

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

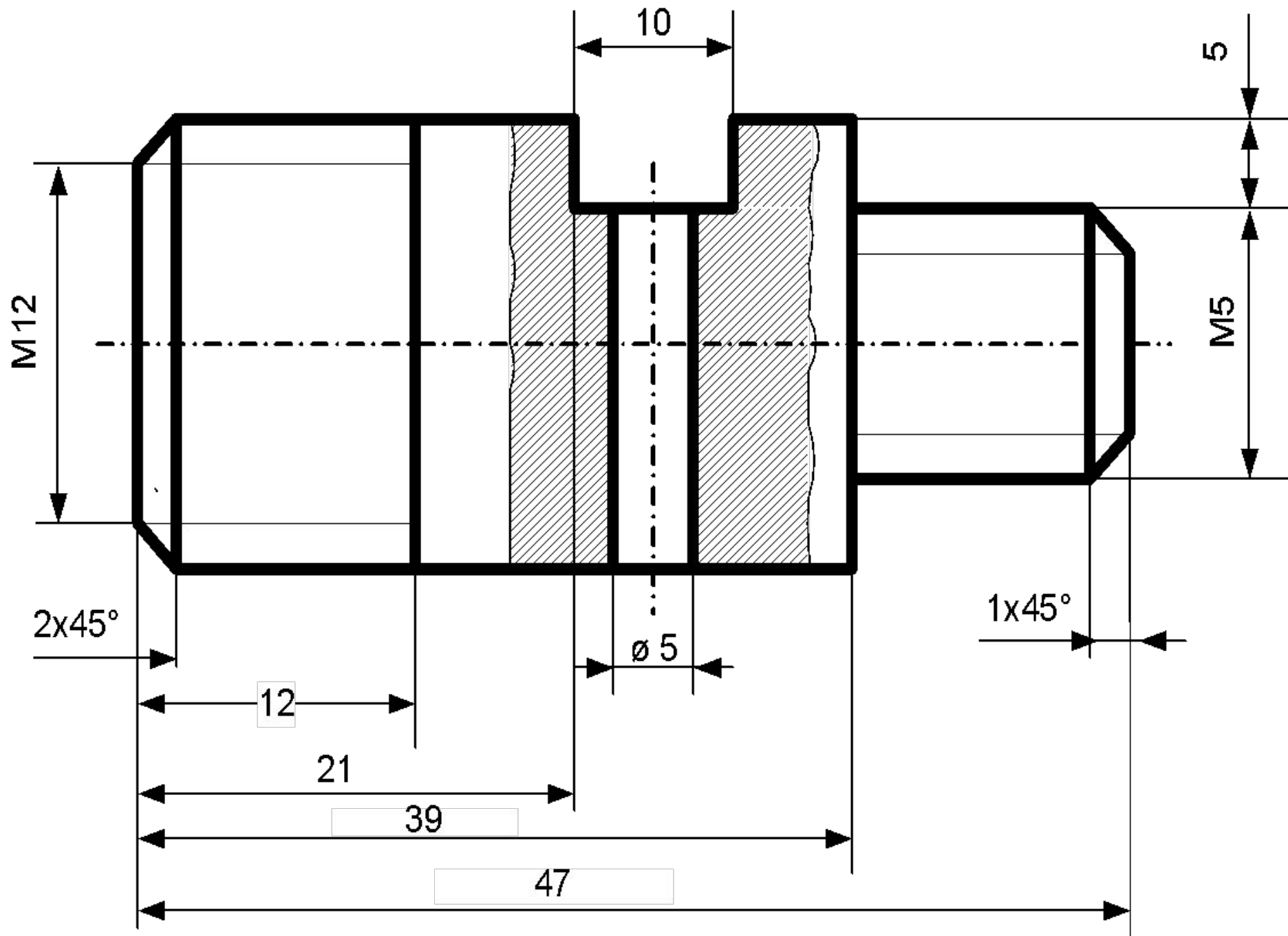
черчения

2. Для обучения работы на станочном

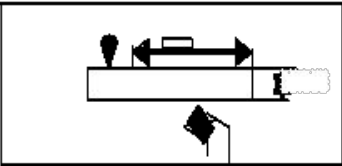
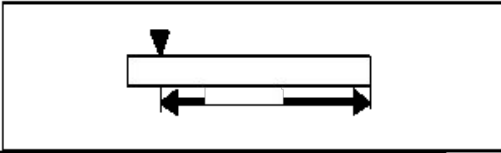

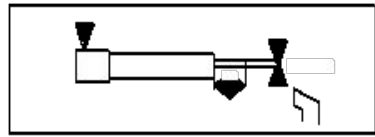
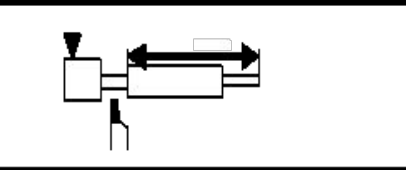
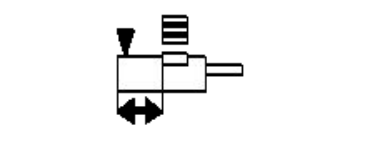
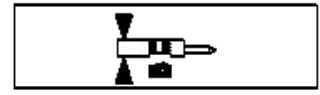
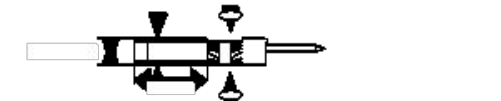
оборудовании.

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