


ГОСУДАРСТВЕННОЕ ОБЩЕОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ КАЗЕННОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ ИРКУТСКОЙ
ОБЛАСТИ «СПЕЦИАЛЬНАЯ (КОРРЕКЦИОННАЯ) ШКОЛА Г. КИРЕНСКА»

Рассмотрено:
на заседании МО
протокол № 1
от «30» 08 2023 г.
руководитель МО
Карпов /Д.А.Карпов/

Согласовано:
заместителем по УР
Кожевникова /Л.А.Кожевникова/
«01» сентября 2023 г.

Утверждено:
Директор
Красикова /Н.М. Красикова/


Рабочая программа
по профессионально-трудовому обучению
/вариант 1/
9а класс

Составитель: В.П. Тищенко

г. Киренск

Пояснительная записка

Статус документа

Рабочая программа по профессионально – трудовому обучению в 9а классе специальной (коррекционной) школы составлена на основе следующих нормативно-правовых документов:

1. Федерального закона РФ «Об образовании в Российской Федерации» от 29.12.2012 № 273-ФЗ.

2. Программы для специальных (коррекционных) образовательных учреждений VIII вида 5-9 классов под редакцией Воронковой В.В. Изд. – М.: Гуманитар. изд. центр ВЛАДОС, 2012. – Сб.2. – 304с. Сборник допущен Министерством образования и науки Российской Федерации.

3. Адаптированной основной общеобразовательной программы ГОКУ "Специальная (коррекционная) школа г. Киренска".

4. Постановления Главного государственного санитарного врача РФ от 28 сентября 2020 года № 28 (СанПиН 2.4.3648-20) «Санитарно-эпидемиологические требования к условиям и организации обучения в общеобразовательных учреждениях».

5. Учебного плана общеобразовательной организации .

6. Положения о порядке разработки и утверждения рабочих программ образовательной организации.

Категория обучающихся

Обучающиеся 9а класса ГОКУ «Специальная (коррекционная) школа г. Киренска».

Структура документа

Рабочая программа по профессионально – трудовому обучению представляет собой целостный документ, включающий семь разделов:

- пояснительную записку;
- требования к уровню подготовки учащихся;
- содержание программы учебного процесса;
- учебно – тематический план;
- требования ЗУН;
- проверка знаний
- перечень учебно-методического обеспечения;
- календарно-тематический план.

Общая характеристика предмета

Содержание программы ориентировано на дифференциацию трудовой подготовки обучающихся. В зависимости от их умственного развития, материальной базы школы и особенностей рынка труда предлагается вести обучение по профессии «Слесарь механосборочных работ». Так, ориентируя обучающихся на овладение специальностью «Слесарь механосборочных работ» больше внимания уделяется отработке приемов опиливания материала, изучению устройства станков, инструментов, приспособлений. Непосредственно связаны с последующей подготовкой слесарей-сантехников или трубопроводчиков, например, «Нарезание резьбы» и «Сверление». Последующая специализация обучающихся также учитывается темой «Практическое повторение» путем подбора соответствующих работ для каждой группы.

В программу включено машиностроительное черчение. Задача этой темы - научить школьников читать и выполнять несложные чертежи. Вследствие того, что данные умения являются подсобными, преподаванию их уделено немного времени.

Изучение тем токарного дела начинается с теоретических занятий и ознакомительных упражнений. Работают обучающиеся на станках в течение года по специальному графику. К самостоятельной работе на токарном станке ребята допускаются только с разрешения врача.

В содержание программы включен раздел «Простейший ремонт электронагревательных приборов».

Большое внимание уделяется технике безопасности. Затронуто эстетическое воспитание (художественная отделка слесарного изделия). Все это способствует физическому и интеллектуальному развитию умственно отсталых подростков.

Цели и задачи данной программы обучения

Основной **целью** курса является овладение общетрудовыми специальными умениями и навыками в области технологии по обработке металлов и механосборочных работ. Развитие инициативы, мобильности, социально-трудоустройственной адаптации обучающихся специальной коррекционной школы.

Достижение цели предполагает решение ряда **задач**

- формирование трудовых навыков и умений, технических и технологических знаний; умений самостоятельного планирования и организации своей деятельности в коллективе;
- развитие мышления, способности к пространственному анализу;
- формирование эстетических представлений и вкуса;
- воспитание у обучающихся положительного отношения к труду и формирование лучших качеств личности в процессе труда.
- коррекция недостатков трудовой деятельности и недостатков развития личности обучающихся;
- воспитание культуры труда и умение использовать в практической деятельности общеобразовательных знаний и навыков.

