бюджетное образовательное учреждение Омской области

начального профессионального образования

«Профессиональное училище № 65».

План занятия производственного обучения:

**Сварка деталей стыковым многопроходным швом в потолочном положении**

**УП.02.01. Оборудование, техника и технология электросварки.**

**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 П/О**

Группы **12**  Профессия **Сварщик**  Мастер **Баранов В.И.**

**УП.02.01. Оборудование, техника и технология электросварки.**

**Тема занятия:** Сварка деталей стыковым многопроходным швом в потолочном положении

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

**Вид занятия:** Комбинированное.

**Цели занятия:**

***Образовательные:***

Формирование и усвоение приемов сварки деталей стыковым многопроходным швом в потолочном положении.

Формирование у обучающихся профессиональных навыков при выполнении сварки.

***Развивающие:***

Развитие навыков самостоятельной работы, внимания, координации движений;

***Воспитательные****:*

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

Пробуждение эмоционального интереса к выполнению работ.

***Дидактические задачи:***

Закрепить полученные знания, приемы, умения и навыки по выполнению сварки деталей стыковым многопроходным швом в потолочном положении.

В ходе занятия у обучающихся формируются

**Профессиональные компетенции:**

ПК 2.1. Выполнять ручную дуговую и плазменную сварку средней сложности и сложных деталей аппаратов, узлов, конструкций и трубопроводов из конструкционных и углеродистых сталей, чугуна, цветных металлов и сплавов;

ПК 2.6. Обеспечивать безопасное выполнение сварочных работ на рабочем месте в соответствии с санитарно-техническими требованиями и требованиями охраны труда.

**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.

**Сварочная мастерская:**

Оборудование мастерской и рабочих мест:

- посадочные места по количеству обучающихся;

- рабочее место мастера производственного обучения;

- комплект учебно-наглядных пособий по сварке;

- сварочные посты для РДС;

- сварочные посты для резки;

- комплект рабочих инструментов;

- измерительный инструмент;

**Литература:**

- Овчинников В.В. Оборудование, техника и технология сварки и резки металлов: – М.: КНОРУС, 2010.

- Пакет учебных элементов по профессии «Электросварщик ручной дуговой сварки» [В 4-х ч. Под общ. ред. С.А. Кайновой]. – М.: Изд. Дом «Новый учебник», 2004.

**Ход занятия**

***I. Организационная часть*** **5 мин.**

1. Контроль посещаемости и готовности к занятию.
2. Объяснение хода и последовательности проведения занятия.
3. Распределение по рабочим местам.

***II.*** ***Вводный инструктаж*** ***55 мин.***

1. Сообщить тему программы и тему занятия, назвать ее учебное значение.
2. Объяснить новый материал:

* Рассказать о значении данной работы для освоения профессии;
* Показать готовые образцы, эталонные изделия;
* Показать приемы работы; предупредить о возможных ошибках при выполнении работы. Обратить внимание на приемы самоконтроля, рассказать и показать способы измерений в данном случае;
* Разобрать вопросы рациональной организации рабочего места;
* Провести инструктаж по правилам техники безопасности, обратить внимание обучающихся на опасные зоны, требующие особой собранности при работе;
* Предложить обучающимся Соломину А. и Бойкову А. повторить рабочие приемы по выполнению сварки стыкового многопроходного шва в потолочном положении перед группой; убедиться в понимании;
* Сообщить обучающимся критерии оценок.

***III.*** ***Самостоятельная работа обучающихся 4 часа 45 мин.***

Текущий инструктаж – целевые обходы рабочих мест обучающихся:

* Первый обход: проверить содержание рабочих мест, их организацию. Особое внимание обратить на обучающихся Репина А. и Ситникова Ю.
* Второй обход: обратить внимание на правильность выполнения приемов работы по сварке стыкового многопроходного шва в потолочном положении;
* Третий обход: проверить правильность соблюдения технологической последовательности сварки стыковым многопроходным швом в потолочном положении. Обратить внимание на соответствие режимов сварки;
* Четвертый обход: проверить правильность ведения самоконтроля; соблюдение технических условий работы;
* Пятый обход: провести приемку и оценку выполненных работ.

***IV.*** ***Заключительный инструктаж 15 мин.***

1. Подвести итоги занятия.
2. Указать на допущенные ошибки и разобрать причины, их вызывающие.
3. Сообщить и прокомментировать оценку обучающимся за работу.
4. Задать домашнее задание, объяснив его важность для усовершенствования навыков работы.