

**ФЕДЕРАЛЬНОЕ КАЗЁННОЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОЕ
ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ № 117
ФСИН РОССИИ**

МЕТОДИЧЕСКАЯ РАЗРАБОТКА

по учебной практике

Профессия: 16185 Оператор швейного оборудования

***Тема учебной программы: «Обработка деталей и
технологических узлов швейных изделий»***

***Тема урока: «Обработка застёжки в брюках на тесьму –
молния»»»***

***Разработала: мастер производственного обучения
Горбунова Ольга Рудольфовна***

2021– 2022 учебный год

Аннотация

Данная методическая разработка предназначена для проведения уроков учебной практики по теме: «Обработка застёжки в брюках на тесьму «МОЛНИЯ»» по профессии «Оператор швейного оборудования».

В разработке представлена учебно-практическая работа по теме: «Обработка застёжки в брюках на тесьму «молния». Для оценки профессиональных компетенций применяются критерии оценки знаний, навыков, умений обучающихся. Правильность выполнения трудовых приемов и способов работы, соблюдение технических требований к качеству учебно-практических работ, соблюдение требований безопасности труда.

Методическая разработка рекомендуется для проведения уроков, как учебной практики, так и уроков теоретического цикла по учебной дисциплине: «Технология обработки текстильных изделий».

Разработка урока предназначена для обучающихся и педагогических работников филиала № 2 ОУ-117 по профессии: «Оператор швейного оборудования».

Введение

Данная методическая разработка предназначена для проведения уроков учебной практики в период подготовительного обучения, где выполняются простые комплексные работы по обработке застёжки в брюках на тесьму «молния» по специальности «Оператор швейного оборудования».

Цель данного урока: Ознакомить обучающихся с организацией труда, усовершенствовать и закрепить профессиональные умения по применению и использованию различных сочетаний приёмов и операций при выполнении простых производственных работ.

Разрабатывая конкретный урок, мастер следует операционно-комплексной системой обучения, которая позволяет обеспечить последовательное овладения производственными навыками, умениями, профессиональным мастерством обучающихся. То есть с учебной точки зрения трудовой процесс швейного производства строится в определённой последовательности переноса навыка повторяемости, соединить различные операции сначала в простой, затем в более сложный комплекс (операция – деталь – узел – изделия).

Данная методическая разработка предназначена для проведения урока учебной практики в подготовительный период обучения, где у обучающихся закладывается основной фундамент знаний, первоначальных умений и навыков будущего рабочего швейного производства. Мастером производственного обучения была подобрана учебно-производственная работа и упражнения по выполнению технологических операций при обработке на застёжки на тесьму «молния». Этот вид поузловой обработки является одной из составных частей при производстве поясного изделия (брюк, юбок и т. д.). Обработка такого изделия, как брюки является следующим моментом обучения – закрепление и соединение различных групп операций в комплексе, что соответствует программе вида изучаемой одежды.

Проектируя урок мастер п/о, помимо традиционной системы проведения урока, использует элементы инновационной методики обучения, то есть вводит элементы новшества. Например, при актуализации знаний и умений на этапе вводного инструктажа, используется интерактивный и активный метод обучения, проводится эвристическая беседа. Используются карточки-задания для самостоятельной работы обучающихся. Вопросы для проверки теоретических знаний обучающихся составлены таким образом, что позволяют мастеру производственного обучения отследить теоретический уровень подготовки обучающихся по данной теме. При объяснении нового материала, перед показом мастером трудовых приёмов, демонстрируется презентация по теме «Обработка застёжки в брюках на тесьму «молния»» двумя способами. Показ слайд презентации, поможет обучающимся сделать наглядное сравнение между двумя способами обработки застёжки в брюках, а именно обработка при индивидуальном пошиве и обработка в условиях массового производства. При формировании

опыта производственной деятельности в ходе выполнения групповых заданий мастер демонстрирует трудовые приёмы и операции с указанием строго действовать по технологическим картам. В ходе текущего инструктажа не только мастер контролирует качество выполнения работ, но и даёт возможность каждому обучающемуся произвести как самоконтроль, так и взаимоконтроль выполненных работ, то есть принять участие в рефлексии, выполнить анализ ошибок допущенных при выполнении заданий. Мастер п/о ставит перед собой следующие методические цели:

Образовательные:

- научить выполнять два способа обработки в строгой технологической последовательности
- формировать профессиональные и общие компетенции

Развивающие:

Развивать у обучающихся:

- технологическую культуру;
- высшие психические функции: внимание, мышление, речь, память, воображение.

