

<p>Региональный конкурс методических разработок в система СПО «Профессионально-ориентированное содержание урока общеобразовательной дисциплины»</p> <p>Номинация: предметная область «Иностранные языки»</p>	<p>Конкурсный № 13</p>
--	--

МЕТОДИЧЕСКАЯ РАЗРАБОТКА УРОКА

по общеобразовательной дисциплине:

ООД.06 ИНОСТРАННЫЙ ЯЗЫК

**на тему: Проект «Сборочное производство» студентов специальности
«Технологии машиностроения» на уроке иностранного языка**

для обучающихся по специальности:

15.02.08 Технология машиностроения

Разработчик: преподаватель иностранного языка ГБПОУ «Поволжский государственный колледж» Спирчагов Святослав Юрьевич

Аннотация

Основная цель внедрения ФГОС заключается в создании условий, способствующих достижению новых образовательных результатов, соответствующих современным потребностям личности, общества и государства, что является стратегической задачей российской системы образования. Требования современного рынка труда подчеркивают необходимость усиления практической составляющей учебного процесса, чтобы выпускники могли успешно трудоустроиться. Современные требования к уроку общеобразовательной дисциплины касаются не только теоретической подготовки специалиста, но и способности учащегося эффективно решать практические задачи.

Профессионально ориентированная задача – это задача, представляющая собой абстрактную модель некоторой реальной ситуации, возникающей в профессиональной деятельности. Исследование этой ситуации способствует профессиональному определению учащегося. В данной методической разработке урока раскрыта методика внедрения и реализации прикладного модуля с профессионально-ориентированными заданиями для специальности 15.02.08 Технология машиностроения на занятиях по общеобразовательной дисциплине «Иностранный язык».

Актуальность методической разработки заключается в новой методике, основывающейся на четырех инновационных технологиях: интенсификации учебного процесса, интеграции содержания общеобразовательных дисциплин с профессиональными модулями, профессионализации содержания общеобразовательных дисциплин, цифровизации процесса обучения.

Методическая разработка полезна преподавателям иностранного языка для проведения уроков с учетом профессиональной направленности основных образовательных программ среднего профессионального образования, курсов повышения квалификации преподавателей.

Оглавление

Введение	4
План урока	5
Ход учебного занятия:	7
Заключение	17
Список использованных источников	19
Приложение 1	20

Введение

Методическая разработка по общеобразовательной дисциплине ООД.06 иностранный язык «Проект «Сборочное производство»» предназначена для преподавателей иностранного языка в учреждениях СПО. Этот урок основан на принципах деятельностного подхода в обучении, который направлен на развитие личности учащихся через формирование общих и профессиональных компетенций. Эти компетенции являются основой образовательного и воспитательного процессов, создают благоприятные условия для внедрения новых Федеральных государственных образовательных стандартов (ФГОС) для общего и среднего профессионального образования.

На уроке используются разнообразные методы и формы обучения, включая профессионально-ориентированные задания и мультимедийное оборудование. Активные методы, такие как анализ проблемных ситуаций, обсуждение и демонстрация иллюстраций и видеопражнения, способствуют активному участию учащихся в учебном процессе, обмену знаниями между студентами, а также отстаиванию и представлению собственного мнения. Эти методы также способствуют активизации учащихся, углублению знаний, повышению интереса к учебному материалу. Разнообразие форм и методов обучения помогает учащимся лучше усваивать базовые знания по дисциплине, улучшает наглядность обучения, систематизирует знания, формирует мотивацию к учению и, следовательно, значительно повышает результаты обучения предмету "Иностранный язык".

План урока

Тема учебного занятия: Проект «Сборочное производство» студентов специальности «Технологии машиностроения» на уроке иностранного языка.

Тип учебного занятия: практическая работа, направленная на совершенствование языковых компетенций, установление межпредметных связей.

Группа: ТМ-11.

Цель учебного занятия: изучение новых лексических единиц по теме “Сборочное производство” (Assembly Operations).

