

государственное бюджетное образовательное учреждение
профессиональная образовательная организация
«Магнитогорский технологический колледж имени В.П. Омельченко»

Изготовление листовых металлоконструкций средней сложности

Методическая разработка занятия
учебной практики

Магнитогорск 2019

Пояснительная записка

Занятие, представленное на видео фрагменте, было проведено в рамках учебной практики студентов группы 246 второго курса по профессии «Сварщик» (электросварочные и газосварочные работы).

Анализ психолого - педагогических особенностей группы показал, что в целом группа работоспособна

На сегодняшний день примерно 30 % студентов имеют повышенный уровень учебно- познавательной деятельности. Они являются активными помощниками мастера в подготовке и проведении занятий, выполняют функции консультантов при организации практических работ в малых группах.

Эти данные были учтены на этапе проектирования данного урока.

Выбор темы занятия определен программой «Учебной практики» профессионального модуля **«Сварка и резка деталей из различных сталей, цветных металлов и их сплавов, чугунов во всех пространственных положениях»**

Тема занятия : « Изготовление листовых металлоконструкций средней сложности »

Форма занятия - урок

Тип занятия – Выполнение комплексных работ средней сложности.

Перечень учебно- производственных работ разрабатывался в соответствии с требованиями Федерального государственного образовательного стандарта и соответствует установленным параметрам качества обучения.

В соответствии с этим были сформулированы воспитательные, развивающие и обучающие цели

занятия учебной практики.

Воспитательная: воспитание положительной мотивации к выбранной профессии, убежденности в ее значимости, ориентации на успех и экономическое воспитание путем рационального использования материалов и недопущение брака при изготовлении металлоконструкций.

Развивающая: развитие профессионально-значимых психофизических свойств личности: наглядно-действенного, практического мышления; мыслительных операций, конкретизация воссоздающего воображения; произвольного и после произвольного внимания; зрительной, смысловой, двигательной памяти; удовлетворение от хорошо выполненной работы.

Обучающая: формирование профессиональной компетенции при изготовлении листовых металлоконструкций средней сложности. Совершенствовать полученные навыки, и сформировать навыки сопряжения, (т.е. приемов перехода операции от одной к другой) и выполнения операции в логическом порядке.

Для достижения поставленных целей были выбраны наиболее эффективные методы обучения.

Так в качестве метода стимулирования и мотивации интереса к учению была создана ситуация познавательной новизны, связанная с необходимостью оформления фасада здания.

При формировании ориентировочной основы действий использовались такие словесные методы как: комментарии студентов, инструктирование с

использованием учебного материала по теме технологии и техники выполнения сварки углеродистых сталей.

Наглядно - демонстративный метод реализовался через показ приемов выполнения сложных комплексных работ, использование средств натуральной наглядности и возможностей ИКТ.

Практический метод реализовывался через выполнение учебно - производственных работ. Для этого были подготовлены учебные рабочие места и соответствующие оборудование, инструменты и приспособления.

При контроле знаний студентов осуществлялся входной, текущий, итоговый контроль. Были организованы самоконтроль и взаимоконтроль студентов.

Использованы вопросники для проведения фронтального опроса, карта оценивания выполнения практического задания.

С целью психологической подготовки к восприятию учебного материала был проведен оргмомент, направленный на устранение отвлекающих факторов, формирование установки на изучение учебной информации.

Вступительное слово было направлено на обеспечение возникновения у студентов мотива – внутреннего побудителя деятельности и связано с эстетическим воспитанием на примере изготовления подставки для цветов.

После сообщения целей занятия была проведена работа по актуализации опорных знаний и технологических приемов и определению уровня готовности к выполнению практических действий.

Входной контроль был организован путем проверки знания алгоритма трудовых действий при изготовлении конструкции. После коррекции опорных знаний и проведения инструктажа по технике безопасности студенты приступили к выполнению практического задания.

На данном этапе занятия студенты продемонстрировали практические умения

Многочисленно проводились целевые обходы по проверке организации рабочих мест, соблюдения правил техники безопасности, оценивая правильность выполнения учебно - производственных работ.

На заключительном инструктаже мною оценено качество выполнения практического задания, после чего были подведены итоги работы на занятии учебной практики.

Считаю, что занятие было выстроено оптимально, выбранные формы, методы и средства, способствовали достижению поставленных целей, направленных на формирование умений, первоначального практического опыта, общих и профессиональных компетенций. Темп занятия был достаточно высоким и соответствовал психофизиологическим качествам и свойствам личности студентов.

Результаты позволяют констатировать, что цели занятия учебной практики были достигнуты.