Воспитательные:

Воспитывать у обучающихся:

- трудолюбие;
- добросовестное отношение к делу;
- коллективизм;
- бережное отношение к ресурсам производства

А также мастер п/о решает следующие задачи:

1. Проверить готовность студентов к уроку, наличие специальной одежды.
2. Актуализировать знания обучающихся.
3. Ознакомить студентов с инструкцией по технике безопасности и собрать подписи в журнале по ТБ.
4. Объяснить и показать студентам трудовые приемы и операции двух способов обработки.
5. Организовать все виды учебно-производственных работ на рабочих местах.
6. Организовать рефлексию: выполнить анализ ошибок, допущенных при выполнении упражнений членами студенческой группы.

В ходе вводного инструктажа мастер п/о озвучивает обучающимся учебные цели и ставит учебные задачи.

В разработке представлены:

- Учебно-практическая работа.
- Метод эвристической беседы
- Учебная презентация по теме «Обработка застёжки в брюках на тесьму «молния»» (два способа обработки)

- Вопросы по проверке знаний обучающихся по теме. Карточки – задания.
- Критерии оценок выполненных работ.
- Технологическая карта.
- Лист взаимоконтроля.
- Эталонные образцы.

Урок обеспечен в полном объеме дидактическими средствами обучения, к ним относятся: эскизы, схемы, учебно-технические и учебно-технологические требования, технологические карты, опорные конспекты, карточки-задания и т.д.

Методическая разработка может быть использована на уроках учебной практики и в производственной деятельности по специальности «Оператор швейного оборудования».

Методическая разработка урока по учебной практике

Профессия: «Оператор швейного оборудования»

Тема учебной программы: «Обработка деталей и технологических узлов швейных изделий»

Тема урока: «Обработка застёжки в брюках на тесьму «МОЛНИЯ»»

Цели урока:

Образовательные

Формировать у обучающихся:

- Понимание сущности и социальной значимости своей будущей профессии, проявление к ней устойчивого интереса.
- Умение организовывать собственную деятельность, распознавать возникшие дефекты, причины возникновения и способы их устранения.
- Умение сделать выбор типовых методов выполнения профессиональных задач, оценивать их эффективность и качество.
- Умение по принятию решений в стандартных и нестандартных ситуациях и нести за них ответственность.
- Научиться правильно, выполнять обработку технологического узла со строгим соблюдением последовательности обработки и технических условий.
- Уметь осуществлять самоконтроль и давать оценку своей работе.
- Планировать и организовывать рабочий процесс.
- Организовывать безопасное ведение работ.

Развивающие:

Развивать у обучающихся:

- Навыки самостоятельной работы.
- Концентрацию внимания на усвоение важнейших понятий урока.
- Соблюдение технологической дисциплины.
- Координацию движений.
- Внимание, память, воображение

Воспитательные:

Воспитывать у обучающихся:

- Трудолюбие, аккуратность, внимательность, точность, ответственность.
- Бережливое отношение к оборудованию и инструментам.
- Эстетический вкус.

Задачи урока:

1. Принять участие в эвристической беседе и актуализировать имеющиеся знания, полученные на предыдущих занятиях по учебной практике и теоретического обучения.
2. Принять участие в просмотре презентации, прослушать инструкцию по технике безопасности.
3. Изучить трудовые приёмы по обработке двух видов застёжек в брюках, а именно:
 - Обработка застёжки брюк в условиях массового производства (застёжка молния не соединена замком).
 - Обработка застёжки брюк при индивидуальном пошиве.
4. Изучить и освоить способы обработки на рабочих местах.
5. Принять участие в рефлексии: произвести анализ допущенных ошибок при выполнении поузловой обработки.

Тип урока: Урок изучения трудовых приёмов и технологических операций.

Формы организации учебной деятельности на уроке учебной практики.

1. По количеству обучающихся:
 - индивидуальная (работа по карточкам, выполнение упражнений)
 - групповая (выполнение упражнений)
 - фронтальная (актуализация знаний в ходе эвристической беседы, подведение итогов урока).
2. По способу организации деятельности обучающихся:
 - традиционная
 - нетрадиционная форма (наличие презентации, эвристическая беседа)

Дидактические принципы на уроке учебной практики:

1. Принцип системности.
2. Принцип связи теории с практикой.
3. Принцип наглядности.
4. Принцип воспитания в процессе обучения.
5. Принцип деятельности.
6. Принцип актуализации.
7. Принцип субъективности.
8. Принцип творчества и успеха.
9. Принцип доверия и поддержки.