Задачи:

Образовательные:

способствовать усвоению студентами основного фактического и понятийного материала о системе сборки;

закреплять умения работы с источниками;

проводить анализ цепей с обобщением и сопоставлением различных цепей.

Развивающие:

развивать абстрактное и наглядно-образное мышление;

активизировать познавательную деятельность в группе;

расширять кругозор и коммуникативные способности студентов;

развивать аналитические и мыслительные навыки.

Воспитательные:

формировать развитую, социально активную, творческую и самостоятельную личность;

способствовать становлению профессионального самосознания;

воспитывать позитивное отношение к профессиональной деятельности.

Формирование общих компетенций:

ОК 1. Понимать сущность и социальную значимость своей будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес.

ОК 2. Организовывать собственную деятельность, выбирать типовые методы и способы выполнения профессиональных задач, оценивать их эффективность и качество.

ОК 3. Принимать решения в стандартных и нестандартных ситуациях и нести за них ответственность.

ОК 4. Осуществлять поиск и использование информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач, профессионального и личностного развития.

ОК 5. Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности.

ОК 6. Работать в коллективе и команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, потребителями.

ОК 7. Брать на себя ответственность за работу членов команды (подчиненных), результат выполнения заданий.

ОК 8. Самостоятельно определять задачи профессионального и личностного развития, заниматься самообразованием, осознанно планировать повышение квалификации.

ОК 9. Ориентироваться в условиях частой смены технологий в профессиональной деятельности.

Форма организации деятельности: фронтальная, групповая.

Методы обучения: вербальный, наглядный, практический, интерактивный.

Средства обучения:

лицензионное программное обеспечение Industrial Assembly (компания-разработчик Express Publishing);
листы самооценки.

Основные лексические единицы, обязательные для запоминания:

analysis, assembly, automated, bicycle, cause, compensate, delay, efficiently, idea, jam, machine, major, manual, mass produce, minor, misalignment, new, solution, special-purpose machines, variation

Nouns/Phrases: analysis, bicycle, task, special-purpose machines, on the other hand, ideas

Verbs: finished, handle, to notice, causes, to develop

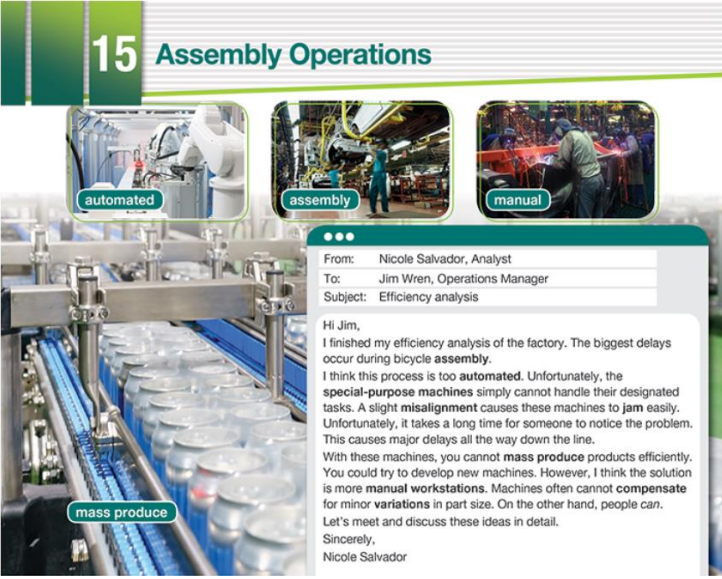
Adjectives: biggest, long, major, efficiently, new, minor

Language: I'd suggest, some processes benefit from..., You recommend...?

Программное обеспечение:

лицензионное программное обеспечение Industrial Assembly (компания-разработчик Express Publishing).