Поставленные задачи определяются особенностями психической деятельности воспитанников с ограниченными возможностями здоровья, существенно отличающихся от нормально развивающихся сверстников. Процесс обучения носит развивающий характер и одновременно имеет коррекционную направленность. При обучении происходит развитие познавательной деятельности, речи, эмоционально – волевой сферы воспитанников с ограниченными возможностями здоровья.

Ввиду психологических особенностей детей с нарушением познавательной деятельности, с целью усиления практической направленности обучения проводится коррекционная работа, которая включает следующие направления:

Совершенствование движений и сенсомоторного развития: развитие мелкой моторики и пальцев рук; развитие артикуляционной моторики.

Коррекция отдельных сторон психической деятельности: коррекция – развитие восприятия, представлений, ощущений; коррекция – развитие памяти; коррекция – развитие внимания; развитие пространственных представлений и ориентации; развитие представлений о времени.

Развитие различных видов мышления: развитие наглядно-образного мышления; развитие словесно-логического мышления (умение видеть и устанавливать логические связи между предметами, явлениями и событиями).

Развитие основных мыслительных операций: развитие умения сравнивать, анализировать; развитие умения выделять сходство и различие понятий; умение работать по словесной и письменной инструкциям, алгоритму; умение планировать деятельность.

Коррекция нарушений в развитии эмоционально-личностной сферы: развитие инициативности, стремления доводить начатое дело до конца; формирование умения преодолевать трудности; воспитание самостоятельности принятия решения; формирование адекватности чувств; формирование устойчивой и адекватной самооценки; формирование умения анализировать свою деятельность; воспитание правильного отношения к критике.

Коррекция–развитие речи: развитие фонематического восприятия; коррекция нарушений устной и письменной речи; коррекция монологической речи; коррекция диалогической речи; развитие лексико-грамматических средств языка.

Содержание программы

I. четверть - 80 час

Вводное занятие

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

Организация труда и производства на машиностроительном заводе – 10 часов

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.

Электродело -24 часа

Изделия. Светильник настольный с элементом питания 12 вольт.

Теоретические сведения. Применение электричества в технике. Источники постоянного и переменного тока. Проводники и изоляторы. Тепловое действие тока. Требования к изоляции проводника тока. Электрооборудование на промышленных станках. Электрическая схема станка. Типы неисправностей в электрическом приборе. Приемы проверки электрической цепи в приборе и станке. Действие электрического тока на организм человека. Первая помощь пострадавшему от электрического тока. Правила электробезопасности.

Практические работы. Сборка электрической цепи. Проверка станочного оборудования на неисправность в электрической цепи.

Пригонка плоского шарнира – 10 часов

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

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

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

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

Заточка инструмента - 12 часов

Объект работы. Зубило, чертилка, кернер.

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

Умение. Работа на электроточиле.

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

Практическое повторение

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

Самостоятельная работа- 2 часов

Изготовление квадрата из стали 5 мм. Разметка по чертежу. Высверливание

II. четверть – 76 часов

Вводное занятие

План работы на четверть. Правила техники безопасности в мастерской.

Механосборочные работы

Состав машины и виды соединений деталей в машине – 42 часа

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

Сборка неподвижного соединения

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

Объекты работы. Учебные сборочные единицы, механизмы, машины.

Практически е работы. Установка и затяжка резьбового соединения. Определение брака в резьбовом соединении. Стопорение резьбового соединения.

Запрессовка деталей вручную с помощью выколотки. Запрессовка с использованием ручного прессы. Определение брака при запрессовке. Разборка прессовых соединений.

Практическое повторение – 30 часов

Виды работы. По выбору учителя.

Самостоятельная работа – 2 часов

Изготовление гайки.

III. Четверть – 102 часов

Вводное занятие

План работы на четверть. Правила техники безопасности.

Механосборочные работы

Механизированные инструменты для сборочных работ.

Сборка узлов и механизмов вращательного движения- 20 часов

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

Использование шпоночных соединений. Шпонка: виды (клиновья, призматическая, сегментная). Материал и инструмент для установки (молоток со вставными бойками). Шпоночные канавки. Сухое и жидкое трение. Разница между этими видами трения. Подшипники скольжения (цельные и разъемные). Антифрикционный материал: виды, свойства. Приспособления для запрессовки втулок в корпус подшипника. Контроль правильности запрессовки. Подшипник качения: виды, устройства. Правила запрессовки подшипника качения на вал и в корпус. Применение съемников при демонтаже узлов и

механизмов с подшипниками качения. Правила безопасной работы при монтаже и разборке узлов вращательного движения.