Метод проведения урока:

- метод проблемного изложения;
- метод программированного контроля знаний (карточки-задания)

- эвристическая беседа;
- объяснение;
- демонстрационный метод (образцов, трудовых приёмов и презентации);
- метод учебно-производственных задач;
- метод самостоятельной работы;
- метод наблюдения;
- метод проб и ошибок;
- метод само и взаимоконтроля.

Методы контроля:

- текущее наблюдение;
- самоконтроль;
- взаимоконтроль;
- оценка качества выполнения трудовых приёмов и операций мастером п/о.

Приёмы педагогической техники на уроке п/о.

1. Постановка наводящих вопросов в случаях неправильных ответов обучающихся.
2. Опора на междисциплинарную интеграцию и личный опыт обучающихся.
3. Остановка работы при несоблюдении правил охраны труда.
4. Подсказка мастером п/о в случае допущения ошибки обучающимся.
5. Приёмы активизации внимания обучающихся путём:
 - смены интонации голоса
 - мимики и пантомимика

Средства обучения

1. Универсальные швейные машины челночного стежка «TYPICAL».
2. Спецмашина трёхниточного крае обмётного стежка «TYPICAL».
3. Утюги.
4. Инструменты и приспособления для ручных работ: (ножницы, игла ручная, линейка, мел)
5. Детали кроя.

Средства наглядности и ТСО

1. Компьютер.
2. Мультимедийный проектор.
3. Экран.
4. Презентация «Обработка застёжки в брюках на тесьму «молния»».
5. Образец-эталон поэтапной обработки технологического узла.
6. Технологические карты.

Список используемой литературы:

1. М. А. Силаева Пошив изделий по индивидуальным заказам М. Изд. центр Академия, 2012г.
2. Г. И. Кругликов Настольная книга мастера профессионального обучения М. Изд. центр «Академия» 2008.
3. Интернет-ресурс

ПЛАН УРОКА

по учебной практике

Профессия: «Оператор швейного оборудования»

Тема учебной программы: «Обработка отдельных деталей швейных изделий»

Тема урока: «Обработка застёжки в брюках на тесьму «молния»»

Содержание и ход урока:

I. Организованный момент – 5 минут

- 1.1. Проверить явку учащихся и их готовность к уроку.
- 1.2. Выдать инструменты.
- 1.3. Объявить тему урока. Мотивация обучающихся на урок.

II. Вводный инструктаж – 50 минут

- 2.1. Сообщить цели и задачи урока.
- 2.2. Проверка и актуализация опорных знаний и умений обучающихся (эвристическая беседа, карточки – задания).
- 2.3. Показ презентации.
- 2.4. Инструктаж по охране труда.
- 2.5. Показ трудовых приёмов мастером п/о в сопровождении рассказа и с применением технологической карты по теме урока.
- 2.6. Показ трудового приёма обучающимися (1-2 человека) в качестве закрепления.

III. Текущий инструктаж – 190 минут

- 3.1. Выполнение обучающимися учебно-производственных работ.
- 3.2. Целевые обходы рабочих мест обучающихся.
- 3.3. Повторение изученного материала.

Первый целевой обход:

- организация рабочих мест;
- соблюдение Т.Б.;
- умение пользоваться инструкционно-технологическими картами;

Второй целевой обход:

- выполнение Т.У. на пошив и приемов обработки;
- правильность выполнения трудовых приёмов в строгой технологической последовательности;
- корректировка мастером п/о неправильных трудовых приёмах обучающихся.

Третий целевой обход:

- оценка умений обучающихся;
- индивидуальное и коллективное инструктирование;
- Проверка качества конечного результата труда.

IV. Заключительный инструктаж – 25 минут

1. Отметить лучшие работы.
2. Разобрать типичные ошибки.
3. Отработать приемы устранения брака возникшего при обработке.

Ход урока

I. Организационный момент – 5 мин.

Приветствие обучающихся мастером, проверка присутствующих на уроке.

Проверка готовности к уроку: внешний вид обучающихся; наличие на каждом рабочем месте инструментов, приспособлений, необходимых материалов.