Ход учебного занятия

этап урока	содержание этапа	время
1. Организационный момент	Приветствие обучающихся. Проверяет отсутствующих и готовность студентов к занятию. Озвучивает тему, цель и задачи учебного занятия. Брейнсторминг новых лексических единиц на русском языке по теме. На доске преподаватель пишет варианты.	1 мин.
2. Вводно-мотивационный этап. Определение темы урока, постановка проблем, цели урока	<p>1 What are the benefits of automated assembly? Automated assembly is an excellent way to mass produce products cheaply. At the same time, there are no concerns about mistakes due to overwork. Plus, machines can do it for less money than assembly workers would earn.</p> <p>2 What are the benefits of manual assembly? In some cases, manual assembly is actually more appropriate. This is especially true if there is a high degree of variation among the parts. In a machine, the variations could easily result in misalignment and jamming.</p>	4 мин.
3. Изучение нового материала	<p>Предложить желающим прочитать вслух статью.</p>  <p>Студенты выписывают незнакомые слова и с использованием электронного словаря находят значения слов. Учитель задает вопрос для проверки общего понимания текста: <i>What do they develop? (Custom systems for CIM)</i></p> <p>Студенты читают повторно статью и вставляют лексические единицы для проверки общего понимания текста.</p>	28 мин.

15 Assembly Operations

From: Nicole Salvador, Analyst
To: Jim Wren, Operations Manager
Subject: Efficiency analysis

Hi Jim,
I finished my efficiency analysis of the factory. The biggest delays occur during bicycle **assembly**. I think this process is too **automated**. Unfortunately, the **special-purpose machines** simply cannot handle their designated tasks. A slight **misalignment** causes these machines to **jam** easily. Unfortunately, it takes a long time for someone to notice the problem. This causes major delays all the way down the line. With these machines, you cannot **mass produce** products efficiently. You could try to develop new machines. However, I think the solution is more **manual workstations**. Machines often cannot **compensate** for minor **variations** in part size. On the other hand, people can. Let's meet and discuss these ideas in detail.
Sincerely,
Nicole Salvador

- 1 The special-purpose machines often jam. True False
- 2 Workers typically notice machine problems immediately. True False
- 3 The email recommends more manual workstations. True False

Обучающиеся выполняют ряд упражнений для активизации новой лексики. Студенты переносят новые лексические единицы, согласно смыслу, в предложения.

Vocabulary

3 Match the words or phrases with the definitions (A-F).

workstation mass produce compensate jam automated manual

- A to make adjustments in order to balance or offset other conditions
- B done with one's hands
- C an area with the necessary equipment for a person's specific job
- D to create large quantities of something, usually with machinery
- E to become stuck and unable to move
- F operated by machines or computers instead of people

Студенты самостоятельно продолжают работать над изучением новых лексических единиц, выбирая правильные термины из двух вариантов.

Vocabulary

4 Read the sentence pairs. Choose which word or phrase best fits each blank.

assembly variations

- 1 A) The of electronics can require many steps.
B) Major among parts sizes can cause machines to jam.

misalignment special-purpose machine

- 2 A) A often performs just one particular task.
B) Because of a , the logo appears in the wrong place on each unit.

Продолжаем работу. Этап аудирования. Студенты повторяют предложения вслед за диктором. После

прослушивания выявляем, вставляем верные термины в предложенные слоты.

5 Listen and read the email again. What happens to these machines if there is a slight misalignment? Fill in the blanks.



15 Assembly Operations

automated assembly manual

mass produce

From: Nicole Salvador, Analyst
To: Jim Wren, Operations Manager
Subject: Efficiency analysis

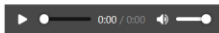
Hi Jim,
I finished my efficiency analysis of the factory. The biggest delays occur during bicycle assembly. I think this process is too automated. Unfortunately, the special-purpose machines simply cannot handle their designated tasks. A slight misalignment causes these machines to jam easily. Unfortunately, it takes a long time for someone to notice the problem. This causes major delays all the way down the line. With these machines, you cannot mass produce products efficiently. You could try to develop new machines. However, I think the solution is more manual workstations. Machines often cannot compensate for minor variations in part size. On the other hand, people can. Let's meet and discuss these ideas in detail.
Sincerely,
Nicole Salvador

A slight misalignment causes these _____ to _____ easily.

