

Краевое государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение
«Колледж машиностроения и транспорта»

СОГЛАСОВАНО

Председатель МК специальных
дисциплин

_____ Лунте Т.В.
«_____» _____ 20__ г.

УТВЕРЖДАЮ

Зам. директора по УПР

_____ / Наломы В.И./
«_____» _____ 20__
_г.

Методическая разработка

План открытого урока

Учебной практики УП 01

Профессия: 23.01.09 «Машинист локомотива».

Разработал: Дикова

Л.Н.

мастер производственного обучения

Профессиональный модуль ПМ 01 техническое обслуживание и ремонт локомотива (электровоз, электропоезд)

УП.01 учебная практика

Профессия: 23.01.09 «Машинист локомотива»

Формируемые профессиональные компетенции:

ПК 1.1 проверять взаимодействие узлов локомотива

ПК 1.2 производить монтаж, разборку, соединение и регулировку частей ремонтируемого объекта локомотива

Общие компетенции:

ОК 1. Понимать сущность и социальную значимость своей будущей профессии проявлять к ней устойчивый интерес.

ОК 2. Организовывать собственную деятельность исходя из цели и способов ее достижения, определенных руководителями.

ОК 3. Анализировать рабочую ситуацию осуществлять текущий и итоговый контроль, оценку и коррекцию собственной деятельности, нести ответственность за результаты своей работы.

ОК 4. Осуществлять поиск информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач.

ОК 5. Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности.

ОК 6. Работать в коллективе и команде, эффективно общаться с коллегами, клиентами, руководством, клиентами.

ОК 7. Исполнять воинскую обязанность, в том числе с применением полученных профессиональных знаний

План открытого урока учебной практики.

ФИО мастера производственного обучения: Дикова Л.Н.

ПРОФЕССИЯ: 23.01.09 «Машинист локомотива»,

Группа:

Дата:

Тема программы: №1. Подготовительные работы к проведению технического обслуживания и ремонта узлов локомотива – 204 часа

Тема урока 1.24: Изготовление шпонки -6 часов

Тип урока: Урок совершенствования умений и навыков выполнения операций и формирование умений выполнения производственных работ.

Формируемые компетенции: ПК1.1, ПК1.2, ОК2-ОК6.

Цели урока:

Обучающая:

- научить основным приемам, умениям, навыкам изготовления шпонки.
- применение знаний и умений в рамках междисциплинарных связей,
- систематизация приемов и операций с алгоритмом выполнения технологического процесса

Развивающая: способствовать развитию умений изготовления шпонки применять знания на практике.

Воспитательная:

- воспитать у учащихся трудовую дисциплину, бережное отношение к инструменту и оборудованию,
- формирование общих компетенций, при выполнении учебно-производственного задания.

Методы обучения:

- активные методы обучения: привлечение обучающихся к демонстрации приёмов и операций по составлению алгоритма технологического процесса, работа в бригадах.
- репродуктивный метод - работа с технологическими картами и повторение определенных практических операций.

Форма обучения: бригадная.

Межпредметные связи:

ОП 02 Слесарное дело, темы: «Плоскостная разметка», «Опиливание».

МДК 01 Р01.01 «Техническое обслуживание и ремонт локомотива», тема: «Способы соединения деталей».

Материально-техническое, комплексно-методическое оснащение урока: слесарный верстак с тисками, заготовки, набор напильников, чертилки, линейки, контрольно-измерительный инструмент. Техническая

документация: чертежи, технологические карты изготовления шпонки, плакаты.

Место проведения: учебные мастерские, слесарный цех КГБ ПОУ «Колледж машиностроения и транспорта».

ХОД УРОКА

I. Организационная часть (5 минут).

Проверить внешний вид и наличие учащихся

II. Вводный инструктаж (45 минут).

1. Сообщить тему и цель урока.

Актуализация внимания студентов на содержание темы урока

Вопросы группе (по МДК 01 Р01.01 «Техническое обслуживание и ремонт локомотива»):

-К какому виду соединения относится шпонка.

(Шпоночное соединение).

Для чего предназначено шпоночное соединение.

(При передаче механической энергии предотвращает от проворачивания на валу зубчатые колёса, ролики.)

-Из каких частей состоит это соединение.

(Шпоночный паз и шпонка)

-Какая часть шпоночного соединения ремонтируется. И как?

(Шпоночный паз. Он распиливается).

-Ремонтируется ли сама шпонка

(Нет. Шпонки изготавливаются новые, их припиливают по месту - к шпоночному пазу).

2. Повторение пройденного материала.

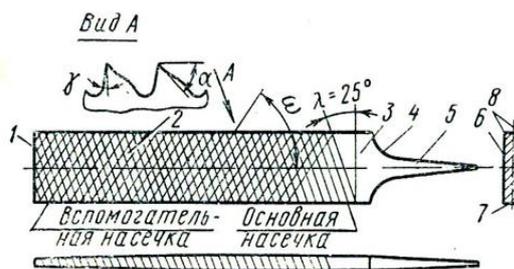
Актуализация знаний студентов для выполнения учебно-производственных работ урока.

