бюджетное образовательное учреждение Омской области

начального профессионального образования

«Профессиональное училище № 65».

План занятия производственного обучения:

**Опиливание металла**

**УП.01.01. Подготовка металла к сварке**

**по профессии 150709.02 Сварщик (электросварочные и газосварочные**

**работы)**

Составил: Баранов Владимир Ильич мастер производственного обучения

Седельниково, Омская область, 2013

Министерство образования Омской области БОУ НПО «ПУ № 65»

**План занятия ПО**

Группа \_\_\_\_**12**\_\_\_\_ Профессия \_\_\_\_ **Сварщик** \_\_\_\_ Мастер \_\_\_\_ **Баранов В.И.\_\_\_\_**

**Тема по программе: Подготовка металла к сварке.**

***Тема занятия: Опиливание металла.***

**Тип занятия:** Урок формирования и совершенствования трудовых умений и навыков.

**Вид занятия:** Комбинированное.

**Цели занятия:**

***Дидактические:***

Формирование и усвоение приемов рациональной организации рабочего места и труда; принимать правильную рабочую позу; обеспечивать балансировку напильником при опиливании плоскостей; производить опиливание различных заготовок; работать с высокопроизводительными приспособлениями и механизированными устройствами.

Формирование у обучающихся профессиональных навыков при выполнении типовых слесарных операций, применяемых при подготовке металла к сварке.

***Развивающие:***

Развитие навыков самостоятельной работы, внимания, координации движений;

***Воспитательные****:*

Воспитание у обучающихся аккуратности, трудолюбия, бережного отношения к слесарному оборудованию и инструментам.

 Пробуждение эмоционального интереса к выполнению работ.

В ходе занятия у обучающихся формируются

**Профессиональные компетенции:**

ПК 2.1. Выполнять типовые слесарные операции, применяемые при подготовке металла к сварке.

**Общие компетенции:**

ОК 1. Понимать сущность и социальную значимость своей будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес.
ОК 3. Анализировать рабочую ситуацию, осуществлять текущий и итоговый контроль, оценку и коррекцию собственной деятельности.

**Требования к знаниям и умениям:**

В результате изучения темы и выполнения упражнений учебных заданий обучающиеся

**должны знать:**

правила выбора инструментов и приспособлений и приёмы пользования ими; возможные виды и причины появления брака, а также способы его предупреждения; требования к научной организации рабочего места; назначение и устройство тренажеров и механизированного инструмента и правила пользования ими; правила безопасной работы при опиливании.

 **должны уметь:**

 организовывать рабочее место в соответствии с требованиями научной организации труда; выбирать инструмент; устанавливать высоту тисков в зависимости от роста; применять тренажерные устройства; сознательно и правильно выполнять все приемы работ при опиливании; пользоваться механизированными приспособлениями и инструментами; выполнять правила безопасной работы.

***Материально-техническое обеспечение***

**Необходимое оборудование, материалы и вспомогательные средства**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Объекты работ | Оборудование и приспособления | Инструменты и материалы |
| -плитки с примерными размерами 80х100 мм или 30 х80 мм, материал – чугун (литьё);-лекальные линейки (при опиливании параллельных сторон деталей толщиной 4 – 6 мм);-молотки с квадратным бойком (при опиливании параллельных сторон до 30 мм);-державки для резцов;-кувалды;-угольники;-призмы;-шаблоны для проверки углов заточки сверл, зубил и резцов4-разные фасонные детали;-шаблоны с криволинейным профилем;-заготовки ножек кронциркуля;-радиусные гаечные ключи;-различные производственные заготовки. | -опиловочно-зачистной станок ОЗС;-электрические машинки с гибким шлангом;-слесарный верстак с тисками;-опиловочные призмы;-наметки;-кондукторы;-накладные губки;-разметочные плиты. | -плоские тупоносые напильники с насечкой № 1, 2, 3, 4, 5 длиной 250 – 300 мм с насаженными ручками и без них;-слесарные молотки с квадратным бойком;-кронциркуль;-штангенциркуль;-лекальная линейка;-напильники и надфили разных профилей и номеров насечек;-ножовки;-поверочные линейки;-угольники;-чертилки;-кернеры;-разметочные молотки;-разные шаблоны;-слесарные зубила;-крейцмейсели;-сверла;-фрезы – шарошки;-щетки;-мел;-лак. |