Объекты работы. Учебные сборочные единицы, механизмы и машины.

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

Разборка, ремонт, сборка и регулировка производственного оборудования – 12 часов

Объект работы. Изношенное оборудование школьной мастерской.

Теоретические сведения. Инструкционно-технологические карты на разборку и сборку узлов (механизмов) станочного оборудования и приспособлений.

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

Практические работы. Подготовка рабочего места и инструмента для разборки. Отвинчивание резьбовых деталей. Подбор рабочей части отвертки по размерам шлица винта. Подбор гаечного ключа по головке винта. Отвинчивание туго сидящих гаек и винтов. Отвинчивание винта со сломанной головкой. Удаление обломка винта высверливанием. Определение дефектов деталей на глаз и с помощью измерительного инструмента.

Исправление дефектов винтов и гаек прогонкой резьбы. Припиливание граней для захвата гаечным ключом. Снятие фасок на торце винта. Удаление шплинтов, цилиндрических и конических штифтов, призматических и сегментных шпонок Съём 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.

Гигиена труда, производственная санитария и профилактика травматизма – 20 часов

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-гнояничковое 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.

Практическое повторение–48часов

Виды работы. Изготовление заявок школы. По выбору учителя. Ориентировка в задании по чертежу и образцу.

Самостоятельная работа – 4 часа

Изготовление болта.

IV четверть –76 часов

Вводное занятие

План работы на четверть. Правила техники безопасности.

Механосборочные работы

Разработка, ремонт, сборка и регулировка производственного оборудования – 10 часов

Объект работы. Учебные станки.

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

Умение. Ориентировка по образцам обработанных плоскостей.

Планирование работы по устной инструкции учителя.

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

Техническое нормирование, квалификационные характеристики и оплата труда слесаря-сборщика и слесаря-ремонтника – 16 часа

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

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

Практическое повторение – 44 часов

Виды работы. Сборка и подгонка деталей учебных станков.

Учебно-тематический план

№ п/п	Наименование разделов	Количество часов
I четверть		80
1	Вводное занятие. План работы на четверть. Инструктаж	2
2	Пригонка плоского шарнира	10
3	Заточка инструмента	12
4	Электродело	24
5	Организация труда и производства на машиностроительном заводе	10
6	Самостоятельная работа и анализ ее качества	2
7	Практическое повторение	20
II четверть		76
1	Вводное занятие. План работы на четверть. Инструктаж	2
2	Состав машины и виды соединений деталей в машине	42
3	Практическое повторение	30
4	Самостоятельная работа и анализ ее качества	2
III четверть		102
1	Вводное занятие. План работы на четверть Инструктаж	2
2	Механизированные инструменты для сборочных работ	20
3	Разборка, ремонт, сборка и регулировка производственного оборудования	12
4	Гигиена труда, производственная санитария и профилактика травматизма	20
5	Практическое повторение	38
6	Самостоятельная работа	4

	IV четверть	76
1	Вводное занятие. План работы на четверть. Инструктаж	2
2	Разработка, ремонт, сборка и регулировка производственного оборудования	10
3	Техническое нормирование, квалификационные характеристики и оплата труда слесаря-сборщика и слесаря-ремонтника	16
4	Практическое повторение	44
5	Контрольная работа Проверка теоретических знаний	2
6	Контрольная работа Изготовление гайки	2

Требования к уровню подготовки обучающихся

Программа и составленный на её основе тематический план выдвигают требования к знаниям, умениям и навыкам, которыми обучающиеся должны овладеть к концу учебного года.

Обучающиеся должны владеть компетенциями:

- информационно-коммуникативными (умение выслушивать и принимать во внимание взгляды других людей, умение самовыражать себя в творческой работе, сотрудничать и работать в команде);

- социальными (умение видеть связи между настоящими и прошлыми событиями, умение сделать посильный вклад в коллективный проект, умение организовывать свою деятельность);

- эмоционально-ценностными (умение быть упорными и стойкими перед возникшими трудностями).