Студенты слушают диалог и отвечают на вопросы.

Listening

6 Listen to a conversation between a manager and an analyst. Choose the correct answers.



1 What is the conversation mostly about?

- A a recent situation in which a machine jammed
- B the woman's concerns about part variation in the factory
- C ways to improve the factory's productivity
- D a problem with the tools at employees' workstations

2 What does the woman recommend?

- A training more employees to fix misalignments
- B building a new manual assembly line
- C increasing the number of automated processes
- D reducing the variations among certain parts

Далее студенты слушают диалог и списывают пропущенные лексические единицы.

Listening

7 Listen again and complete the conversation.



Manager: Thanks for coming in, Ms. Johnson. So, how can we improve our productivity?
Analyst: Mostly, I'd suggest more automated processes.
Manager: Really? I know some companies have problems with 1) _____
 _____.
Analyst: That's true. And 2) _____ do benefit from manual assembly.
Manager: But you 3) _____ automation?
Analyst: Yes. Most of your assemblies are really simple. There's 4) _____ among the parts.
Manager: Ah, I see. So there's a low risk of 5) _____ in the machine.
Analyst: Exactly. And machines will perform those tasks 6) _____ than people.
Manager: Interesting. I'll look into it.

Студенты проверяют себя.

AUDIOSCRIPT Your score 0% (0/12)
 Correct 0
 Wrong 0

Check

В качестве подсказки есть расшифровка аудиозаписи.

15 Assembly Operations

Listening

Listen again and complete the conversation.

Manager: Thanks for coming in, Ms. Johnson. So, how can we improve our productivity?

Analyst: Mostly, I'd suggest more automated processes.

Manager: Really? I know some companies have problems with special-purpose machines.

Analyst: That's true. And some processes do benefit from manual assembly.

Manager: But you still recommend automation?

Analyst: Yes. Most of your assemblies are really simple. There's little variation among the parts.

Manager: Ah, I see. So there's a low risk of misalignment in the machine.

Analyst: Exactly. And machines will perform those tasks more efficiently than people.

Manager: Interesting. I'll look into it.

Your score 0% (0/12)
Correct 0
Wrong 2

Студенты составляют свой диалог на основе диалога и фраз, которые вставляют по смыслу. Можно напомнить фразы, касающиеся предложения информации: I'd suggest ..., Some processes benefit from ...
You recommend ...?

15 Assembly Operations

Speaking

Complete the conversation based on Task 7, with the phrases given. Then, take roles and act it out.

USE LANGUAGE SUCH AS:

I'd suggest ...
Some processes benefit from ...
You recommend ...?

Student A: You are a manager. Talk to Student B about:

- productivity in your factory
- ways to improve productivity
- your concerns

Student B: You are an analyst. Talk to Student A about ways to improve productivity.

Mostly, I'd suggest more manual processes. People will perform those tasks more efficiently than machines.
And some processes do benefit from automated assembly. Many of your assemblies use irregular parts.

A: So, how can we improve our productivity?
B: _____

A: Really? I know some companies have problems with operator error.
B: That's true. _____

A: But you still recommend more manual workstations?
B: Yes. _____ There's a lot of variation, which is causing your machines to jam.

A: I see. So there's a high risk of misalignment in the machines.
B: Exactly. _____


A: Interesting. I'll look into it.