**Правила безопасной работы при опиливании**

1. Нельзя работать напильниками без ручек или с расколотыми ручками; ручки должны быть исправными и иметь полированную наружную поверхность и кольцо.
2. Не следует охватывать носок напильника снизу: при холостом ходе можно задеть за заготовку и поранить пальцы. При чрезмерном продвижении напильника вперёд ручка может задеть за края заготовки, а хвостовик – выйти из ручки, что может привести к травме руки.
3. Стружку, образующуюся при опиливании, нельзя сбрасывать голыми руками и сдувать во избежание ранения рук и засорения глаз; стружка удаляется волосяными щетками.
4. Работать следует в головных уборах во избежание попадания стружки в волосы.
5. Во избежание травматизма верстак, тиски, рабочий и измерительный инструмент должны содержаться в порядке и храниться в надлежащих местах.
6. Категорически запрещается работать с электрифицированными и пневматическими инструментами без предварительного изучения специальных инструкций.

**Ход занятия**

1. **Организационная часть**

Линейка, рапорт старосты группы о наличии обучающихся, проверка внешнего вида обучающихся (рабочей одежды).

1. **Вводный инструктаж**
2. Сообщение темы и целей занятия**.**
3. Порядок работы на занятии.
4. Демонстрация практического выполнения упражнений (подготовка рабочего места; балансировка напильника; использование тренажера при опиливании; опиливание широких поверхностей; опиливание параллельных поверхностей; опиливание поверхностей, расположенных под углом; опиливание по разметке и заданным размерам в приспособлениях; опиливание криволенейных поверхностей; механизация опиловочных работ).
5. Выполнение обучающимися упражнений практической работы по опиливанию металла.
6. Ответы на вопросы обучающихся.
7. **Инструктаж по технике безопасности**

 «Правила техники безопасности при слесарных работах»;

1. **Самостоятельная работа**

Внимательно проверять организацию рабочего места у всех обучающихся и соблюдение

 ими правил техники безопасности.

Проверять правильность выполнения обучающимися приемов работы.

После первого часа самостоятельной работы собрать обучающихся, разобрать ход выполнения работ сделать замечания по ошибкам, показать образцы хорошей работы.

Демонстрация изучаемого приема.

1. **Уборка рабочих мест и мастерской**

Принять от обучающихся выполненные работы.

Собрать учебные элементы и пособия, проверить сохранность приспособлений и инструмента общего пользования. Подготовиться к проведению заключительного инструктажа. Убрать свое рабочее место.

1. **Заключительный инструктаж**

Линейка, рапорт старосты группы о наличии обучающихся.

Провести анализ работы за день.

Отметить успехи обучающихся, дать оценку качеству выполненных работ, сделать замечания по организации и уборке рабочих мест, трудовой дисциплине, культуре поведения.

Объявить тему следующего занятия.

Домашнее задание.

Покровcкий Б.С. Слесарное дело: Учебник для нач. проф. образования. – М.: Издательский центр «Академия», 2004. стр. 114 – 136;

Покровский Б.С. Справочник слесаря: Учеб. пособие для нач. проф. образования. – М.: Издательский центр «Академия», 2003. стр. 44 – 52;

Макиенко Н.И. Практические работы по слесарному делу: Учеб. пособие для проф. учеб. заведений. – М.: Высшая школа; Издательский центр «Академия», 1999. стр. 59-73;

Конспект занятия.