Должны уметь:

- Работать зубилом
- Работать слесарной ножовкой
- Работать разметочным циркулем
- Проверять качества работы на глаз, по образцу и шаблону
- Работать личным напильником
- Работать зубилом
- Работать с штангенциркулем
- Контролировать прямолинейность поверхности

Должны знать/понимать:

- Правила безопасной работы при рубке
- Устройство спирального сверла. Правила безопасной работы на сверлильном станке
- Требования к точности изготовления
- Назначение отделки поверхности деталей и способы защиты металла от коррозии
- Назначение штангенциркуля, его устройство и приемы работы
- Сверлильный станок: назначение станка, устройство, технику безопасности
- Виды напильников
- Контрольно-измерительный инструмент: виды, устройства
- Значение личной гигиены на производстве
- Средства защиты при работе
- Правила безопасности в мастерской

Формы организации учебного процесса

Основная форма:

урок

Элементы основных технологий:
личностно-ориентированное,
деятельностный подход,
уровневая дифференциация,
информационно-коммуникативные,
здоровьесберегающие,
игровые,
развивающие.

Основными видами деятельности обучающихся по предмету являются:

- Беседа (диалог)
- Работа с книгой
- практическая деятельность: изготовление изделий по чертежу, рисунку, наглядному изображению
- Самостоятельная работа
- Работа по карточкам
- Лабораторная работа
- составление плана работ, планирование последовательности операций по технологической карте

Методы урока:

- словесные – рассказ, объяснение, беседа, работа с учебником и книгой;
- наглядные – наблюдение, демонстрация, просмотр;
- практические – упражнения, карточки, тесты, практические работы;
- частично – поисковые.

Типы уроков:

- урок объяснения нового материала (урок первоначального изучения материала);
- урок закрепления знаний, умений, навыков (практический урок);
- урок обобщения и систематизации знаний (повторительно-обобщающий урок);
- комбинированный урок;

Учитывая познавательные возможности обучающихся, для активизации умственной деятельности, развития самостоятельности, осознанности восприятия материала, в план включены уроки нестандартного типа:

- с применением ИКТ (указывается в КТП)
- тестирование
- урок-путешествие
- урок-игра и др.

Методы стимуляции:

- демонстрация натуральных объектов;
- ИТК
- дифференцирование, разноуровневое обучение;
- наглядные пособия, раздаточный материал;
- создание увлекательных ситуаций;
- занимательные упражнения;
- экскурсии;
- декады трудового обучения;
- участие в конкурсах;
- участие в выставках декоративно-прикладного творчества

Виды и формы текущего контроля знаний, умений, навыков по предмету

Учитывая степень обученности обучающихся, в тематическом плане предусмотрено повторение учебного материала, самостоятельная работа с учетом индивидуальных особенностей и возможностей детей, дифференцированные задания.

Предусмотрены виды работ, которые позволяют вести контроль за усвоением учебного материала, а именно:

- проверочные работы (выполнение шва по заданному размеру, выполнение определённых узлов и операций и т.д.);
- самостоятельные и практические работы;
- тест-контроль по изученным темам;
- контрольные работы по окончании каждой четверти

Задания для создаются в соответствии с психофизическими особенностями каждого обучающегося 6 класса. Оценка знаний обучающихся осуществляется по результатам повседневных работ, текущих и итоговых контрольных работ.

Диагностика основных знаний, умений и навыков проводится на начало и конец учебного года, данные отражаются в таблице.

Формы контроля: устный фронтальный, устный индивидуальный, текущий, итоговая самостоятельная работа, тест, контрольная работа.

Проверка знаний и умений обучающихся

Формы оценивания:

Учитель должен подходить к оценочному баллу индивидуально, учитывая при оценочном суждении следующие моменты:

- Качество изготовленного школьником объекта работы и правильность применявшихся им практических действий (анализ работы)
- Прилежание во время работы
- Степень умственной отсталости
- Уровень патологии органов зрения, слуха и речи
- Уровень физического развития

За теоретическую часть:

Оценка «5» ставится, если теоретический материал усвоен в полном объёме, изложен без существенных ошибок с применением профессиональной терминологии

Оценка «4» ставится, если в усвоении теоретического материала допущены незначительные пробелы, ошибки, материал изложен не точно, применялись дополнительные наводящие вопросы

Оценка «3» ставится, если в усвоении теоретического материала имеются существенные пробелы, ответ не самостоятельный, применялись дополнительные наводящие вопросы

Оценка «2» ставится, если в ответе допущены грубые ошибки, свидетельствующие о плохом усвоении теоретического материала даже при применении дополнительных наводящих вопросов

За практическую работу:

Оценка «5» ставится, если качество выполненной работы полностью соответствует технологическим требованиям и работа выполнена самостоятельно

Оценка «4» ставится, если к качеству выполненной работы имеются замечания и качество частично не соответствует технологическим требованиям. Работа выполнена самостоятельно

Оценка «3» ставится, если качество выполненной работы не соответствует технологическим требованиям. Работа выполнена с помощью учителя

Оценка «2» ставится, если работа не выполнена

Контроль

Контроль осуществляется в форме проведения самостоятельных работ, контрольной работы и анализа их качества в конце каждой четверти после проведения практического повторения.