Оглашение темы урока: «Обработка застёжки в брюках на тесьму «молния» двумя способами». Урок изучения трудовых приёмов и операций. Изучив и освоив трудовые приёмы и операции по выполнению данного технологического узла, обучающиеся ещё на шаг приблизятся к правильной обработке швейного изделия в целом, что сделает возможным стать хорошим профессионалом.

II. Вводный инструктаж – 50 мин.

2.1. Сообщение целей и задач урока

Цели урока:

- **Образовательные:**
 - Понимать сущности и значимости своей будущей профессии;
 - Уметь организовывать собственную деятельность, распознавать возникшие дефекты, причины возникновения и способы их устранения;
 - Уметь делать выбор типовых методов выполнения профессиональных задач, оценивать их эффективность и качество;
 - Уметь принимать решения в стандартных и нестандартных ситуациях и нести за них ответственность;
 - Научиться правильно, выполнять обработку технологического узла со строгим соблюдением последовательности обработки и технических условий;
 - Уметь осуществлять самоконтроль и давать оценку своей работе;
 - Планировать и организовывать рабочий процесс;
 - Организовывать безопасное ведение работ.
- **Развивающие:**
Развивать:
 - навыки самостоятельной работы;
 - соблюдение технологической дисциплины;
 - координацию движений;
 - высшие психологические функции (мышление, внимание, воображение, память, речь).
- **Воспитательные:**
Воспитывать:
 - трудолюбие;
 - бережное отношение с оборудованием и инструментам;
 - коллективизм;
 - добросовестное отношение к делу.

Задачи урока:

1. Принять участие в эвристической беседе и актуализировать имеющиеся знания, полученные на предыдущих занятиях по учебной практике и на теоретическом обучении.
2. Принять участие в просмотре презентации, прослушать инструкцию по технике безопасности.

3. Изучить трудовые приёмы по обработке двух видов застёжек в брюках, а именно:
 - Обработка застёжки брюк в условиях массового производства (застёжка молния не соединена замком).
 - Обработка застёжки брюк при индивидуальном пошиве.
4. Изучить и освоить способы обработки застёжки в брюках на рабочих местах.
5. Принять участие в рефлексии: проанализировать допущенные ошибки при выполнении поузловой обработки.

2.2. Проверка и актуализация опорных знаний и умений

В ходе урока происходит актуализация уже имеющихся знаний по темам: «Терминология машинных швов», «Детали кроя брюк», «Виды карманов в брюках». С этой целью проводится эвристическая беседа. В ходе которой, обучающиеся отвечают на вопросы с места. (Приложение 1, 2).

Также осуществляется проверка знаний обучающихся по теме «Детали кроя брюк». Необходимо выполнить задание по каточкам. Заполнить правый столбец таблицы. Перечислить название срезов и линий передней и задней половинок брюк. (Приложение 3)

2.3. Показ презентации

Демонстрация презентации по теме «Обработка застёжки в брюках на тесьму «молния»» двумя способами.

Показ слайд презентации, помогающей обучающимся сделать наглядное сравнение между двумя способами обработки застёжки в брюках, а именно обработка при индивидуальном пошиве и обработка в условиях массового производства. Акцентировать внимание на отличие между двумя способами обработки. (Приложение 4).

2.4. Инструктаж по охране труда

Повтор правил по охране труда при выполнении ручных, машинных и утюжильных работ.

2.5. Показ трудовых приёмов мастером п/о в сопровождении рассказа

Мастер п/о демонстрирует трудовые приёмы и операции, по выполнению застёжки на молнию в массовом производстве одежды (1 способ) и в условиях индивидуального пошива (2 способ). При этом показ сопровождается объяснением. Объясняя, мастер делает упор на правильное применение технологической карты, в которой указана: последовательность

операций; технические условия на выполнения операций; эскиз; осуществление самоконтроля. (Приложение 5).

Инструктирование по материалу

Застёжку в брюках обрабатывают по средним срезам передних половинок брюк. Существуют различные способы обработки данного технологического узла. Выбор способа зависит от ткани, из которой выкроено изделие а, так же от модели брюк. Кроме того имеет значение на каком типе предприятия будет изготавливаться данный ассортимент одежды (массовое производство или индивидуальный пошив). В массовом производстве технологическая последовательность строится с учётом сокращения количества технологических операций, что ускоряет процесс обработки.

Разберём два способа обработки.

I способ. «Обработка застёжки в мужских брюках на замок-молнию в условиях массового производства» Данная обработка наиболее приемлема при массовом производстве мужских брюк.

