**Пояснительная записка**

Рабочая программа для 9класса составлена в соответствии с государственной программой под редакцией В.В Воронковой «Швейное дело».

**Цели рабочей программы по технологии:**

* знакомство учащихся с инструментами и приспособлениями для швейных работ, формирование знаний правил пользования ими;
* формирование знаний о текстильных волокнах и процессом производства тканей;
* формирование умений выполнения ручных швейных работ;
* формирование умений выполнения ремонта одежды и белья;
* знакомство учащихся со швейной машиной и формирование умений работы на швейной машине с ножным приводом;
* формирование умений пошива изделий;
* формирование умения слушать учителя и выполнять инструкции.

**Основные задачи рабочей программы:**

* дать учащимся представления о значении трудовой деятельности в повседневной жизни;
* использовать процесс обучения технологии для повышения уровня общего развития учащихся с нарушением интеллекта и коррекции недостатков их познавательной деятельности и личностных качеств;
* развивать речь учащихся, обогащая ее технологической терминологией;
* воспитывать у учащихся целенаправленность, терпеливость, работоспособность, настойчивость, трудолюбие, самостоятельность, навыки контроля и самоконтроля, развивать точность измерения и глазомер, умение планировать работу и доводить начатое дело до завершения.

Преподавание ведется по учебникам: «Технология Швейное дело. Учебник для специальных ( коррекционных) образовательных учреждений 7 класс» авторы: Г.Г. Мозговая, Г.Б. Картушина (изд. Москва, Просвещение, 2011). «Технология Швейное дело. Учебник для специальных ( коррекционных) образовательных учреждений 8 класс» авторы: Г.Г. Мозговая, Г.Б. Картушина (изд. Москва, Просвещение, 2011).

Рабочая программа предусматривает формирование у учащихся общеучебных умений и навыков, универсальных способов деятельности и ключевых компетенций. В этом направлении приоритетами являются:

* использование для познания окружающего различных методов (наблюдения, измерения, эксперимент);
* использование для моделирования изделий различных источников информации;
* соблюдение норм и правил здорового образа жизни.

Учитывая практическую направленность обучения технологии, необходимость подготовки детей к жизни, в программе 6«к»класса предусмотрено ознакомление детей с ремонтом одежды, пошивом изделий.

**Формы контроля:** практическая работа, тестирование, работа по карточке.

**Виды организации учебного процесса:** мультимедиа, конспектирование, самостоятельные работы, контрольные работы, тестирование, зачёт, выставка.

Основной формой организации учебного процесса является классно-урочная система, в которой широко применяется индивидуальная работа с учащимися.

**Требования к уровню подготовки обучающихся.**

В данном разделе определяется итоговый уровень умений и навыков, которыми учащиеся должны владеть по окончании обучения курса.

*Учащиеся коррекционного 9«к» класса должны знать:*

* назначение швейных инструментов и приспособлений, правила пользования ими;
* виды волокон и тканей;
* алгоритм и приемы выполнения ручных работ;
* алгоритм и приемы выполнения ремонта одежды;
* устройство швейной машины;
* алгоритм и правила пошива изделий.

*Учащиеся коррекционного9» класса должны уметь:*

* использовать швейные инструменты и приспособления по назначению;
* различать виды волокон и тканей;
* выполнять ручные работы;
* выполнять ремонт одежды;
* выполнять швейные работы на швейной машине с электроприводом;
* выполнять пошив изделий на швейной машине.

**Содержание программы**

**Введение- 1 часа**

Профессия швеи-мотористки. Правила работы в мастерской, техника безопасности

**Трудовое законодательство -3 часа.**.Кодекс законов о труде

Основные 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.

**Швейная фабрика -2 часа**

Организация труда и производства на швейной фабрике. Основные этапы изготовления одежды в промышленности. Разработка моделей и конструирование изделий для массового производства. Цеха на швейной фабрике. Норма времени и норма выработки. Бригадная форма организации труда. Оплата труда швеи-мотористки

Разряды по существующей тарифной сетке. Правила безопасной работы на швейной фабрике. Электробезопасность. Правила и инструкции по безопасности труда на рабочих местах.

**Новые швейные материалы-2 часов**

Новые ткани из натуральных волокон с добавлением искусственных и синтетических.