Учебно-методические средства обучения

Список учебников для специальной коррекционной школы

Учебники, рекомендованные (допущенные) Министерством образования и науки Российской Федерации к использованию в специальных (коррекционных) образовательных учреждениях VIII вида

№	Наименование	Авторы	Издательство	Год издания
1	Слесарноеделобкласс	В. Г. Патракеев	М.: Просвещение	2013
2	Слесарное дело. Тетрадь для самостоятельной работы	В. Г. Патракеев И. В. Патракеев	Москва ВЛАДОС	2004
3	Справочный дидактический материал по слесарному делу	В. Г. Патракеев И. В. Патракеев	Москва ВЛАДОС	2003
4	Преподавание слесарного дела. Пособие для учителя	В. Г. Патракеев	Москва ВЛАДОС	2003

Список методической литературы

№	Наименование	Авторы	Издательство	Год издания
1	Технология. Тетрадь творческих работ	Н. Н. Гоппе А.Ю. Холодова М. И. Гуревич И. С. Сасова	М.: Вентана-графф	2003
2	Технологии создания изделий из металла 5-7 классы	П.С. Самородский	М.: Вентана-графф	2007
3	Черчение: Геометрические построения: Рабочая тетрадь №2	Н.Г. Преображенская Т.В. Кучукова И.А. Беляева	М.: Вентана-графф	2006
4	Черчение: Сечения: Рабочая тетрадь №5	Н.Г. Преображенская И.Ю. Преображенская	М.: Вентана-графф	2006
5	Черчение: Разрезы: Рабочая тетрадь №6	Т.В. Кучукова	М.: Вентана-графф	2006
6	Занимательные уроки технологии для мальчиков. 6 класс	И.П. Арефьев	М.: Школьнаяпресса	2004
7	Занимательные уроки технологии для мальчиков. 5 класс	И.П. Арефьев	М.: Школьнаяпресса	2004
8	Занимательные уроки технологии для мальчиков. 7 класс	И.П. Арефьев	М.: Школьнаяпресса	2004
9	Справочник по трудовому обучению	И.А. Карабанов А.А. Дергач и др.	М.: Просвещение	1992
10	Преподавание слесарного дела во вспомогательной школе	В.Г. Патракеев	М.: Просвещение	1991

Наглядные пособия

№	Название таблицы
	Плакаты
1	Рабочее место слесаря
2	Штангениструменты
3	Микрометрические инструменты
4	Измерительные головки
5	Угломеры

6	Разметка плоскостная
7	Разметка пространственная
8	Рубка металла
9	Заточка слесарного инструмента
10	Правка металла
11	Гибка металла
12	Резание металла
13	Ручное опилование
14	Механизированное опилование
15	Инструменты для обработки отверстий
16	Приспособления для обработки отверстий
17	Оборудование для обработки отверстий
18	Обработка резьбовых поверхностей
19	Шабрение
20	Притирка и доводка
21	Паяние металлов
22	Клепка
23	Токарно-винторезный станок 16К20
24	Токарные резцы
25	Приспособления к токарным станкам
26	Консольно-фрезерные станки
27	Инструменты и приспособления для фрезерных станков
28	Наладка фрезерного станка
29	Плоскошлифовальный станок
30	Поперечно-строгальный станок
	Плакаты по Т.Б.
31	Т. Б. при работе на сверлильном станке
32	Т. Б. при работе на токарном станке
33	Т. Б. при работе на шлифовальном (заточном) станке
34	Т. Б. при работе с электроприборами
35	Правила безопасной работы при ручной обработке металла
36	Правила безопасной работы при опиловании металла
37	Правила безопасной работы при резании металла слесарной ножовкой
38	Правила безопасной работы при рубке металла
39	Правила безопасной работы при пайке электрическим паяльником
40	Правила безопасной работы при выполнении электромонтажных работ
41	Правила безопасной работы при термической обработке стали
42	Правила безопасной работы на токарно-винторезном станке
42	Правила безопасной работы на фрезерном станке
	Папки
43	Чертежи изделий
44	Технологические карты изделий
45	Ребусы
46	Анаграммы
47	Задания для проверки знаний
48	Инструменты и оборудование
49	Рисунки творческих работ
50	Шаблоны изделий
51	Макеты заклепок
52	Готовые изделия для демонстрации