Обсуждаем и корректируем ответы:
A: So, how can we improve our productivity?
B: Mostly, I'd suggest more manual processes.
A: Really? I know some companies have problems with operator error.
B: That's true. And some processes do benefit from

	<p>automated assembly. A: But you still recommend more manual workstations? B: Yes. Many of your assemblies use irregular parts. There's a lot of variation, which is causing your machines to jam. A: I see. So there's a high risk of misalignment in the machines. B: Exactly. People will perform those tasks more efficiently than machines. A: Interesting. I'll look into it.</p>	
<p>4. Закрепление изученного материала</p>	<p>Далее студенты переходят к написанию электронного письма о проблемах сборки.</p> <p>Writing</p> <p>9 Use the conversation from Task 8 to complete the email.</p> <div data-bbox="644 674 1219 1077" style="border: 1px solid gray; padding: 10px; margin: 10px auto; width: fit-content;"> <p style="text-align: right; margin: 0;">New message _ □ ×</p> <p>Hi Karen,</p> <p>I think we could improve efficiency in our factory. We could benefit from more <input type="text"/> processes.</p> <p>The reason is many of our <input type="text"/> use <input type="text"/> parts.</p> <p>This <input type="text"/> is causing machines to <input type="text"/>.</p> <p>Let me know what you think.</p> <p>Paul</p> </div> <p>Hi Karen, I think we could improve efficiency in our factory. We could benefit from more manual processes. The reason is many of our assemblies use irregular parts. This variation is causing machines to jam. Let me know what you think. Paul</p>	<p>7 мин.</p>

15 Assembly Operations

Video Exercise
Choose the correct answer, A or B.



1 Why would someone do an efficiency analysis?
 A To predict consumer trends. B To find the right assembly system model.

2 What is not true about automated assembly?
 A Human interaction is still always necessary. B It eliminates human error.

3 What is the preferred assembly method when production volume is low?
 A manual assembly B semi-automated assembly

4 What is one reason for a delay in an automated assembly line?
 A lack of repair technicians B machine jams

5 What is true about automation today?
 A The presence of human workers will slow down production rates. B Humans possess unique problem-solving skills.

Check Try Again Reset

Video exercise.

We are going to choose the correct answer, A or B.

1 Why would someone do an efficiency analysis?

A To predict consumer trends.

B To find the right assembly system model.

2 What is not true about automated assembly?

A Human interaction is still always necessary.

B It eliminates human error.

3 What is the preferred assembly method when production volume is low?

A manual assembly _____

B semi-automated assembly

4 What is one reason for a delay in an automated assembly line?

A lack of repair technicians

B machine jams _____

5 What is true about automation today?

A The presence of human workers will slow down production rates.

B Humans possess unique problem-solving skills.

Повторяем лексические единицы. Группа делиться на две части. На доске появляются лексические единицы analysis, assembly, automated,

	bicycle, cause, compensate, delay, efficiently, idea, jam, machine, major, manual, mass produce, minor, misalignment, new, solution, special-purpose machines, variation. Каждая команда объясняет жестами одному из членов команды, который стоит спиной к доске, что за слово появилось.	
Проект «СБОРОЧНОЕ ПРОИЗВОДСТВО ВЕЛОСИПЕДА С ПРИМЕНЕНИЕМ АВТОМАТИЗИРОВАННОЙ И РУЧНОЙ СБОРКИ»	<p>Студенты осуществляют подбор инструментов и оборудования</p> <p>Selection of equipment, tools, devices</p> <p>MACHINES</p> <p>1. Bending machine. This device for bending of pipes at a small angle. The cost of the manual machine suitable for work with aluminum and low-strength grades of steel begins from 15000 rubles. More powerful automatic machine costs from 200000 rubles.</p> <p>The machine for flexible pipes CNC38 - it is the universal automatic programmable electrohydraulic equipment of continuous and cyclic action which is widely used in many directions of metal working and, in particular, in a cycle of production of bicycle frames.</p> <p>As material high-quality steel with a hardness not below YRC50 is used. The matrix includes the bending mechanism, form clips, guides and other. The bending lever operates from a hydraulic system.</p> <p>The CNC38 CNC machine has the allocated post of the operator for management of processes. Data are reflected in the color screen of the operational block and on him it is easy to monitor course of all cycle with calculation of finished goods and technical condition of nodes of the machine. Function of diagnostics of possible malfunctions, by results of which the computer itself makes the decision on a stop of the machine or partial adjustment is provided. There is a button of emergency blocking of power supply of the machine.</p> <p>2. Pipe-cutting machine. It is necessary for cutting off of surplus of a pipe. Offers in the market begin from 60000 rubles. The machine for cutting of iron pipes HT-10-043 is a stationary automatic electrohydraulic metallurgical machine of horizontal type which can be long and unceasing is involved in many technological processes where it is required to carry out effectively.</p> <p>The saw for pipes from steel HT-10-043 spends for cutting of one fragment no more than 5 seconds. The extended preparation, the first laid out on the automated rack, rolls down an inclined guide in a narrow stream of giving then it is step by step involved "under a knife" by means of capture, at the same time length of the cut-off fragment precisely is traced by the photo-electric sensor. Capture is based on the mobile grandstand which quickly moves on the bed on the high-precision longitudinal directing sled. When the border of a cut reaches a zone</p>	32 мин.