Перед началом работы необходимо проверить детали кроя и наличие необходимых надсечек на них. Детали необходимо соединять по срезам сопряженных деталей с учётом припусков на швы и с учётом надсечек проставленных в тех местах, где необходимо строгое совмещение участков срезов. В процессе обработки данного узла необходимо соблюдать технологическую последовательность и технические условия на выполнение операций.

Детали кроя необходимые для обработки срезов передних половинок брюк

Передние половинки брюк – основные детали (левая и правая).

Гульфик – деталь из основной ткани для обработки левой стороны застёжки брюк. Имеет следующие названия срезов: Верхний срез, внешний срез, внутренний и нижний срез.

Откосок – деталь из основной ткани, является планкой под застёжку. Имеет следующие названия срезов: Верхний срез, внутренний срез, внешний срез, нижний срез.

Подкладка откоса - деталь из подкладочной ткани. Имеет тоже наименование срезов что и откосок.

Замок-молния – рулонная молния.

Обработка правого края застёжки. Детали откоса и подкладки обтачивают по внешнему и нижнему срезам швом шириной 0,5 – 0,7. Затем вывёртывают на лицевую сторону, выправляют кант и по обтачанному краю прокладывают строчку на расстоянии 0,2 – 0,3 см. Откосок соединяют с одной из частей застёжки-молнии, совмещая край тесьмы с внутренним срезом откоса и таким образом обмётывают, одновременно соединяя детали. Обработанный откосок притачивают к правой передней части брюк

швом шириной 0,7 см. Шов настрачивают на расстоянии 0,1 – 0,2 см. от шва притачивания откоса.

Обработка левого края застёжки. Внутренний срез гульфика обмётывают.

Примечание. Внутренний срез гульфика может быть окантован, обмётан или обработан швом вподгибку с открытым срезом. Способ обработки внутреннего среза зависит от ткани и назначения брюк.

На лицевой стороне гульфика намечают линию, к которой прикладывают край тесьмы застёжки-молнии и настрачивают на расстоянии 0,2 см. от края ленты. Обтачивают левый срез застёжки брюк швом шириной 0,7 см. с одновременным прокладыванием кромки до надсечки (глубина надсечки 0,9 см.). Выправляют кант шириной 0,3 см.

Примечание. Ширина шва обтачивания и ширина канта в сумме должны быть равны 1 см., так как ширина шва стачивания средних передних срезов брюк равна 1 см. Шов должен быть продолжением края застёжки.

Левый край застёжки приутюживают. С лицевой стороны прокладывают отделочную строчку вдоль застёжки шириной 2 – 3,5 см. закругляя её внизу. Строчку необходимо закончить на уровне надсечки. До стачивания средних срезов соединяют части застёжки-молнии с помощью специального приспособления малой механизации. Правую и левую передние половинки брюк складывают лицевыми сторонами внутрь, уравнивают надсечки и стачивают швом шириной 1 см., начиная строчку от надсечек. Закрепляют застёжку в конце на с/м зигзаг с лицевой стороны. Откосок и гульфик скрепляют между собой с лицевой или изнаночной стороны. Приутюжить.

II способ. «Обработка застёжки в мужских брюках на замок-молнию при индивидуальном пошиве» Такой способ обработки используют при изготовлении одежды по индивидуальным заказам.

Перед началом работы необходимо проверить детали кроя и наличие необходимых контрольных знаков на них.

Детали кроя необходимые для обработки срезов передних половинок брюк

Передние половинки брюк – основные детали (левая и правая).

Гульфик – деталь из основной ткани для обработки левой стороны застёжки брюк.

Откосок – деталь из основной ткани, является планкой под застёжку.

Подкладка откоса - деталь из подкладочной ткани.

Замок-молния

В процессе обработки данного узла необходимо соблюдать технологическую последовательность и технические условия на выполнение операций.

Стачивание средних передних срезов брюк

Две детали передних половинок брюк складывают лицевыми сторонами внутрь, уравнивают срезы банта и стачивают швом шириной 1 см. Начало строчки начинают у контрольного знака, определяющего конец застёжки. Заканчивают, не доходя до шаговых срезов, на 4 – 5 см.

Притачивание застёжки-молнии к правому срезу передней половинки брюк.