ПЛАН ЗАНЯТИЯ учебной практики

1. **Наименование профессионального модуля:** ПМ.02 Сварка и резка деталей из различных сталей, цветных металлов и их сплавов, чугунов во всех пространственных положениях сварного шва

2. **Тема занятия:** Изготовление листовых металлоконструкций средней сложности

3. **Тип занятия:** Выполнение сложных комплексных работ

Параметры качества обучения

α	β	К τ
2	2	0,5

5. Учебно-производственные работы

в соответствии с требованиями Федерального государственного образовательного стандарта по специальности 150709.02 Сварщик (электросварочные и газосварочные работы)

Перечень	Сложность	Рабочая норма времени	Норма времени для студента
Выполнение слесарных работ	2	45 мин	90 мин
Выполнение сборки простых деталей из углеродистых сталей	2	30 мин	60 мин
Выполнение сварки простых деталей	2	30 мин	90 мин
Выполнение зачистки сварочного шва	2	15 мин	30 мин
Выполнение визуального контроля качества сварочного шва	2	15 мин	30 мин

5. Цели занятия

Воспитательная: воспитание положительной мотивации к выбранной профессии, убежденности в ее значимости, ориентации на успех и экономическое воспитание путем рационального использования материалов и недопущение брака при изготовлении металлоконструкций.


Развивающая: развитие профессионально-значимых психофизических свойств личности: наглядно-действенного, практического мышления; мыслительных операций, конкретизация воссоздающего воображения; произвольного и после произвольного внимания; зрительной, смысловой, двигательной памяти; удовлетворение от хорошо выполненной работы.

Обучающая: формирование профессиональной компетенции при изготовлении листовых металлоконструкций средней сложности. Совершенствовать полученные навыки, и сформировать навыки сопряжения, (т.е. приемов перехода операции от одной к другой) и выполнения операции в логическом порядке.

6. Методическая характеристика занятия


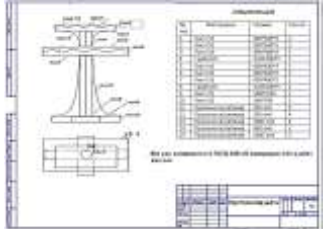
Метод	Методический прием	Средства обучения
Методы стимулирования и мотивации интереса к учению	Создание ситуации познавательной новизны формирующей профессиональную компетенцию.	Проблемная беседа о значимости темы занятия в деятельности сварщика
	Создание позитивного фона занятия, способствующего достижению цели урока, ориентации на успех.	Поощрение в учении, психологическое «поглаживание».
Словесный	Беседа Комментарии студентов. Инструктаж по охране труда.	“Электросварка”. Под ред. В. П. Фоминых, А. П. Яковлев. 2010г., стр. 183 – 188 ГОСТ 5264-80 Ручная дуговая сварка. Соединения сварные Учебный элемент «Изготовление листовых металлоконструкций средней сложности» Инструкции по охране труда.
Наглядно-демонстрационный	Использование средств ИКТ. Использование средств наглядности	Экран, проекционная аппаратура, компьютер. ЦОР: слайды с изображением сварочных постов, инструментов и материалов. Рабочее место сварщика – сварочный пост. Инструменты, приспособления и материалы для изготовления листовой конструкции.
Практический	Выполнение учебно-производственных заданий.	Рабочее место сварщика – сварочный пост. Инструменты, приспособления и материалы Брошюра учебного элемента по теме «Изготовление листовых металлоконструкций средней сложности»
Методы контроля	Входной, текущий, итоговый контроль. Самоконтроль. Взаимоконтроль.	Вопросники для входного и итогового контроля. Карта оценивания выполнения практической работы.

7. Ход занятия учебной практики




№ и название этапа	Дидактические задачи этапа	Деятельность руководителя учебной практики	Виды и содержание цифровых образовательных ресурсов (слайд – фото, рисунок, текст, схема, таблица, электронный учебник, видеофильм, трансляция on – line и др. электронный тест)	Рефлексивная деятельность студента
I. Организационный этап.	Подготовка студента к работе на уроке.	Предъявление единых педагогических требований: - приветствие; - выявление отсутствующих на уроке; - проверка внешнего вида (соответствие требованиям т/б, внутреннего распорядка).		Отвечают на приветствие. Бригадиры докладывают о явке студентов на занятие. Приводят в соответствие внешний вид, рабочее место.
	Психологическая установка на восприятие материала урока.	Организация внимания и готовности, студентов к уроку (устранение отвлекающих факторов: посторонний шум, лишние предметы на рабочем месте).		Готовятся к восприятию урока.
II. Вводный этап урока. Вводный инструктаж. Сообщение темы.	Подготовка к основному этапу урока.			
Мотивация.	Обеспечение возникновения у студента мотива – внутреннего побуждения деятельности, придающего ей личностный смысл и соответствующего требованиям учения и будущей профессии.	Здравствуйтесь ребята. Староста доложите о явке . Я вижу, что вы готовы к учебному занятию. Каждый день вы приходите в колледж и поднимаетесь по ступеням здания, какие изменения вы могли заметить? Да действительно фасад облагородили, но чувствуется, что чего то не хватает.	 <p style="text-align: center; font-size: small;">«МАГНИТОГОРСКИЙ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ КОЛЛЕДЖ ИМ. В.П. ОМЕЛЬЧЕНКО» ФАСАД ТЕХНИЧЕСКОГО ОТДЕЛЕНИЯ</p>	Осмысливают значимость материала данного урока в формировании профессионального опыта. Ответ: присутствуют все Ответ: недавно был сделан ремонт крыльца здания.