of a disk knife, capture turns preparation around a horizontal axis, and the knife presses on a pipe wall the fine edge, receiving the necessary force and smoothness of giving from the hydraulic station. It allows to cut effectively a tube with wall thickness from 0.5 ... 10 mm.

3. Welding equipment. For work of rather standard gas welding. The price of a new set – from 20000 rubles.

The machine for welding of HT-60-190 presents the stationary semi-automatic device of continuous cyclic action intended for the industrial enterprises which specialize in mass production of wheels for motorcycles, bicycles, carriages, trailers and other. The problem of model is in that quickly and qualitatively, by means of technology of spot welding to execute compound of metal, having formed thereby a vicious circle of a rim of a wheel.

The HT-60-190 welding machine is executed on the strong bed. Preparation of a rim is established so that her cuts densely adjoined to each other. Matrix electrodes have in the body cuts which precisely repeat rim section geometry therefore after a clip the wheel isn't deformed. The clip becomes from two parties, that is fixing very reliable, is provided this part of process with two hydraulic cylinders. The second stage is directly fast spot welding after which the rim is created. By simple replacement of matrix electrodes, it is possible to pass to other standard size of a rim.

The vehicle for spot welding of HT-60-190 is operated by means of the programmable logical controller with a basic set of functions. The remote controller is placed in a dustproof guard, the control panel is closed, but visually under control through strong glass.

4. Paint sprayers. The price of standard paints starts from 2000 rubles. However, better painting using static electricity can be carried out using devices costing from 10,000 rubles.

5. Drying chamber Trommelberg sb7427.02. This is one of the most expensive items of expenses in the purchase of equipment. The minimum camera price is from 200,000 rubles. For mass production, a more voluminous camera from 600,000 rubles is required.

HAND TOOLS

A hand tool is also required to assemble the bike. These are mainly wrenches of various rooms. Main types of wrenches:

- horn (with open throat);
- swivel (circular);
- gas;

	<p>- end; - adjustable; - combined; - balloon; - candle (for spark plugs); - hexagonal. Sizes of wrenches: - opening (distance between sponges): from 3.2 (mm) to 155 (mm); - thread size (for nut): from M1.6 to M110; - handle length: from 150 (mm) to 500 (mm). General parameters: 1. Two-sided horn keys have two ears, and the dimensions of the yawns stand in a dimension row next to, for example, an 8/10 key. 2. Ring (swivel) keys can have 4, 6 or 12 internal face. 3. Adjustable keys are divided into 6 main numbers. 4. Cylinder wrenches are completely similar in parameters to end wrenches, the difference lies only in the shape of the handle. 5. The second name of the gas wrench is pipe; 6. The key on one side of the horn on the other is called combined. The dimension series is shown: in the table below. Dimensions of all key types: by links in subsections.</p> <div data-bbox="590 1220 1252 1601" data-label="Image"> </div> <p>Manufacture of the product Bicycle Manufacturing Process Sequence. Студенты выбирают ручную или автоматизированную сборку для каждого этапа производства велосипеда. См. Приложение 1.</p>	
5. Рефлексия. Подведение итогов.	Все сегодня молодцы, спасибо большое за работу! - Особо хочется отметить.... - Прием «Незаконченное предложение»:	5 мин.