На лицевую сторону правой передней половинки брюк накладывают застёжку-молнию лицевой стороной вниз, уравнивают срезы передней половинки брюк и тесьмы застёжки-молнии, примётывают и притачивают швом шириной 0,5 – 0,7 до контрольного знака, ограничивающего длину застёжки. Стежки временного назначения удаляют. Шов притачивания заутюживают на правую часть брюк.

Примечание. При ВТО данного узла необходимо проследить чтобы расстояние от шва притачивания до центральной линии на правой передней половинке брюк составляло 0,3 – 0,5 см. Именно на такое расстояние будет накладываться левая сторона застёжки.

Обтачивание левого среза застёжки.

Деталь гульфика, с заранее обмётанными внешними срезами, накладывают лицевой стороной на лицевую сторону левой передней половинки брюк, уравнивают верхние срезы, срезы банта примётывают и обтачивают швом шириной 0,5 – 0,7 см. до контрольного знака, то есть до строчки стачивания средних срезов. Стежки временного назначения удаляют. Шов обтачивания настрачивают на гульфик на расстоянии 0,1 – 0,2 см. Гульфик отгибают на изнаночную сторону, вымётывают шов с образованием канта шириной 0,3 – 0,5 см. Ширина канта зависит от ширины шва обтачивания левого среза застёжки. Левый край застёжки приутюживают. Шов должен быть продолжением края застёжки.

Примечание. В зависимости от вида ткани, из которой изготавливается изделие, под строчку обтачивания левой стороны застёжки приклеивают клеевую кромку с целью предохранения левого края застёжки от растяжения и для более чёткого края.

Соединение застёжки молнии с левой частью брюк.

Передние половинки брюк раскладывают на столе лицевой стороной вверх, расправляя края застёжки. Левую половинку брюк накладывают на правую таким образом, чтобы её обработанный край выходил за шов притачивания застёжки-молнии с правой стороны. То есть совмещают центральную линию (намеченную заранее) на правой части брюк с левым краем застёжки. В таком виде замётывают, либо скрепляют булавками вдоль края застёжки. Изделие располагают к себе изнаночной стороной, примётывают второй конец тесьмы замка-молнии к гульфику и настрачивают на расстоянии 0,2 см. от края тесьмы, расправляя тесьму на уровне замка (настрачивают тесьму только на гульфик). Стежки временного назначения удаляют. Намечают и прокладывают отделочную строчку по левому краю застёжки с закруглением в конце. Ширина строчки зависит от модели.

Обработка откоса.

Детали откоса и подкладки обтачивают по внешнему и нижнему срезам швом шириной 0,5 – 0,7. Затем вывёртывают на лицевую сторону, выправляют кант и по обтачанному краю прокладывают строчку на расстоянии 0,2 – 0,3 см. Внутренние срезы детали обмётывают. Деталь приутюживают.

Соединение откоса с правой стороной застёжки.

Звенья застёжки-молнии раскрывают отгибая левую сторону застёжки. Откосок соединяют с правой половинкой таким образом чтобы внутренний, обмётанный край откоса перекрыл край тесьмы. Намётывают и настрачивают строчку по лицевой стороне брюк на расстоянии 0,1-0,2 см от шва притачивания застёжки-молнии. Ширина шва притачивания откоса 1,0-1,5 см. Ставят закрепку в конце застёжки с лицевой стороны брюк, используя специальную машину зигзагообразной строчки. Соединяют концы обтачки и откоса тройной обратной строчкой с изнаночной стороны. Удаляют стежки временного назначения. Узел приутюживают. После соединения боковых и шаговых срезов стачивают срезы брюк в соответствии с ТУ.

III. Текущий инструктаж под руководством мастера п/о – 190 мин.

3.1. Выполнение обучающимися учебно-производственных работ

- Показ трудового приёма обучающимися для закрепления.
Мастер просит повторить некоторые моменты обработки технологического узла (1 -2 человека).
- Мастер нацеливает обучающихся на выполнение работы. Рассказывает и показывает приёмы самоконтроля в процессе выполнения работы. Обращает внимание обучающихся на необходимость выполнять работу используя технологические карты.
- Указывает на необходимость выполнить обе обработки. Для этого мастер даёт указание, каким образом будет проводиться работа. Устанавливает 2 временных этапа с целью поочерёдной обработки двух способов. Делит обучающихся на две бригады, в каждой из которых обучающиеся выбирают бригадиров. Пока бригада №1 выполняет 1 способ обработки узла, бригада № 2 обрабатывает узел 2 способом. По истечению определённого времени бригадиры собирают заранее подписанные работы обучающихся и обмениваются ими. Члены бригад взаимнообразно проставляют баллы в листе взаимоконтроля (приложение 7). Второй этап работы выполняется по той же схеме (обучающиеся бригады № 1 выполняют 2 способ, а бригада № 2 выполняет 1 способ и т. д). По окончании работы бригадирам необходимо передать мастеру п/о все листы взаимоконтроля и выполненные работы.

