

Мастер-класс
по теме:

Формирование
предметных
компетенций

учащихся на
уроках
технического
труда

Цель проектного обучения состоит в том, чтобы

создать

условия,

при которых учащиеся: самостоятельно и охотно

приобретают недостающие

знания из разных источников; учатся пользоваться

приобретенными знаниями

для решения познавательных и практических задач

предметные компетенции:

ценностно- смысловые,

деятельные, социально – трудовые,

информационно – коммуникативные,

межкультурные, учебно – познавательные;









Определение проблем.
Создания системы проектных заданий
вписывающихся в образовательный стандарт.
устаревшая материально-техническая база в
образовании не дает
возможности учить детей в соответствии с
требованиями современной
инновационной экономики страны, которая
предусматривает внедрение
энергосберегающих производств, роботизацию,
автоматизацию производства.

Перспективы в своей работы по
данной технологии вижу в

расширении базы данных проектов за
счет использования

информационных технологий
(Интернета).

Программ, которые позволят
создавать

творческие проекты более
экономным способом (виртуальным)

Представление системы уроков

Организационно – подготовительный этап,

который в себя включает:

обоснование возникшей проблемы и потребности.

выбор модели, описание внешнего вида модели,

выбор материалов,

выбор оборудования, материалов, инструментов.

Второй этап. Технологический.

Составление технологических карт,
описание технологических операций.

Соблюдение правил по технике безопасности
и культуры труда.

Третий этап. Заключительный.

Оценка проектов.

Защита проектов.

**Определение основных приемов работы,
которые педагог будет демонстрировать
слушателям.**



Назначение данного проекта:

