

Муниципальное казенное образовательное учреждение
«Кизлярская гимназия №6»

*Открытый урок в 5 классе
по теме*

«Гибка тонколистового металла»

Учитель технологии
высшей квалификационной категории
МКОУ «КГ№6»
Мутаев Т.Ю.



2022год

Проект урока



1. Предмет: Технология
2. Класс: 5 «Г»
3. Продолжительность урока: 2 часа.
4. Учитель: Мутаев Тулпар Юсупович
5. Раздел: « Технология создания изделий из металлов »

6. **Тема: Гибка тонколистового металла.**

Цель: Дать учащимся общее представление о гибке тонколистового металла.

Развить память и внимание при выполнении технологической последовательности изделия.

Воспитывать трудолюбие, бережливость, аккуратность, целеустремлённость, ответственность за результат своей деятельности.

Материально – техническое и дидактическое обеспечение урока.

Рабочее место слесаря, слесарные инструменты и оборудование.

Материал (тонколистовой металл). Стенды, инструктивные карты, наглядность.

Тесты.

Метод обучения: лекция-беседа, практическая работа.

Тип урока: комбинированный.

Критерии уровня формируемых ЗУН:

| № п/п | ЗНАТЬ | УМЕТЬ |
|----------|--|---|
| 1 | Инструменты и приспособления для гибки тонколистового металла. | Применять инструменты и приспособления для гибки тонколистового металла. |
| 2 | Технику выполнения гибки тонколистового металла. | Применять технику выполнения гибки тонколистового металла. |
| 3 | Правила безопасной работы при гибке тонколистового металла. | Выполнять гибку тонколистового металла, соблюдая правила безопасной работы. |

Средства обучения

1. Монологическая речь учителя.
2. Диалог учителя с учеником, ученика с учеником.
3. Исследования, анализ, сопоставление, выводы.
4. Дополнительная литература.
5. Учебник « Технологии 5 класс» под редакцией В.Д. Симоненко.
6. Иллюстративный, наглядный материал.

Ход урока:

I. Организационно-подготовительная часть.

Приветствие учителя, контроль посещаемости, проверка готовности учащихся к уроку.

Вводный инструктаж:

1. Повторение пройденного материала.
 - а) Устный опрос учащихся.
 - б) Карточки задания.
 - в) Тест «Разметка тонколистового металла и проволоки».

Сообщение темы и цели урока.

(Гибка тонколистового металла)

Изложение нового материала.

Технология обработки тонколистового металла это преобразующая деятельность человека, направленная на удовлетворение нужд и потребностей людей в изделиях из металлов с использованием станков, инструментов и оборудования.

Производственный процесс, включает в себя разработку конструкторской и технологической документации. Это чертежи, пояснительные записки, расчёты, схемы.

Технологический процесс составляет часть производственного процесса, связанного с изменением формы, размеров, а также состояния материала при преобразовании его в готовую продукцию. На сегодняшнем уроке мы выполним гибку тонколистового металла

Гибка тонколистового металла.

Гибка — слесарная операции, с помощью которой заготовке или ее части придается необходимая форма. Гибку небольших заготовок из тонколистового металла выполняют в тисках. Чтобы не испортить поверхность заготовок, на губки тисков надевают нагубники. Заготовку в тисках закрепляют так, чтобы линия сгиба (разметочная риска) находилась на уровне нагубников.

1). Инструменты и приспособления для гибки тонколистового металла.

Гибку выполняют киянкой. Можно воспользоваться слесарным молотком, но удары следует наносить не по заготовке, а по деревянному бруску, который будет отгибать металл, не оставляя на нем вмятин. Для гибки заготовок часто применяют оправки в виде брусков металла различной формы. Для этой цели мы будем использовать металлический уголок, установленный в губках тисков.

2). Техника выполнения гибки тонколистового металла.

Учитель. Первоначально легкими ударами сгибают края заготовки. Для придания нужной формы иногда используют плоскогубцы. В нашем случае это будет 6,7,8 операция по технологической карте изготовления изделия, которую выполняют слесарным молотком.

3). Демонстрация приемов работы.

Учитель показывает, приемы гибки тонколистового металла и контроля качества, комментируя технологический процесс.

4). Правила безопасной работы при гибке тонколистового металла.

Учитель инструктирует учащихся по охране труда при гибке тонколистового металла.

Закрепление вводного инструктажа.

Учащиеся отвечают на вопросы учителя, пересказывают, технику выполнения гибки тонколистового металла, демонстрируют, приемы гибки тонколистового металла.

II. Практическая часть.

Самостоятельная работа “Изготовление совка из тонколистового металла”

1. Организация рабочего места

Учащиеся выполняют задание каждый на своём рабочем месте (слесарный верстак). Для выполнения работы понадобятся: инструменты для правки и гибки - киянка, уголок, слесарный молоток, оправка, пассатижи; шаблон для контроля углов, технологическая карта изделия.

2. Вводный инструктаж по правилам безопасности.

Задание:

- 1) Произвести два загиба краев детали совка.
- 2) Произвести загиб задней стенки совка.
- 3). Проверьте качество выполненной работы визуально, сравнив с образцом, и инструментально контрольно-измерительными инструментами.
- 4). Представьте выполненную работу учителю.