3.2. Целевые обходы

Мастер п/о совершает целевые обходы. В течение времени отпущенного на выполнения учебно-производственных работ осуществляет поэтапный контроль.

1. Коллективное инструктирование. Содержание рабочих мест; подготовка и последовательность выполнения операций; проверку соблюдения правил ТО.
2. Индивидуальное инструктирование. Соблюдение технологической дисциплины; текущий контроль качества выполнения работ; осуществление самоконтроля и взаимоконтроля внутри бригад.
3. Приём результатов работы; оценивание правильности выполнения заданий; определение дополнительных заданий сильным учащимся; Работа с отстающими обучающимися.

3.3. Закрепление нового материала

Для закрепления изученного материала мастер п/о предлагает выполнить ряд заданий. Фронтальный опрос. Схемы для заданий выведены на экран. (Приложение 8).

IV. Заключительный инструктаж – 25 мин.

Для подведения итогов мастер п/о собирает листы взаимоконтроля бригад. Ведёт разбор типичных ошибок, допущенных при выполнении практических заданий. Отрабатывает приемы устранения брака возникшего при обработке. Отмечает лучшие работы. Сообщает оценки.

Мастер п/о _____ О.Р. Горбунова

Вопросы для эвристической беседы

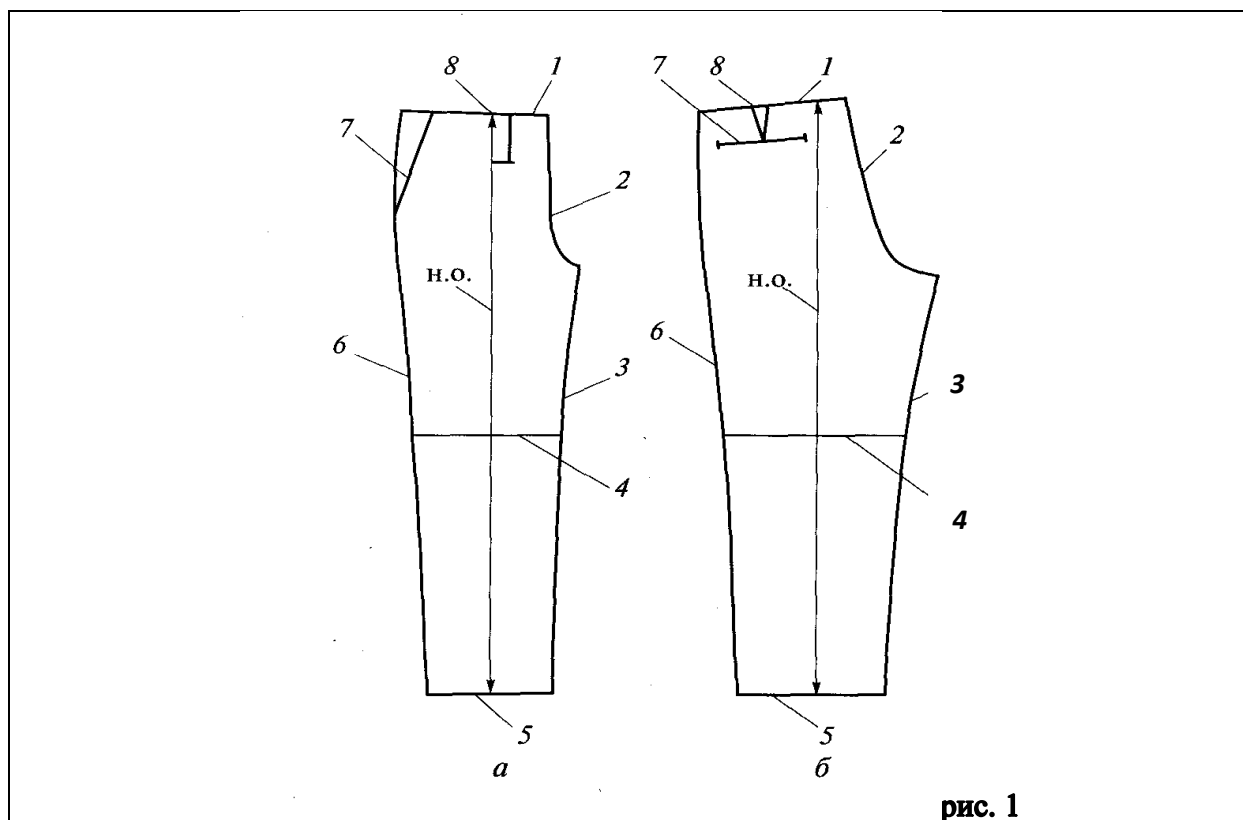
№ п/п	Вопросы	Дидактическая цель
1.	Конструктивный элемент для придания объёмной формы деталям брюк	Углубление и расширение знаний
2.	Перечислите термины при выполнении ручных и машинных работ, обрабатывая карманы в брюках с отрезным бочком.	
3.	Что означают термины оттягивание, сутюживание.?	
4.	Опишите правила подготовки брюк к пошиву	Развитие умений
5.	Опишите, каким образом располагают основные детали брюк на утюжильном столе при начальном этапе выполнения ВТО	
6.	Какое значение имеет ВТО передних и задних половинок брюк перед их обработкой	Развитие творческих способностей и критического мышления
7.	При пошиве, каких брюк исключают ВТО деталей передних и задних половинок	
8.	Какими свойствами должна обладать ткань при изготовлении брюк для школьника	