1 Используется в качестве модели на уроках

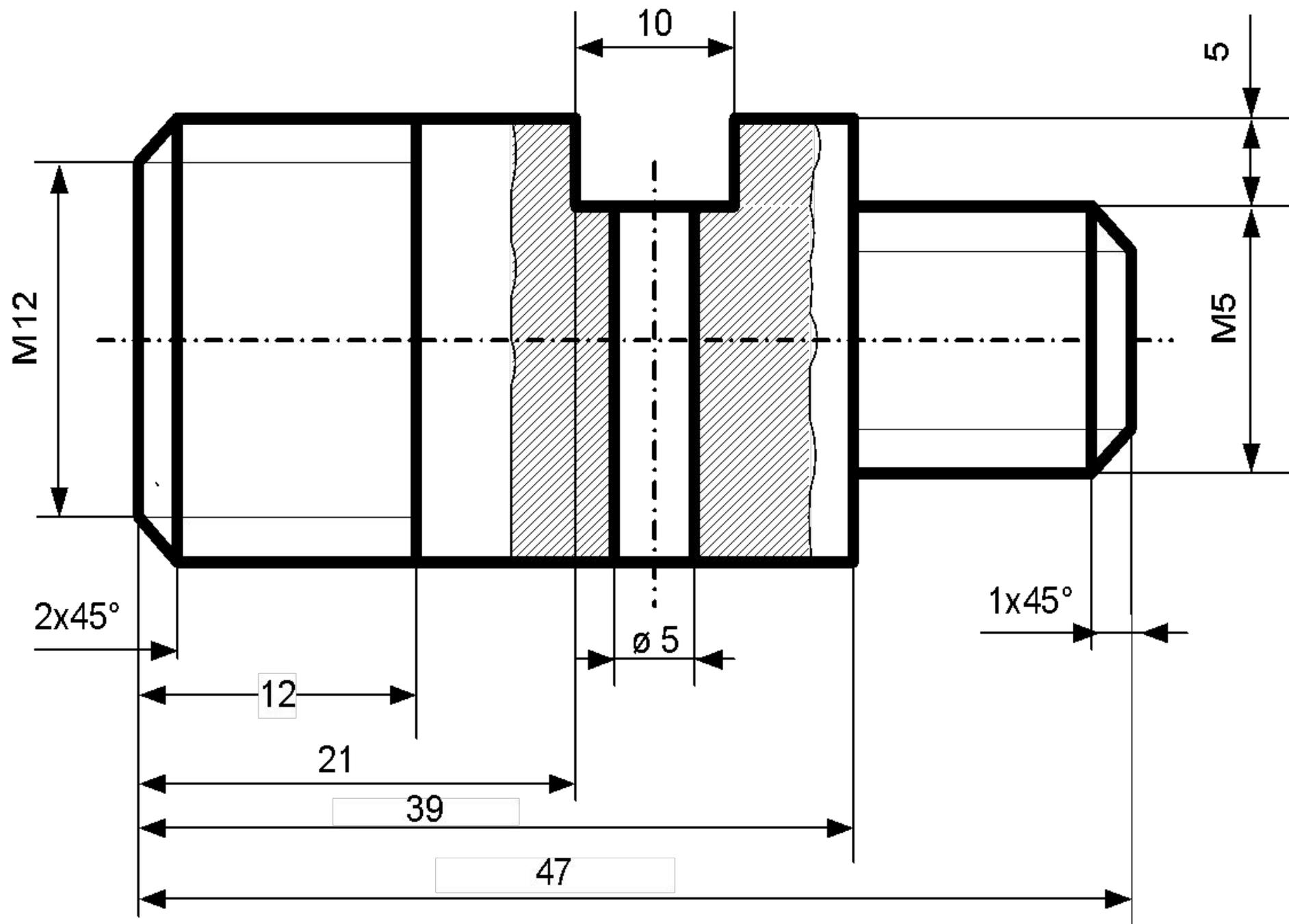
черчения

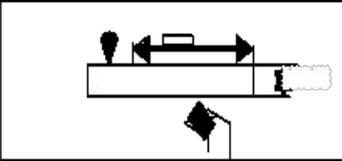
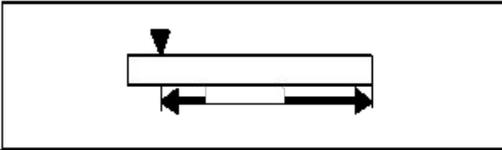
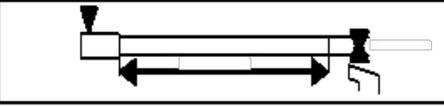
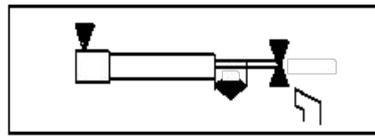
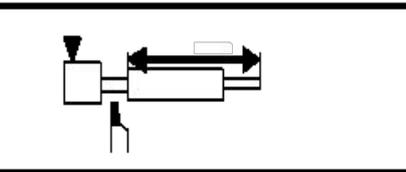
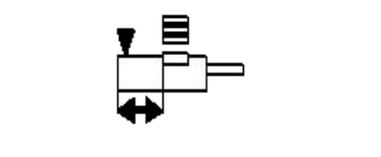
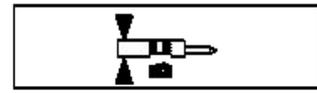
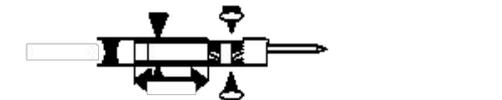
2. Для обучения работы на станочном

оборудовании.

3. В практических работах по обучению

измерений штангенциркулем ШЦ-150



позиция	переход	содержание условий перехода	схема перехода	инструмент	режим работы		
					t мм	s мм/об	n об/мин
1	2	3	4	5	6	7	8
1	1	подрезание торца заготовки		проходной отогнутый резец щц-150	1мм		700 об/мин
	2	установка заготовки в патроне с вылетом L=55 мм		щц-150			
	3	точить цилиндр $\varnothing 11,9$ L=47		проходной прямой щц-150	1	1	700 об/мин
	4	точить цилиндр $\varnothing 5$ L=8 в несколько проходов рабочее -2 чистовой 1		проходной прямой щц-150		1	700 об/мин
	5	отрезание детали L=47		отрезной резец щц-150	ручной	ручной	700 об/мин
	6	фрезирование заготовки		фреза отрезная h=5мм	ручной	ручной	250 об/мин
	7	сверление отверстия $\varnothing 5$		свёрла сверлильные $\varnothing 5$	ручной	ручной	500 об/мин
	8	нарезка резьбы плашкой м-12 м-5		лерка м-12 м-5	ручной	ручной	

Спасибо

за внимание