		<p>Использую свои профессиональные знания как сварщики, какие идеи могли бы вы предложить для оформления входа в здание колледжа. Очень хорошее предложение</p>	<p>Дизайнерские идеи в оформлении фасадов зданий</p>  <p>Перила Козырек здания</p>  <p>Скамейка Урна Подставка под цветы</p>	<p>Ответ: перила, скамейка, урна, козырек, цветник. Ведут беседу между собой. Ответ: самое оптимальное изготовить урну, но так как мы не курим, она нам не нужна, Ответ: На дворе весна, давайте изготовим подставку под цветы.</p>
		<p>Ребята подумайте из, какого металлического профиля мы можем изготовить данную конструкцию? Как вы думаете, к какой степени сложности она относиться? Перечислите, какие виды сложности конструкций бывают? Молодцы! Наше изделие будет относиться к листовым конструкциям средней сложности</p>	 <p>Подставка под цветы</p>	<p>Ответ: для изготовления нам понадобится лист металл, труба, катаная проволока. Ответ: средней сложности Ответ: перечисляют виды сложности и называют конструкции к какому виду они относятся.</p>
<p>Сообщение темы урока</p>		<p>Тема нашего сегодняшнего занятия: «Изготовление листовых металлоконструкций средней сложности». Запишите тему в дневник.</p>	 <p>Изготовление листовых металлоконструкций средней сложности</p>	<p>Слушают название темы. Записывают в дневнике.</p>

<p>Постановка цели.</p>	<p>Обеспечение самоосмысления через постановку цели.</p>	<p>После изучения данной темы Вы будете:</p> <p><i>уметь:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> - организовывать рабочее место; читать чертеж; - выбирать оборудование, инструменты, приспособления и материалы; - выполнять слесарно - сборочные работы; - изготавливать листовые металлоконструкций средней сложности; - выполнять контроль качества сварочного шва. <p><i>знать:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> - правила сборки и контроля сборки изделия; - правила установки режимов сварки по заданным параметрам; - оборудование, инструменты, приспособления и материалы для выполнения сварки из углеродистых сталей; - алгоритм трудовых действий при изготовлении листовых металлоконструкций средней сложности; - правила осуществления контроля сварочного шва. 	<p>После изучения темы вы будете</p> <p><i>Знать:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> • правила сборки изделия под сварку; • правила проверки точности сборки изделия; • правила установки режимов сварки по заданным параметрам; • оборудование, инструменты, приспособления и материалы для выполнения сварки из углеродистых сталей; • алгоритм выполнения сварки из углеродистых сталей; • правила осуществления контроля качества сварного шва; • правила проверки качества готового изделия. <p>После изучения темы вы будете</p> <p><i>Уметь:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> • организовывать рабочее место; • читать чертеж; • выбирать оборудование, инструменты, приспособления и материалы; • выполнять слесарно-сборочные работы; • изготавливать листовые металлоконструкции средней сложности; • выполнять контроль качества сварного шва; • выполнять контроль качества готового изделия. 	<p>Студенты осмысливают и записывают цель в терминах, «уметь», «знать»</p>
<p>Входной контроль.</p>	<p>Актуализация опорных знаний. Реализация связей:</p> <ul style="list-style-type: none"> • межпредметных (производственная практика МДК – спецпредметы – общеобразовательные дисциплины); • внутрипредметных (материал предыдущих и данного уроков). 	<p>На теоретических и практических занятиях междисциплинарного курса нами был составлен и осуществлен алгоритм трудовых действий изготовления листовых металлоконструкций средней сложности. Давайте вспомним, из каких этапов он состоит:</p> <p>Алгоритм трудовых действий при изготовлении листовых металлоконструкций средней сложности</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Выполнение подготовительных работ. 2. Выполнение слесарных работ. 3. Выполнение сборки изделия. 4. Проверка качества сборки изделия. 5. Выполнение сварки деталей изделия. 6. Визуальный контроль качества сварных швов. 7. Выполнение контроля качества готового изделия. 8. Выполнение заключительных работ. 	<p>Алгоритм трудовых действий</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Выполнение подготовительных работ. 2. Выполнение слесарных работ. 3. Выполнение сборки изделия. 4. Проверка качества сборки изделия. 5. Выполнение сварки деталей изделия. 6. Визуальный контроль качества сварных швов. 7. Выполнение контроля качества готового изделия. 8. Выполнение заключительных работ. 	<p>Отвечают на вопросы. Сравнивают свои ответы с эталонами. Определяют K_u – коэффициент усвоения</p> $K_u = \frac{P_{пр.}}{P},$ <p>где P – общее число существенных операций (ответов), $P_{пр.}$ - число правильно выполненных существенных операций (ответов).</p>