Индивидуальная работа по карточкам (Зобучающихся)

Фронтальный опрос группы

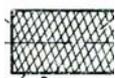
-Что называется опиливанием?

- Из каких частей состоит напильник?

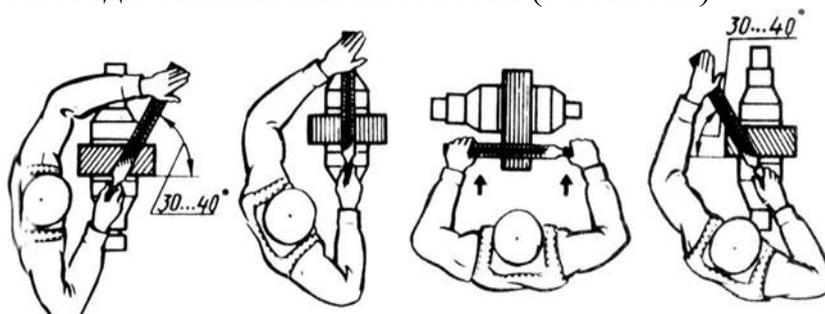


Напильник слесарный общего назначения:

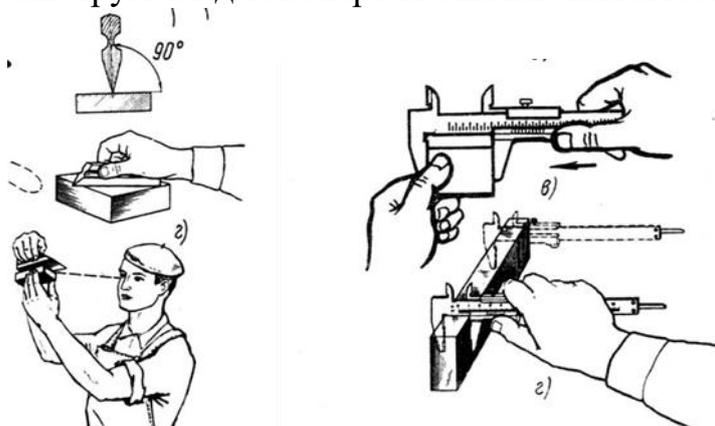
- Какая часть напильника является рабочей?
- Напильник, с каким видом насечки, применяется для обработки твёрдых металлов?



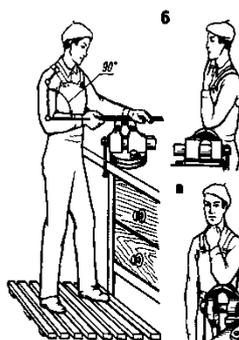
- Классификация напильников.
- Перечислите методы опилования плоскости (с показом).



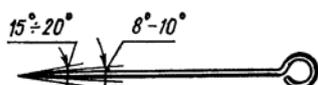
- Перечислите инструмент для контроля опилования плоскостей.



- Что влияет на повышение производительности труда и качество работы?



- Что нужно сделать, чтобы при разметке линии были чётко видны?
- Перечислите инструмент, необходимый для разметки плоскости.



- При каких показателях разметка выполнена не правильно?

3. Изложение нового материала.

Объяснение последовательности выполнения работ, безопасных приёмов их выполнения:

- порядок изготовления шпонки.
- организация рабочего места.
- правила безопасности труда при изготовлении шпонки.

4. Закрепление нового материала.

Разбор технологической последовательности изготовления шпонки.

- Работа по инструкционной технологической карте (с неполными данными) изготовления шпонки.

5. Выдача задания и инструмента студентам:

- Разделить группу на 2 бригады. Назначить бригадиров.
- Расписаться в листе инструктажей по безопасности труда.

Выдать:

- заготовки,
- инструмент,
- чертежи,
- инструкционные технологические карты.
- критерии оценок.

III. Текущий инструктаж-4 часа, 45 минут.

Целевые обходы рабочих мест:

- проверка организации рабочего места;
- проверить выполнение задания;
- предупреждение ошибок учащихся при работе;
- проверить соблюдение безопасности труда;
- при необходимости провести дополнительный (индивидуальный) инструктаж.

IV. Заключительный инструктаж - 15 мин.

1. Объявить оценки за день.
2. Показ лучших работ.
3. Разбор типичных ошибок.
4. Уборка цеха.

Мастер производственного обучения _____ Дикова Л.Н.

Технологическая карта урока №

ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ КАРТА УРОКА П/О _____ 2014 г.
Группа № _231,232,233_____

Курс III

Учебная специальность «Машинист локомотива»

Мастер п/о:

Тема программы: Ремонт

Тема урока:.

