**БЕКІТЕМІН**

**«Қаракемер кәсіптік колледжі»**

**МКҚК** **Аға шебері**

**\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_Тукеева Ж.С.**

**Сабақ жоспары №30**

**Күні-айы:**   **Топ:** ЭД- **03 Курс:** III

**Мамандығы:** 1114000 – дәнекерлеу ісі.

**Бөлімнің тақырыбы:** Автоматты және жартылай автоматты машиналарды дәнекерлеу.

**Сабақтың тақырыбы**:Флюс астында автоматты дәнекерлеудің ерекшеліктері.

## Сабақтың мақсаттары:

## Білімділік: Төмен көміртекті болатты түйістіріп және бұрыш тігістерін дәнекерлендіріп құрастыру.\

## .Дамытушылық: Студенттердің  өзіндік жұмыс істеу дағдыларын қалыптастыру, тәжірибеде берілген тапсырмалар бойынша оқушылардың ой-өрістерін дамыту.

## Студенттерді тәжірибеде  берілген тапсырмаларға білімдері мен іскерліктерін пайдалану арқылы тез арада жаңа шешім қабылдауына дамыту және үйрету.

## Тәрбиелік: Студенттердің техника қауіпсіздігін сақтау, мамандыққа танымдық қызығушылығын арттыру. Оқуға саналы түрде қарым-қатынасын қалыптастыруына  ықпал жасау. Топпен дұрыс жұмыс жасау тәртібі мен қарым-қатынасты дамыту арқылы тәрбиелеу.

## Сабақтың типі: Еңбек тәсілдері мен әдістерін үйрету.

## Сабақтың әдістері:Студенттерге ауызша түсіндіру жоғары нәтижеге қол жеткізу оқушыларға қойылған мақсат пен міндетің,  іздену, өзіндік жұмыс, нақты шешім қабылдау әдістері мен тәсілдерін пайдалану арқылы сабаққа қызығушылықтарын арттыру,тәжірибелік және өндірістік жұмыстарын орындау және үйрету.

**Пәнаралық және пән ішіндегі байланыс:** Арнайы технология , сызу «геометриялық денелер», материалтану «металдар және олардың қасиеттері», еңбек қорғау «техника қауіпсіздігі», физика «ток күші, кернеуі, жиілігі»

## Материалды-техникалық жабдықтар мен дидактикалық материалдар: Техника қауіпсіздігі плакаттар,дәнекерлеу аппараттар, болат щеткалар, балға, болат көміртекті металл пластиналары, МП 3 электрод сымдары; оттегі баллон,пропан баллоны, әр түрлі көлімдегі құбырлар, ацетилен генираторы,нүктелік дәнекерлеу апараттары.

## Арнайы киімдер: бетперде, брезент кеудешелер, шалбарлар, қолғаптар;

## Көрнекі құралдар: карточка тапсырмалары, нұсқаулық карталары, электр доғамен жұмыс жасау қауіпсіздік техникалық ережелер нұсқауы.

**Өткізілетін орны:** электр газымен дәнекерлеуші шеберханасы №4

**Сабақтың барысы:**

**1.Ұйымдастыру кезеңі: (1-3 мин)**

1.1. Сәлемдесу;

1.2. Студенттерді түгендеу;

1.3.Студенттердің оқу құрал - жабдықтарын тексеру.

**2.Кіріспе нұсқау: (42 мин)**

2.1. Сабақтың тақырыбы мен мақсаттарымен таныстыру;

2.2. Студенттердің теориялық сабақтарда алған және өндірістік оқыту сабақтарында алған білімін тексеру;

## 1.Алюминийдің тоттануға қарсы қасиетінің себебін атаңыз?

## 2.Мыстың қасиетін табыңыз?

## 3 .Электр қондырғыларында, өртті сөндіруге нені қолдануға болмайды?

4.Шеберханада студенттер қандай міндеттер мен ережелерді біліуі керек.

**3.Студенттердің оқу-өндірістік жұмыстарына ағымдағы нұсқау жүргізу (180 мин)**

3.1. Студенттердің өзіндік оқу-өндірістік жұмыстары:

1. Жұмыс орнын ұйымдастыру

2. Техника қауіпсіздік ережелерімен танысу.

## 1. Флюс астында автоматты дәнекерлеудің ерекшеліктері. Төмен көміртекті болатты түйістіріп және бұрыш тігістерін дәнекерлендіріп құрастыру.Жұмыс орнын және дәнекерлеуге құралдары дайындау.Ұнтақ сымдарды дәнекерлеудің механизацияланған және автоматтанған түрі.\Автоматты аспалы қондырғысында дәнекерлеу жұмыстарының сипаттамасы.Газбен қоршалған ортада механизацияланған және автоматтандырылған дәнекерлеу. Металдарды және дәнекерлейтін материалдарды дайындау Пісіру процесін металл бетіне балқыма қабатын құю үшін де кеңінен қолданылады.Жалпы балқыма қабатын құю пісіру тәсілдерін пайдалана отырып бұйым бөлшек бетіне белгілі бір өлшемде металл қабатын құю.Жанастырып пісіру өндірісінің жылулы механикалыіқ класына жатады. Бұл пісіру әдісіне пісіру аймағы арқылы өткен электр тогының арқасында пайда болатын жылумен біріктірілетін бетер ернектер нүктелер қызып одан әрі балқып сонымен қатар механикалық күш қысым түсірілу арқылы пісіру бірікпесінің алынуы қамтамасыз етіледі.Жанасу нүктесіндегі электр кедергісі өте үлкен болғандықтан щынында өте аз ауданында өткен үлкен ток әсерінен көп жылу бөлнеді Жанасу нүктесінің температурасы көтерілген сайын пісіру аймағының электр кедергісі артып жылу одан әрі көбейеді сөйтіп ернектердің балқу шапшаңдайды.Пісіру просесінде үлкен токты пайдалану ернектердің өте аз балқуын қамтамасыз етіп пісіруді секундтың ондаған тіпті жүздеген үлесіндей уақытта жүзеге асырады.Сондықтан жанастырып пісіру тогының шамасы және оның жанасу нүктесі арқылы өту уақыты қысу күшінің мөлшері мен оның әсер ету уақыты жатады.Жанастырып пісіру жұмысының негізгі күштерінің ток күшінің шамасымен оның әсер ету уаңыты болып табылады.Осы екі көсеткішке байланысты пісіру жұмысының қатаң және жұмсақ режимде орындайды.Қатаң пісіру режимі өте үлкен пісіру тоғы өте аз уақыты ішінде жанасу нүктесіне беріледі.

## 3.2. Ағымдағы нұсқау (арнайы аралаулар арқылы ): Жұмыс орнының ұйымдастырылуын және жағдайын тексеру;

- арнайы киімнің, қолғап, масканың бар екендігін ескеру;

- металды тазалап, дайындау;

- Флюс астында автоматты дәнекерлеудің ерекшеліктері;

- еңбек тәсілдерін орындау дұрыстығын және техника қауіпсіздік ережелерінің сақталуын тексеру;

- технологиялық жұмыстарды орындау рлген етінің дұрыстығын тексеру;

- жұмыстарды қабылдау.

**4. Қорытынды нұсқау (45 мин):**

4.1. Сабақты қорытындылау;

4.2.Жіберілген қателерді талдау;

4.3.Студенттердің жұмысын бағалау және оны түсіндіру;

4.4. Үй тапсырмасы: Тақрыпқа дайындалып келу.Құрал саймандарды алып келу.

**5.Жұмыс орнын жинастыру.**

**Өндірістік оқыту шебері: -------------** Телеуов С.Ж.