<p>Коррекция опорных знаний.</p>	<p>Выявление пробелов и внесение исправлений, поправок в опорных знаниях учащихся.</p>	<p>Входной опрос показал, что Вы готовы к процессу формирования профессиональных компетенций по изготовлению листовых металлоконструкций средней сложности</p>		<p>Определяют и восполняют пробелы в знаниях.</p>
<p>Формирование ориентировочной основы учебно-производственной деятельности.</p>	<p>Обеспечение восприятия и осмысления способов действий. Формирование умений составления алгоритма трудовых действий.</p>	<p>Давайте вспомним, из каких шагов состоят наши действия:</p> <p>Проанализируем каждую из операций:</p> <p>1. Выполните подготовительные работы:</p> <p>1.1 Приготовьте и наденьте необходимые средства защиты в соответствии с требованиями охраны труда:</p> <ul style="list-style-type: none"> - брезентовый костюм; - брезентовые рукавицы; - головной убор; - ботинки; - сварочный щиток; - защитные очки. 	<p>1. Выполните подготовительные работы</p> <p>1.1. Приготовьте и наденьте необходимые средства защиты в соответствии с требованиями охраны труда:</p> <ul style="list-style-type: none"> ♦ брезентовый костюм ♦ брезентовые рукавицы ♦ головной убор ♦ ботинки ♦ сварочный щиток ♦ защитные очки 	<p>Проговаривают каждый этап алгоритма и анализируют каждую операцию.</p>
		<p>Назовите ,что еще входит в подготовительные работы.</p> <p>1.2 Изучите чертеж</p> <ul style="list-style-type: none"> • определите вид сварного соединения и зазор в данном соединении; • определите положение данного сварного соединения в пространстве; • определите способ сварки; • определите марку и толщину металла; • определите марку электродов; • определите оборудование для данных сварных соединений. <p>Молодец, хорошо.</p>	<p>1.2. Изучите чертеж</p> <ul style="list-style-type: none"> ♦ определите вид сварного соединения и зазор в данном соединении; ♦ определите положение данного сварного соединения в пространстве; ♦ определите способ сварки; ♦ определите марку и толщину металла; ♦ определите марку электродов; ♦ определите оборудование для данных сварных соединений. 	<p>Ответ: называют следующий этап алгоритма и перечисляют каждую операцию</p>

		<p>Определившись со способом сварки, следующим этапом алгоритма будет.... Какое оборудование выбираем в зависимости от рода тока?</p>	<p>1.3. Подготовьте оборудование</p> <p>Сварочный пост для ручной дуговой сварки на постоянном токе</p> <p>Сварочный пост для ручной дуговой сварки на переменном токе</p>	<p>Ответ: выбрать и подготовить оборудование.</p> <p>В зависимости от рода тока подбирают оборудование, которое применяют</p>
		<p>Инструменты нам необходимы? Назовите следующий этап алгоритма. Перечислите, инструменты и приспособления, какие нам могут понадобиться. Правильно ребята!</p>	<p>1.4. Подготовьте инструменты и приспособления</p> <ul style="list-style-type: none"> • зубило • металлическая щетка; • плоскогубцы • универсальный шаблон сварщика <p>1.4. Подготовьте инструменты и приспособления</p> <ul style="list-style-type: none"> • угольник • защитные очки • рулетка 	<p>Ответ: Да.</p> <p>Ответ: подготовить инструменты и приспособления.</p> <p>Ответ: перечисляют виды инструментов и приспособлений.</p>

