бюджетное образовательное учреждение Омской области

начального профессионального образования

«Профессиональное училище № 65».

План занятия производственного обучения:

**Сварка стыковых соединений пластин из низкоуглеродистой стали в нижнем положении**

**МДК. 02.02. Технология газовой сварки**

**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.02.02. Технология газовой сварки.**

**Тема занятия:** Сварка стыковых соединений пластин из низкоуглеродистой стали в нижнем положении.

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

**Вид занятия:** Комбинированное.

**Цели занятия:**

***Образовательные:***

Формирование и усвоение приемов сварки стыковых соединений пластин из низкоуглеродистой стали в нижнем 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 стыковых соединений пластин из низкоуглеродистой стали в нижнем положении.

В ходе занятия у обучающихся формируются

**Профессиональные компетенции:**

ПК 2.1. Выполнять газовую сварку средней сложности и сложных узлов, деталей и трубопроводов из углеродистых и конструкционных сталей и простых деталей из цветных металлов и сплавов;

ПК 2.5. Читать чертежи средней сложности и сложных сварных металлоконструкций;

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

**Общие компетенции:**

ОК 2. Организовывать собственную деятельность, исходя из цели и способов ее достижения, определенных руководителем.
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 газопламенной обработки металлов;

- комплект рабочих инструментов;

- измерительный инструмент;

**Литература:**

1. Лаврешин С.А. Производственное обучение газосварщиков : учеб. пособие для нач. проф. Образования – М.: Издательский центр «Академия», 2012.
2. Юхин Н.А. Газосварщик: учеб. пособие для нач. проф. образования – М.: Издательский центр «Академия», 2010.
3. Г.Г. Чернышов. Справочник электрогазосварщика и газорезчика: учеб. пособие для нач. проф. образования – М. : Издательский центр «Академия», 2006.
4. А.И. Герасименко «Основы электрогазосварки», Учебное пособие – М: ОИЦ «Академия», 2010г.
5. Пакет учебных элементов по профессии «Газосварщик» [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 контроля 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 Баранову Н. и Бойкову А. повторить рабочие приемы по выполнению сварки стыковых соединений пластин из низкоуглеродистой стали в нижнем 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 Колодич В. и Булатова С.
* Второй обход: обратить внимание на правильность выполнения приемов работы по сварке стыковых соединений пластин из низкоуглеродистой стали в нижнем положении;
* Третий обход: проверить правильность соблюдения технологической последовательности сварки стыковых соединений пластин в нижнем положении; 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.