Цель:

Развивающая: развивать интерес к профессии.

Воспитательная: пробудить чувства ответственности, долга к профессии.

Обучающая: обучить рациональному использованию сырья и материалов, рабочего времени.

№ этапа урока	Наименование этапа и его содержание	Время в мин.	Технология обучения			
			методы обучения	средства обучения	деятельность мастера	фо
1	2	4	5	6	7	
1	Вводный инструктаж Мотивация. Вступительное слово	5 мин	Проблемный	Образец-эталон, технологические карты	Слово мастера, наглядный показ образца-эталона,	(с
	Актуализация опорных знаний. Устный опрос учащихся	10 мин	Репродуктивный	Карточки-задания	Фронтальный опрос	
	Формирование знаний и умений по теме урока.	10 мин	Словесно-наглядный	Инструкционно-технологическая карта, образец-эталон, плакаты, карта работ технологическая последовательности выполнения ремонта	Формирует знания. Побуждение к активной деятельности	С ин мас
	Личный показ мастеров трудовых приемов	10 мин	Практический	Инструменты и приспособления	Личный показ	
4	Закрепление знаний по теме урока. Выявление знаний учащихся по теме урока	5 мин	Индивидуальный опрос	Инструкционно -	Анализ знаний учащихся	С пол

				технологическая карта		
5	Выдача дневного задания. Показ образца-эталона. Слово мастера	5 мин	Словесно-наглядный	Образец-эталон	Выдача задания	
2	Текущий инструктаж. Выполнение дневного задания Самостоятельная работа учащихся	5 часов	Частично-поисковый	Инструменты и приспособления Инструкционно-технологическая карта,	Поведение целевых обходов и текущее инструктирование	соп
7	Заключительный инструктаж. Анализ и оценка успешности достижения цели, определение перспективы последующей работы. Выдача домашнего задания	20 мин	Работы учащихся, выполненные на уроке п/о	Анализ работы группы за день	Фронтальный. Анализ достигнутого и проведение самооценки	

Мастер п/о _____

ПЛАН УРОКА **учебной практики.**

•
ПРОФЕССИЯ: 23.01.09 «Машинист локомотива», курс I
Тема программы: №1. Подготовительные работы к проведению технического обслуживания и ремонта узлов локомотива.
Тема урока 1.4. Измерение внутреннего диаметра, выработки цилиндра микрометрическим нутромером. Измерение наружных диаметров шейки вала микрометром.

Цели урока:

Обучающая:

- применение знаний и умений в рамках междисциплинарных связей,
- систематизация приемов и операций с алгоритмом выполнения технологического процесса,
- научить основным приемам, умениям изготовления шпонки.

Развивающая: способствует развитию умений изготовления шпонки применять знания на практике.

Воспитательная:

- воспитать у учащихся трудовую дисциплину, бережное отношение к инструменту и оборудованию,
- формирование общих компетенций при выполнении учебно-производственного задания.

Методы обучения:

- репродуктивный метод- работа с технологическими картами и повторение определенных практических операций.

Межпредметные связи:

ОП 02 Слесарное дело темы: «Плоскостная разметка», «Опиливание»

Формируемые компетенции: ПК1.1, ПК1.2, ОК2- ОК6

Материально-техническое, комплексно-методическое оснащение урока: слесарный верстак с тисками, заготовки, набор напильников, чертилки, линейки, контрольно-измерительный инструмент. Техническая документация: чертежи, технологическая карта изготовления шпонки, плакаты.

ХОД УРОКА

I. Организационная часть (5 минут).

Проверить внешний вид и наличие учащихся

II. Вводный инструктаж (45 минут).

1. Сообщить тему и цель урока.
2. Повторение пройденного материала.

- Что называется опиливанием.
- Перечислите виды напильников по форме сечения .
- Перечислите виды насечек напильников.
-

3.Изложение нового материала.

- Порядок сборки ЭПК автостопа.
- Проверка работы ЭПК автостопа.
- Безопасность труда при сборке и проверке работы ЭПК автостопа.

4.Закрепление нового материала.

- Порядок сборки ЭПК автостопа.
- Проверка работы ЭПК автостопа
- Безопасность труда при ремонте ЭПК автостопа.

5. Выдача задания и инструмента учащимся.

- Произвести сборку и проверку работы ЭПК автостопа.

III. Текущий инструктаж-4 часа, 45 минут.

Целевые обходы рабочих мест:

- проверка организации рабочего места;
- проверить выполнение задания;
- предупреждение ошибок учащихся при работе;
- проверить соблюдение безопасности труда;
- при необходимости провести дополнительный (индивидуальный) инструктаж.

IV. Заключительный инструктаж - 15 мин.

1. Объявить оценки за день.
2. Разбор типичных ошибок
3. Выдача задания для самостоятельной внеаудиторной работы.
4. Уборка цеха.