		<p>Что еще нам необходимо?</p> <p>Соответственно следующий этап алгоритма это-</p> <p>1.5. Подготовьте материалы:</p> <ul style="list-style-type: none"> - лист Ст3; - труба; - проволока; - электроды. 	<p>1.5. Подготовьте материалы</p> <ul style="list-style-type: none"> ♦ лист Ст3; ♦ труба; ♦ полоса ♦ проволока ♦ электроды 	<p>Ответ: материалы</p> <p>Ответ: Подготовить материалы.</p> <p>Называют и перечисляют материалы по слайду</p>
		<p>Теперь мы можем перейти к следующему этапу алгоритма. Назовите его.</p> <p>С помощью, какой операции выполняют слесарные работы?</p>	<p>2. Выполните слесарные работы</p> <ul style="list-style-type: none"> ♦ выполните очистку заготовок от грязи до металлического блеска на расстоянии на 20 мм от сварного шва  <div style="border: 1px solid red; padding: 5px; margin-top: 10px;"> <p style="text-align: center;">Внимание!</p> <p style="text-align: center;">Наличие загрязнения на кромках или поверхности свариваемого металла может привести к появлению в сварном шве дефектов.</p> </div>	<p>Называют этап алгоритма и с помощью, какой операции осуществляют очистку металла под сборку</p>
		<p>После слесарных работ, к какому этапу алгоритма мы приступаем?</p> <p>Каким способом выполняют сборку заготовок.</p>	<p>3. Выполните сборочные работы</p> <ul style="list-style-type: none"> ♦ произведите сборку изделия при помощи прихваток - коротких сварных швов с поперечным сечением меньшим, чем сечение рабочего шва 	<p>Ответ: Называют этап алгоритма.</p> <p>Называют каким способом осуществляют сборку заготовок.</p>

		<p>Назовите следующий этап алгоритма трудовых действий после сборки заготовок?</p> <p>С помощью каких инструментов осуществляем контроль качества сборки изделия?</p>	<p>4. Проверьте качество сборки изделия</p> <ul style="list-style-type: none"> • при помощи рулетки измерьте размер заготовок • при помощи универсального шаблона сварщика измерьте зазор между заготовками • при помощи угольника проверьте угол наклона между заготовками <p>Внимание!!! Зазор между заготовками не должен превышать 1 мм. Угол между заготовками должен соответствовать 90°</p>	<p>Ответ: проверяем качество сборки изделия</p> <p>Перечисляют с помощью, каких инструментов осуществляют контроль качества сборки.</p>
		<p>После проверки качества сборки мы выполняем.....</p>	<p>5. Выполните сварку деталей изделия</p> <ul style="list-style-type: none"> • произведите зажигание сварочной дуги • выполняйте поступательные движения электродом вдоль линии свариваемого шва • одновременно выполняйте колебательные движения электродом поперек шва <p>Виды сварных соединений</p> <p>Угловое соединение</p> <p>От середины к краям Прямой шов Угол наклона электрода</p> <p>Тавровое соединение</p> <p>«Напроход» Угол наклона электрода</p> <p>Стыковое соединение</p> <p>«Напроход» Угол наклона электрода</p>	<p>Ответ: Выполнение сварки деталей изделия.</p> <p>На данном этапе определяют технологию и технику выполнения сварочных швов и называют ее</p>

			<p>Заварите образовавшийся в конце шва кратер одним из способов</p> <p>первый способ:</p> <ul style="list-style-type: none"> • переместите электрод на верхний край сварочной ванны, а затем быстро отведите его от кратера.  <p>второй способ:</p> <ul style="list-style-type: none"> • не обрывая дугу, совершите движение электрода в виде петли на том месте, где должны прервать сварку. 	
		<p>Назовите следующий этап алгоритма после сварки.</p> <p>Перечислите виды дефектов сварных соединений.</p>	<p>6. Выполните визуальный контроль качества сварных швов</p>  <p>На сварочном шве не должно быть подрезов, шлаковых включений, прожогов, кратеров.</p>	<p>Называю этап алгоритм. Перечисляют дефекты.</p>
		<p>Назовите этап алгоритма, который следует после проверки качества сварных швов.</p> <p>С помощью каких инструментов проверяют качество готового изделия.</p>	 <p>Подставка под шлемы</p>	<p>Называют этап алгоритма и перечисляют инструменты.</p>