3. Текущий инструктаж

Самостоятельное выполнение учащимися практического задания. Текущие наблюдения учителем последовательности изготовления изделия и соблюдения правил безопасности труда. Ответы на возникающие вопросы в процессе работы. Проверка качества выполненной работы.

Возможные ошибки учащихся.

Повреждение поверхности детали. Причина: невнимательность при выполнении сгибов, нарушение технологической последовательности выполнения операций.

III Заключительный инструктаж.

Оценка результатов работы учащихся, выбор и демонстрация лучших работ. Разбор допущенных в процессе выполнения практической работы ошибок и анализ причин, их вызвавших. Разъяснение возможностей применения полученных знаний, навыков и умений в общественно полезном труде, а также реализация потребности в изделиях из тонколистового металла в проектной деятельности.

1. Установка на следующий урок.

На следующем уроке продолжится знакомство с технологией обработки металлов и сплавов. Учащиеся получают новые знания и приобретут умения пробивания и сверления отверстий..

2. Домашнее задание:

- 1). Повторить изученный материал по обработке тонколистового металла.
- 2). Прочитать страницы учебника 98-101.
- 3). Определите потребность людей в изделиях из тонколистового металла. Сформулируйте и кратко запишите набор первоначальных идей изделий из тонколистового металла.

4). Уборка рабочих мест.

Диагностика уровня усвоения знаний и умений

по теме « Гибка тонколистового металла »

Для проверки, закрепления ранее полученных знаний учитель провел письменный или устный опрос по карточкам – заданиям, соответствующим уровню развития ребенка, критерии оценивания написал на доске. Сообщил тему урока. На этапе усвоения новых знаний, при объяснении нового материала (словесные методы обучения) учитель дает в емкой, компактной форме, на уровне стандарта. При объяснении нового материала использует дидактические средства и учебные пособия. Для лучшего понимания и усвоения учебного материала учитель разрабатывает технологические карты, учащиеся сами могут выполнить его и получить отметку. Дидактический материал подбирает согласно уровневой подготовке учащихся. На уроках обслуживающего труда наглядные пособия способствуют лучшему усвоению знаний, активизируют мыслительную деятельность, мобилизуют внимание.

Учащиеся выполняют практическую работу по технологическим картам, индивидуально, что помогает формировать логическое мышление, учит рассуждать, проводить исследования, осуществлять творческий подход к решению данной проблемы, контроль и самоконтроль.

Отчет о проделанной работе делает один из членов группы (остальные могут дополнить в случае необходимости). Оценка успеваемости служит важным средством закрепления ЗУН учащихся, их систематизации, а также важным стимулом к достижению лучших результатов в учебе. Поэтому проверку знаний учитель ведет систематически на каждом занятии.

Учитель выбрал данные методы и формы обучения согласно поставленным целям и задачам урока, содержание учебного материала, возрастным особенностям учащихся и своему педагогическому мастерству.

Доброжелательная обстановка на уроке, готовность помочь друг другу, способствовали активной умственной деятельности. Усвоение материала шло успешно, благодаря прочным знаниям детей, различным приемам, формам и средствам обучения. Цель урока была достигнута.

Контрольно-тестовые задания по проверке знаний.

Карточки – задания.

1). Вставьте пропущенные слова и прочитайте определение:

сплав железа с углеродом, содержащий до 2% углерода и примеси других элементов, называется...; (сталь).

сплав железа с углеродом, содержащий более 2% (обычно 3-4,5%) углерода, а также примеси других элементов, называется ...; (чугун).

сплав меди с ... называется латунью; (цинком).

сплав ... с ..., а также другими элементами называется бронзой; (меди с оловом)

сплав алюминия с медью и некоторыми другими элементами - это ... (дюралюминий)

Тест «Разметка тонколистового металла и проволоки»

1. Какие из перечисленных инструментов применяются при разметке заготовок из металла?

- а) столярный угольник;
- б) зубило;
- в) разметочный циркуль;
- г) рейсмус.

2. Как называется линия, нанесенная на поверхность заготовки при разметке?

- а) риска;
- б) насечка;
- в) засечка;
- г) черта.

3. Какой инструмент представляет собой остро заточенный металлический стержень для нанесения рисок?

- а) кернер;
- б) линейка;
- в) разметочный циркуль;
- г) чертилка.

4. Для чего применяют кернер?

- а) для нанесения точки при разметке;
- б) проведение линии разметки;
- в) проверки прямых углов;
- г) нанесение дуг окружности.

5. При разметке большого количества одинаковых деталей применяют:

- а) линейку и чертилку;
- б) шаблон;
- в) разметочный циркуль и кернер;
- г) слесарный угольник.

Ответы: 1 – в; 2 – а; 3 – г; 4 – а; 5 – б.

| № п/п | Технологическая операция | Оборудование и материалы |
|----------|--|-------------------------------------|
| 1 | Гибка правого края совка. Угол загиба 90° | Молоток слесарный, заготовка совка. |
| 2 | Гибка левого края совка. Угол загиба 90° | Молоток слесарный, заготовка совка. |
| 3 | Загиб задней стенки. Угол загиба 90° | Молоток слесарный, заготовка совка. |
| 4 | Загиб краев задней стенки. Угол загиба 90° | Молоток слесарный, заготовка совка. |
| 5 | Заключительный загиб задней стенки. Угол загиба 90° | Молоток слесарный, заготовка совка. |
| 6 | Пробивание краев совка. | Молоток слесарный, совок. |