Ткани с пропиткой. Ткани с блестящим покрытием

Ткани с применением металлических и металлизированных нитей.

Нетканые материалы

Технологические свойства новых тканей

**Технология пошива брюк при массовом производстве- 8 часов**

Ассортимент поясных изделий на фабрике

Ткани, используемые для изготовления поясных изделий: виды, свойства.

Лекала, используемые на швейном производстве. Брюки подростковые и молодежные из ассортимента фабрики.

Производственный способ обработки застежек в поясном изделии.

Машины для обработки застежек. Новейшая технология обработки пояса

Использование прокладочных материалов и спец оборудования для обработки пояса.

Современные способы обработки низа поясных изделий.

Выбор модели, подбор ткани и отделки. Подбор лекал, внесение необходимых изменений в выкройку. Раскрой изделия по готовым лекалам.

Стачивание вытачек и боковых срезов. Обметывание срезов швов. ВТО швов

Обработка застежки в боковом или среднем шве по промышленной технологии. Обработка и соединение накладного кармана с основной деталью. Дефекты при выполнении окантовочного шва. Причины дефектов.

Заправка окантовки в приспособление. Выполнение окантовочного шва на прямых срезах. **Контрольная работа**

**Календарно-тематическое планирование**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **№**  **п/п** | **Дата** | | **Тема** | **Количество часов** |
| **план** | **факт** |
| **1/1** |  |  | **Введение. Техника безопасности на уроках .Правила работы в кабинете.** | **1** |
|  |  |  | **Трудовое законодательство** | **3** |
| **2/1** |  |  | .Кодекс законов о труде  Основные права и обязанности рабочих и служащих. Трудовой договор. Перевод на другую работу. | **1** |
| **3/2** |  |  | Расторжение трудового договора. Отстранение от работы. Рабочее время и время отдыха. Заработная плата. | **1** |
| **4/3** |  |  | Трудовая дисциплина. Охрана труда. Труд молодежи. | **1** |
|  |  |  | **Швейная фабрика** | **2** |
| **5/1** |  |  | Организация труда и производства на швейной фабрике. Основные этапы изготовления одежды в промышленности. Разработка моделей и конструирование изделий для массового производства. | **1** |
| **6/2** |  |  | Цеха на швейной фабрике. Норма времени и норма выработки. Бригадная форма организации труда. Оплата труда швеи-мотористки  Разряды по существующей тарифной сетке. Правила безопасной работы на швейной фабрике. Электробезопасность. Правила и инструкции по безопасности труда на рабочих местах. | **1** |
|  |  |  | **Новые швейные материалы** | **2** |
| **7/1** |  |  | Новые ткани из натуральных волокон с добавлением искусственных и синтетических.  Ткани с пропиткой. Ткани с блестящим покрытием | **1** |
| **8/1** |  |  | Ткани с применением металлических и металлизированных нитей.  Нетканые материалы  Технологические свойства новых тканей | **1** |
|  |  |  | **Технология пошива брюк при массовом производстве** | **8** |
| **9/1**  **10/2** |  |  | Ассортимент поясных изделий на фабрике  Ткани, используемые для изготовления поясных изделий: виды, свойства.  Лекала, используемые на швейном производстве. Брюки подростковые и молодежные из ассортимента фабрики. | **2** |
| **11/3**  **12/4**  **13/5** |  |  | Производственный способ обработки застежек в поясном изделии.  Машины для обработки застежек. Новейшая технология обработки пояса  Использование прокладочных материалов и спец оборудования для обработки пояса.  Современные способы обработки низа поясных изделий. | **3** |
| **14/6** |  |  | Выбор модели, подбор ткани и отделки. Подбор лекал, внесение необходимых изменений в выкройку. Раскрой изделия по готовым лекалам. | **1** |
| **15/7** |  |  | Стачивание вытачек и боковых срезов. Обметывание срезов швов. ВТО швов  Обработка застежки в боковом или среднем шве по промышленной технологии. Обработка и соединение накладного кармана с основной деталью(другая отделка) | **1** |
| **16/8** |  |  | Дефекты при выполнении окантовочного шва. Причины дефектов.  Заправка окантовки в приспособление. Выполнение окантовочного шва на прямых срезах | **1** |
| **17/1** |  |  | **Контрольная работа** | **1** |