		<p>Какой будет последний этап нашего алгоритма?</p> <p>Перечислите виды работ, которые входят в заключительные работы.</p> <p>7. Выполнение заключительных работ.</p> <ul style="list-style-type: none"> - отключите оборудование; - уберите инструменты и приспособления в специальное место для хранения; - приведите рабочее место в порядок; - снимите рукавицы и спецодежду. 	<p>7. Выполните заключительные работы</p> <ul style="list-style-type: none"> • отключите оборудование • уберите инструменты и приспособления в специальное место для хранения • приведите рабочее место в порядок • снимите рукавицы и спецодежду 	<p>Называют и перечисляют операции, которые входят в данный этап.</p>
<p>Проверка понимания алгоритма действий.</p>	<p>Определение возможности допуска студентов к самостоятельной работе.</p>	<p>Мы разобрали все этапы алгоритма. Если вопросов нет, то насколько хорошо Вы усвоили учебную информацию, покажут результаты итогового опроса</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Дайте определение понятия «катет сварного шва». 2. Укажите содержание углерода в низкоуглеродистых сталях. 3. Перечислите марки электродов, предназначенные для низкоуглеродистых сталей. 4. Перечислите источники питания сварочной дуги для выполнения ручной дуговой сварки. 5. Перечислите наружные дефекты сварных швов при ручной дуговой сварке углеродистых сталей. 6. Перечислите основные параметры режима сварки. 7. Укажите факторы, от которых зависит выбор диаметра электрода. 8. Назовите силу сварочного тока для сварки металлических пластин толщиной 4 мм при углового соединения в нижнем положении. 9. Назовите способы заварки кратера. 10. Назовите инструмент, с помощью которого проверяют зазор между заготовками. 	<p>Итоговый контроль</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Дайте определение понятию «катет сварного шва». 2. Назовите содержание углерода в низкоуглеродистых сталях. 3. Перечислите марки электродов, предназначенные для низкоуглеродистых сталей. 4. Перечислите источники питания для выполнения ручной дуговой сварки. 5. Перечислите наружные дефекты сварных швов при ручной дуговой сварке углеродистых сталей. 6. Перечислите основные параметры режима сварки. 7. Укажите, от чего зависит выбор диаметра электрода. 8. Назовите силу сварочного тока для сварки пластин углового соединения при толщине металла 4 мм в нижнем положении. 	<p>Отвечают на вопросы. Воспроизведение знаний ориентировочной основы действий.</p>

		Организация само- и взаимопомощи		Производится фронтальный опрос. Отвечают и дополняют друг друга.
		Результаты итогового опроса показал, что Вы готовы к выполнению учебно-производственного задания. Но, прежде чем вы начнете его выполнять, повторите правила техники безопасности, охраны труда при выполнении этих работ.	<p style="text-align: center;">ОПАСНО!</p> <ul style="list-style-type: none"> • Работать без спецодежды. • Выполнять сварочные работы без сварочного щитка. • Пользоваться неисправным оборудованием. • Отбивать горячий шлак. • Нарушать правила пожарной и электробезопасности. 	Перечисляют основные требования охраны труда и техники безопасности.
		А теперь более наглядно посмотрим презентацию «Изготовление листовых металлоконструкций средней сложности».	<p style="text-align: center;">Изготовление листовых металлоконструкций средней сложности</p>	Показ презентации
Коррекция знаний ориентировочной основы действий.	Выявление пробелов и исправление ошибок в понимании ориентировочной основы действий.	Организация взаимопомощи.		Определяют и восполняют пробелы в знаниях. Сильные студенты объясняют и помогают более слабым.

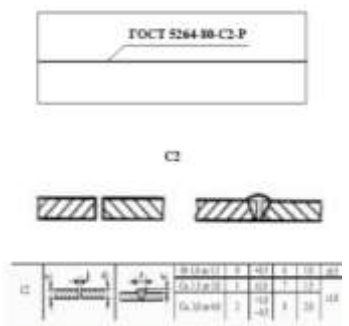
III. Основ-ной этап урока.Са-мостоятельная работа студентов, текущий инструк-таж.

Обеспечение самореализации через саморегу-ляцию и самоосмысление

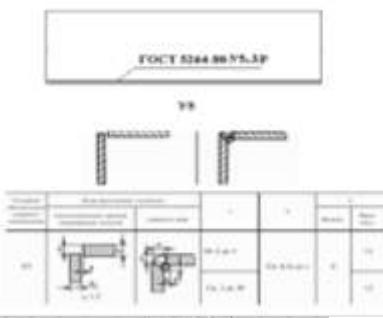
Перед тем как приступить к изготовлению изделия, на основании карточек заданий давайте повторим основные технологические приемы сварки соединений, указанных в вашем задании.
Молодцы, теперь мы можем приступить к изготовлению подставки под цветы. С начало я вам показываю последовательность сборки и сварки на примере верхней чаши цветника, далее вы делитесь на 2 группы: 1-я группа выполняет сборку и сварку нижней чаши изделия, 2-я выполняет сборку и сварку стойки конструкции.

Качество выполненной работы будет проверяться по карте оценивания. Результатом нашего занятия будет готовая конструкция, которую мы соберём вместе.
Ребята, можете приступать к выполнению задания. При выполнении работы не забывайте соблюдать технику безопасности.

