрольный урок перед проведением экскурсии. | 2 | 24.05 |  |
| 333-338 | Экскурсия на металлообрабатывающее предприятие в механический цех. | 6 | 25.0526.0529.05 |  |
| 339-340 | Подведение итогов. Беседа. | 2 | 30.05 |  |
|  | Всего: | 80 |  |  |
|  | Итого: | 340 |  |  |