Я узнал...
 Я научился...
 Я понял, что могу...
 Мне понравилось...
 Для меня стало новым...
 Меня удивило...
 У меня получилось...
 Я приобрёл...
 Мне захотелось...
 Меня воодушевило.

Обобщают и фиксируют свой выбор в листе самооценки

Домашнее задание: выучить лексические единицы.
 Студенты демонстрируют полное понимание домашнего задания.

- Оценки в оценочных листах.

Напротив каждого пункта поставьте соответствующий знак:

Используйте пиктограммы 😊, 😐, 😞 (получилось хорошо, получилось не очень хорошо, не получилось).

	Tasks: 😊 😐 😞			
.	Работать с лексикой			
.	Выполнять задание на аудирование			
.	Выполнять задание на письмо			

Заключение

Исходя из нашего понимания, целью профессионально-ориентированного обучения является развитие у учащихся познавательной активности, умения применять знания на практике, активный поиск новой информации и повышение эффективности образовательного процесса. В процессе профессионально-ориентированного обучения учащиеся приобретают практический опыт сравнения и анализа явлений, умения выявлять причинно-следственные связи, постановки задач и потребности в дополнительном расширении знаний. Одним из аспектов профессионально-ориентированного обучения являются профессионально ориентированные задачи, при решении которых учащиеся используют дополнительные аспекты изучаемого материала. Под профессионально ориентированными заданиями понимаются задания, объединяющие знания, навыки и основные компетенции, соответствующие профессиональной деятельности.

В содержании образования, образовательная область "Иностранный язык" играет вспомогательную роль в интеграции естественнонаучных, научно-технических, технологических и гуманитарных знаний. Примерная программа предмета "Иностранный язык" включает в себя изменения, связанные с изучением промышленных технологий, строительства, ремонта и эксплуатации зданий и сооружений, автоматизации производства, робототехники и т.д. Использование заданий, ориентированных на профессиональное содержание, помогает развить интерес и профессиональную ориентацию. В этой методической разработке представлены задания различных типов, а особое внимание уделяется задачам, связанным с профессиональной деятельностью. Эти задания могут быть использованы преподавателями для изучения особенностей национальной и региональной этнокультуры региона. Работа с профессионально ориентированными заданиями помогает студентам осознать значение иностранного языка в их будущей профессиональной деятельности.

За основу своих уроков мы взяли учебно-методический комплекс "Industrial Assembly" серии "Career Paths" —образовательный курс английского языка для студентов - будущих инженеров-технологов. Учебное пособие предлагает специальную лексику: от отделов завода, свойств и видов материалов, ручных инструментов и станков, техники безопасности, систем измерений до карьерных возможностей и профессиональной этики.

Использование пособий серии «Career Paths» готовит специалиста с широким научно-техническим кругозором, высокой профессиональной эрудицией, способного использовать концептуальные и конструктивные решения нового оборудования. Каждый тематический раздел учебного пособия содержит задания для развития языковых навыков во всех видах

речевой деятельности (чтении, аудировании, говорении и письме).

Учебное пособие разделено на три уровня сложности (A1, A2, B1) и предлагает более 400 терминов и фраз, относящихся к изучаемой профессиональной области.

Пособие содержит тексты со специальной лексикой, 45 профессионально-ориентированных диалогов и задания на отработку аудирования. В книге для учителя (Teacher's Guide) предлагаются подробные ответы ко всем упражнениям, тематическое планирование и аудиоскрипты. Аудиоприложение на CD содержит треки ко всем заданиям пособия, предназначенным для прослушивания. УМК может использоваться в образовательных организациях системы СПО. Это позволит уже на ранних этапах оценить устремленность студента на освоение профессии и раскрыть его начальный творческий потенциал. Обучение основам ремесла на иностранном языке уже на первом курсе идет параллельно с изучением материала на родном языке.