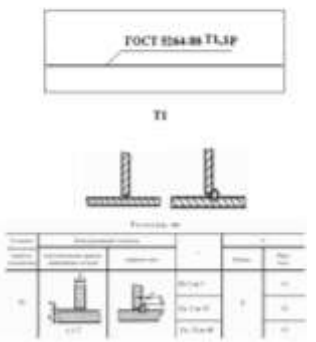
Задание №1
Выполните сварку данного соединения



Задание №2
Выполните сварку данного соединения



Задание №3
Выполните сварку данного соединения



Ребята расходятся на рабочие места, для выполнения задания. Затем производят взаимоконтроль данной работы. Самоконтроль организации рабочего места, соблюдения т/б.

Самоконтроль правильности выполнения трудовых приемов.

Вместе со студентами выполняется общая сборка изделия.

		<p style="text-align: center;">Целевые обходы</p> <p><u>Первый обход:</u> проверить организацию рабочих мест, соблюдение правил т/б: особое внимание обратить на студентов (список прилагается);</p> <p><u>Второй обход:</u> проверить правильность выполнения трудовых приемов: особое внимание обратить на студентов (список прилагается);</p> <p>Коллективное текущее инструктирование</p> <p><u>Третий обход:</u> проверить правильность ведения самоконтроля: обратить внимание на выполнение приемов студентов (список прилагается);</p> <p><u>Четвертый обход:</u> проверить правильность соблюдения технических и технологических условий в работе, принять, оценить и выдать дополнительно задания наиболее успевающим студентам</p> <p style="text-align: center;">Коллективное текущее инструктирование:</p> <p><u>Пятый обход:</u> проверить правильность ведения промежуточного (межоперационного контроля): прием практической работы, оценивание.</p>	<p style="text-align: center;">Карта оценивания выполнения практической работы</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th>№ п/п</th> <th>Пояснение и критерии оценивания</th> <th>Баллы</th> <th>Время выполнения</th> <th>Итого баллов</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="3">1</td> <td>Оформление практической работы</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>- учтены и точно описаны приемы работы;</td> <td>3</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>- правильно описаны приемы работы, но в некоторых инструктивных заданиях, инструктивных схемах опущены;</td> <td>2</td> <td>3</td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td>- недостаточное описание приемов работы;</td> <td>1</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td rowspan="3">2</td> <td>Соблюдение технических и технологических требований к качеству практической работы</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>- полностью выполнены работы по всем методам;</td> <td>3</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>- учтены основные технологические работы, однако некоторые работы выполнены частично;</td> <td>2</td> <td>3</td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td>- только частично выполнены основные методы;</td> <td>1</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td rowspan="3">3</td> <td>Выполнение расчетных операций (задач)</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>- выполнены все расчеты (задачи) - 0,1 = 0,3</td> <td>3</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>- выполнены расчеты (задачи) от одной операции (задачи) - 0,1 = 0,30-0,2</td> <td>2</td> <td>3</td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td>- расчеты (задачи) выполнены от одной операции (задачи) - 0,1 = 0,20-0,2</td> <td>1</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td rowspan="3">4</td> <td>Соблюдение требований безопасности труда в организации рабочего места</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>- все мероприятия приняты в соответствии с требованиями безопасности рабочего места;</td> <td>3</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>- мероприятия приняты, но в некоторых случаях (например, в организации рабочего места)</td> <td>2</td> <td>4</td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td>- мероприятия приняты в организации рабочего места;</td> <td>1</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td rowspan="3">5</td> <td>Умение пользоваться оборудованием, инструментом и приспособлениями</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>- учтены и верно выполнены оборудованием, инструментом и приспособлениями;</td> <td>3</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>- правильно выполнены оборудованием, инструментом и приспособлениями, но в некоторых инструктивных заданиях, инструктивных схемах опущены;</td> <td>2</td> <td>4</td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td>- недостаточное умение пользоваться оборудованием, инструментом и приспособлениями;</td> <td>1</td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table> <p>Максимальное количество баллов: 30</p> <p>Получено в отчете: _____</p> <p>10-11 баллов – «б»; 12-13 баллов – «в»; 14-15 баллов – «с»; 16-17 баллов – «д»; 18-21 баллов – «е».</p> <p>Если набрано 20 баллов и выше, работа не оценивается.</p>	№ п/п	Пояснение и критерии оценивания	Баллы	Время выполнения	Итого баллов	1	Оформление практической работы				- учтены и точно описаны приемы работы;	3			- правильно описаны приемы работы, но в некоторых инструктивных заданиях, инструктивных схемах опущены;	2	3			- недостаточное описание приемов работы;	1			2	Соблюдение технических и технологических требований к качеству практической работы				- полностью выполнены работы по всем методам;	3			- учтены основные технологические работы, однако некоторые работы выполнены частично;	2	3			- только частично выполнены основные методы;	1			3	Выполнение расчетных операций (задач)				- выполнены все расчеты (задачи) - 0,1 = 0,3	3			- выполнены расчеты (задачи) от одной операции (задачи) - 0,1 = 0,30-0,2	2	3			- расчеты (задачи) выполнены от одной операции (задачи) - 0,1 = 0,20-0,2	1			4	Соблюдение требований безопасности труда в организации рабочего места				- все мероприятия приняты в соответствии с требованиями безопасности рабочего места;	3			- мероприятия приняты, но в некоторых случаях (например, в организации рабочего места)	2	4			- мероприятия приняты в организации рабочего места;	1			5	Умение пользоваться оборудованием, инструментом и приспособлениями				- учтены и верно выполнены оборудованием, инструментом и приспособлениями;	3			- правильно выполнены оборудованием, инструментом и приспособлениями, но в некоторых инструктивных заданиях, инструктивных схемах опущены;	2	4			- недостаточное умение пользоваться оборудованием, инструментом и приспособлениями;	1			<p>Самокоррекция. Самооценка. Саморегуляция.</p>
