

**Департамент образования и науки Брянской области**

**Государственное автономное профессиональное образовательное учреждение**

**«Брянский строительно-технологический техникум имени Л.Я. Кучеева »**

**Методическая разработка плана урока учебной практики по профессии «Плотник»**

***Тема урока: « Разметка и изготовление шипов и проушин»***

**Разработал мастер производственного обучения**

**ГАПОУ « Брянского строительно- технологического**

**техникума имени Л.Я. Кучеева»**

**Яськов Владимир Владимирович**

**ПЛАН**

**урока учебной практики**

**Профессия:** «Плотник»

**Место занятия:** Столярно- мебельная мастерская.

**Группа:** П-013

**Квалификация :** плотник

**Тема № : ШИПОВЫЕ СТОЛЯРНЫЕ СОЕДИНЕНИЯ.**   
  
**Урок № :** **РАЗМЕТКА И ИЗГОТОВЛЕНИЕ ШИПОВ И ПРОУШИН.**   
  
**Цели урока**: освоение обучающимися технологических знаний по теме «Шиповые и столярные соединения», формирование ОК1,2,6, ПК-2.1

**ЗАДАЧИ:**

-обучающая: научить обучающихся запиливать прямые одинарные и двойные шипы, срезать заплечики, выдалбливать проушины

-развивающая: научить обучающихся находить ошибки, недостатки и преимущества в своей работе и работе других обучающихся

-воспитывающая: формирование активности и самостоятельности в учебно-трудовой деятельности

**Тип урока:** урок по изучению трудовых приёмов и операций

**Материально-техническое оснащение урока:**

* заготовки размером 25 х 52 х 500 мм и 44 х 52 х 500 мм, обработанные учащимися при изучении тем: «Пиление» и «Строгание»;
* угольник, рейсмус, метр или линейку, шило, стамеску с шириной лезвия 25-30 мм, долото на 10 мм, шиповую лучковую пилу, штангенциркуль, калибры, киянку;
* шаблоны для разметки шипов, гребенки;
* образцы соединений на одинарный и двойной шипы;
* желательно подготовить также плакаты с изображением приемов разметки шипов и проушин.

**Ход урока:**

**I. Организационный этап.**

1. Выявление отсутствующих обучающихся.

2. Проверка готовности к уроку.

3. Проверка внешнего рабочего вида (соответствие одежды требованиям ТБ)

**II. Вводный этап.**

***1. Сообщить обучающимся тему и цель урока;***

***2. Повторение пройденного материала:***

* Какой инструмент применяется для разметки шипа и проушины?
* Как рассчитать толщину шипа?
* Какой инструмент используется для выработки шипа и проушины?
* Для чего делают пропил в полриски и как его выполняют при запиливании шипов и проушин?
* Какая точность должна быть при изготовлении шипов и проушин?

***3. Объяснение нового материала:***

-рассказать о значении данной работы для освоения профессии;

-показать готовые образцы, эталонные изделия;

-разобрать технологическую последовательность выполнения работы:

-объяснение приёмов самоконтроля;

-определение и разъяснения заданий обучающимся по выполнению операций, упражнений, учебно-производственных работ;

-сообщение критериев оценок;

-организация рабочего места.

- проведение инструктажа по правилам техники безопасности на уроке:

***4. Закрепление материала вводного этапа:***

* Какие размеры заготовок называются номинальными, действительными и предельными?
* Что такое допуск?
* Какие размеры называются сопрягаемыми?
* Что такое натяг, зазор, посадка?
* В каких случаях применяются соединения на один и два шипа?
* Какие правила следует соблюдать при запиливании шипов и проушин?
* Каким требованиям должно удовлетворять правильно изготовленное соединение?

**III. Основной этап**.

***1.Упражнения обучающихся***

***(обучающиеся выполняют практическое задание).***

Во время пробных упражнений следует обратить внимание на то, чтобы обучающиеся выполняли следующие требования:

- при разметке рейсмусом элементов соединения за основу брали толщину бруска и учитывали ширину долота, пользуясь формулой;

- точно наносили риски, определяющие длину шипа и проушины;

- при разметке колодку рейсмуса прикладывали только с лицевой стороны;

- при запиливании шипов точно соблюдали правила пропила шипов и проушин;

- наблюдали за правильным положением пилы и не перепиливали дальше нанесенных рисок;

- начинали долбление проушин не по риске, а отступя от нее в сторону гнезда;

- подрезали канавку на заплечиках стамеской по угольнику.

***2.Целевые обходы:***

Первый обход: проверка организации рабочего места.

Второй обход: проверка правильности выполнения приёмов.

Третий обход: проверка правильности соблюдения технологической последовательности изготовления изделия.

Четвёртый обход: проверка соблюдения требований ТБ при работе.

***3.Приём и оценка выполненных работ.***

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **Наименование проверки** | **Оценка в баллах** | | | |
| **5** | **4** | **3** | **2 (брак)** |
| Характер посадки | Напряженная по 2-му классу точности | Напряженная по 3-му классу точности | Отклонения от dH3не более чем в 2 раза | Отклонения от dH3более чем в 2 раза |
| Отклонения от разметоч-ной риски | Отклонений нет. Пропил захватывает половину риски | Незначительное отклонение от риски, которое не влияет на качество соединения | Имеются небольшие отклонения от риски в пределах 0,5 мм на одну сторону | Пропил идет около риски с отклонениями более чем 0,5 мм на каждую сторону |
| Перекос шипа | Без перекоса | Допускается малозаметный перекос в пределах 0,1 мм | Перекос не более 0,3 мм | Перекос более чем на 0,3 мм |

**IY. Заключительный этап**.

1. Подведение итогов урока.

2. Разбор типичных ошибок, допущенных дефектов.

3. Анализ выполнения ТБ.

4. Выставление оценок.

5. Сообщение темы следующего урока.

6. Уборка рабочих мест и мастерской.

Мастер п/о В.В.Яськов