Применение профессионально ориентированных заданий на уроках «Иностранного языка» способствует поддержанию высокой мотивации учащихся, обеспечивает устойчивое усвоение знаний и умений, которые являются основой для профессиональной деятельности. Профессионально ориентированные задания могут быть включены на различных этапах урока иностранного языка, так как задания такого типа имеют межпредметный характер.

Во-первых, в начале изучения нового материала они могут быть использованы как мотивирующие задачи, способные вызвать интерес у учащихся.

Во-вторых, на этапе самостоятельной работы они могут быть включены в состав задания, которое решается после изучения теоретического материала.




Наконец, на этапе контроля задания такого рода позволяют оценить способности учащихся применять полученные знания и умения в профессиональной деятельности.




Данная методическая разработка перспективна для проработки навыков с учетом современных требований подготовки обучающихся по специальности 15.02.08 Технология машиностроения.







Список использованных источников


1. Craig Gleason, Jenny Dooley. Career paths: Industrial Assembly. Express Publishing. 2020.
2. Do Coyle, Oliver Meyer, Susanne Staschen-Dielmann. A Deeper Learning Companion for CLIL. Putting Pluriliteracies into Practice. Cambridge University Press & Assessment, 2023.

Приложение 1.

	Item Description of the process operation	Type of work	Technical Specifications of the process operation performance	Graphic image of the figure	Materials	Equipment , tools, the accessory
	Prepare pipes		Cut steel and bend pipes at the right angle by high pressure		steel	Pipe cutter Bending machine Bending device
	Pipe Processing		Cut out pipes to fit one another. Apply cooling grease in time for the process. The pipe is cut taking into account bends along with the attachment of other parts. Pipes prepared for welding shall be placed in a special installation. Silver and bronze are added for stronger and tighter welding. Weld the frame for 2 minutes at a temperature of 700 degrees C. Cool the welded parts for 2 minutes.		Steel chrome silver bronze	Pipe cutting machine, welding machine
	Spread the frames		The frame is expanded due to deformation at the welding stage. The expansion of		frames	Pipe expansion device

			pipes is carried out carefully using a device that sets the correct measurements.			
	Paint the frames		The paint is applied with a sprayer and glued to the frame as a result of static contact. The paint is heat treated in a gas drying chamber at a temperature of 218 degrees C for 15 minutes.		Paint frames	Paint filter gas drying chamber
	Frame assembly		After the frame is cooled and assembly begins. Labels are glued.		Parts for Assembly	Special machine for gluing labels
	Install steering wheel, brake mechanism and gearbox		Assembly of the steering wheel, brake mechanism and gearbox is carried out automatically with partial use of manual labor		Assembly Mechanisms and Parts	Semi-machine for assembly of mechanisms

	Wheel rim assembly		<p>36 stainless steel spokes are manually mounted on each wheel. Assembly is carried out by a qualified specialist up to 65 rims per day. Using a special device, the spokes are screwed to the wheel. The machine presses on the spokes to give them the desired tension. Another arrangement aligns the rims. Adjust the spokes so that the wheel is perfectly even.</p>	 	Rim Spokes	Special accessory for screwing the spokes to the wheel and leveling the rims
	Install tires and tires on wheel rims		Installation of tyres and tires in accordance with Job Instruction		Rim tire tyres	Manual installation
	Install steel mechanical parts		Steering wheel, pedals, fork, brakes, chains are installed on the inverted bicycle.		Screw Nut Bolt Details	Manual assembly, Keys
0	Install rear brake		Manual mounting		Parts, nuts, screws, bolts	Keys
1	Checking the bike		The fasteners are tested, the entire structure is under load		Design Bicycle	Special instruments

2	Bicycle Quality Check and Packaging		Compliance of the product with the requirements of GOST, TS and other technical documentation is checked		SPECIFICAT IONS AND TECHNICAL DOCUMENT ATION GOST TU	Special instrument s
---	--	--	--	--	--	----------------------------