№ п/п	Пояснение и критерии оценивания	Баллы	Время выполнения	Итого баллов																																																																																															
1	Оформление практической работы																																																																																																		
	- учтены и точно описаны приемы работы;	3																																																																																																	
	- правильно описаны приемы работы, но в некоторых инструктивных заданиях, инструктивных схемах опущены;	2	3																																																																																																
	- недостаточное описание приемов работы;	1																																																																																																	
2	Соблюдение технических и технологических требований к качеству практической работы																																																																																																		
	- полностью выполнены работы по всем методам;	3																																																																																																	
	- учтены основные технологические работы, однако некоторые работы выполнены частично;	2	3																																																																																																
	- только частично выполнены основные методы;	1																																																																																																	
3	Выполнение расчетных операций (задач)																																																																																																		
	- выполнены все расчеты (задачи) - 0,1 = 0,3	3																																																																																																	
	- выполнены расчеты (задачи) от одной операции (задачи) - 0,1 = 0,30-0,2	2	3																																																																																																
	- расчеты (задачи) выполнены от одной операции (задачи) - 0,1 = 0,20-0,2	1																																																																																																	
4	Соблюдение требований безопасности труда в организации рабочего места																																																																																																		
	- все мероприятия приняты в соответствии с требованиями безопасности рабочего места;	3																																																																																																	
	- мероприятия приняты, но в некоторых случаях (например, в организации рабочего места)	2	4																																																																																																
	- мероприятия приняты в организации рабочего места;	1																																																																																																	
5	Умение пользоваться оборудованием, инструментом и приспособлениями																																																																																																		
	- учтены и верно выполнены оборудованием, инструментом и приспособлениями;	3																																																																																																	
	- правильно выполнены оборудованием, инструментом и приспособлениями, но в некоторых инструктивных заданиях, инструктивных схемах опущены;	2	4																																																																																																
	- недостаточное умение пользоваться оборудованием, инструментом и приспособлениями;	1																																																																																																	
<p>IV. Заключительный этап. Заключительный инструктаж.</p>	<p>Анализ и оценка успешности достижения цели урока.</p>	<p>Подвести итоги за день. Анализ работы каждого студента</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Сообщить оценку качества работы каждого студента. 2. Отметить, кто добился отличного качества работы. 3. Разобрать наиболее характерные недочеты в работе студентов 		<p>Самоанализ выполненной работы. Самокоррекция.</p>																																																																																															

Мотивация.	Формирование у студентов ориентации на успех.	Поощрение студентов в процессе достижения ими поставленной цели (в т.ч. слабым).		Самоактуализация. Саморегуляция через достижения цели.
Домашнее задание.	Обеспечение понимания цели домашнего задания. Обеспечение понимания содержания и способов выполнения домашнего задания	Сообщение домашнего задания: Повторить тему <u>«Изготовление решетчатых металлоконструкций»</u> из междисциплинарного курса «Технология производства сварных конструкций».	<p style="text-align: center;">Домашнее задание</p> 	Самоосмысление способов выполнения домашнего задания.
	Постановка новой цели к следующему уроку.	Тема следующего занятия: <u>«Изготовление решетчатых металлоконструкций»</u> На этом занятии Вы сможете освоить технологию изготовления решетчатых металлоконструкций	<p style="text-align: center;">Тема следующего урока</p> 	Самоосмысление информации о задачах на ближайший урок.