

Giáo án số: 03 ; Số tiết: 12 tiết ; Lớp: 17C1-BCN1;17C1-CKL1
Thực hiện ngày 17/10-29/10 năm 2017

-Tên bài thực hành:

BÀI 3: THAO TÁC GIỮA KIM LOẠI - GIỮA MẶT PHẪNG

- Mục tiêu: + *Thực hiện đúng tư thế thao tác giữa kim loại.*
 + *Giữa và kiểm tra được một mặt phẳng đạt yêu cầu kỹ thuật*

I. ỔN ĐỊNH LỚP: Thời gian: 5 phút; Số học sinh vắng: Tên:

- Nội dung nhắc nhở:.....

II. KIỂM TRA BÀI CŨ: Thời gian 0 phút, dự kiến học sinh kiểm tra

Họ và tên					
Điểm					

- Câu hỏi kiểm tra:.....

III. HƯỚNG DẪN BÀI MỚI:

- Đồ dùng, thiết bị hướng dẫn thực hành: Êtô bàn nguội, giữa phẳng thô, phôi thép vuông 30x30x100mm, thước kiểm phẳng.

- Hình thức tổ chức: Theo từng tổ, nhóm

- Sản phẩm ứng dụng: Giữa 1 mặt phẳng.

CÁC QUÁ TRÌNH HƯỚNG DẪN

TT	Nội dung quá trình hướng dẫn	Thời gian	Phương pháp thực hiện
1	3.1 Khái niệm	25'	+ GV: - Nêu vấn đề - Diễn giải + SV: - Lắng nghe, quan sát thao tác mẫu của GV
2	3.2 Tư thế và thao tác giữa cơ bản	90'	+ GV: - Thao tác mẫu, diễn giải - Nêu các thao tác cơ bản và cách khắc phục các sai sót - Gọi 1 học sinh làm thử 1 công đoạn + SV: - Lắng nghe, quan sát thao tác mẫu của GV - Ghi chép cẩn thận quy trình công nghệ - Thực hiện lại thao tác dưới sự hướng dẫn của GV
3	3.3 Phương pháp giữa mặt phẳng	440'	+ GV: - Thao tác mẫu, diễn giải - Nêu các thao tác giữa mặt phẳng cơ bản - Gọi 1 học sinh làm thử 1 công đoạn

			- Quan tâm, giúp đỡ các SV yếu về thao tác - Hướng dẫn lại thường xuyên cho SV + SV: - Lắng nghe, quan sát thao tác mẫu của GV - Ghi chép cẩn thận quy trình công nghệ - Thực hiện lại thao tác dưới sự hướng dẫn của GV - Chú ý an toàn lao động - Vệ sinh xưởng sau khi thực hành
--	--	--	--

IV. TỰ ĐÁNH GIÁ CỦA GIÁO VIÊN VỀ PHƯƠNG PHÁP HƯỚNG DẪN
(Chất lượng sản phẩm, kỹ năng, thao tác)

.....

.....

.....

THÔNG QUA BỘ MÔN
 (Ký và ghi rõ họ tên)

Ngày 16 tháng 10 năm 2017
GIÁO VIÊN
 (Ký và ghi rõ họ tên)

Vũ Đức Pháp

Bùi Anh Tuấn