Эталоны ответов на вопросы эвристической беседы

№ п/п	Вопросы	Ответы
1	Конструктивный элемент для придания объёмной формы деталям брюк	Вытачка
2	Перечислите термины при выполнении ручных и машинных работ, обрабатывая карманы в брюках с отрезным бочком	Наметать – настроить; обтачать – выметать; сметать - стачать; обметать

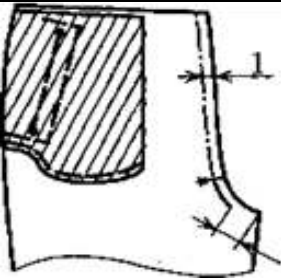
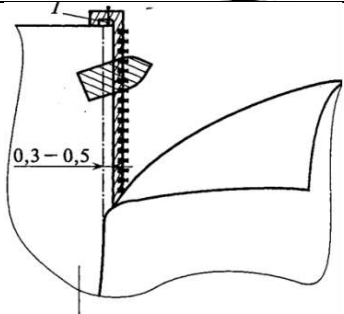
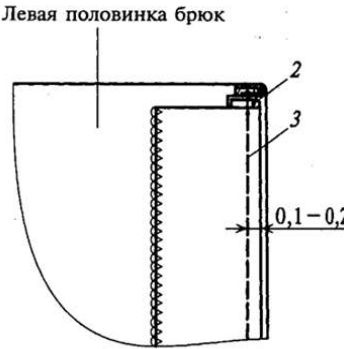
3	Что означают термины оттягивание, сутюживание?	Оттягивание – увеличения линейных размеров деталей на отдельных участках посредством влажно-тепловой обработке. Сутюживание – уменьшение линейных размеров деталей на отдельных участках посредством ВТО
4	Опишите правила подготовки брюк к пошиву	1. Проверка наличия деталей кроя. 2. Проверка наличия контрольных линий и рассечек на деталях кроя. 3. Проверка правильности долевого направления материала на деталях кроя 4. ВТО передних и задних половинок брюк.
5	Опишите, каким образом располагают основные детали брюк на утюжильном столе при начальном этапе выполнения ВТО.	Обе передние части брюк располагают на столе правой частью вверх и боковыми срезами к работающему, предварительно сложив детали лицевыми сторонами внутрь и совместив срезы. Таким же образом раскладывают задние половинки брюк.
6	Для чего выполняют ВТО на передних и задних половинок брюк?	Для лучшей посадки изделия на фигуре человека
7	При пошиве, каких брюк исключают ВТО деталей передних и задних половинок	В брюках свободного покроя, а также в брюках, изготовленных из материалов неподдающихся ВТО
8	Какими свойствами должна обладать ткань при изготовлении брюк для школьника	Хорошие гигиенические свойства: Воздухопроницаемость; гигроскопичность; тепловое сопротивление (теплозащитные свойства); напряжённость электрического поля на поверхность изделия; влагопоглощение.

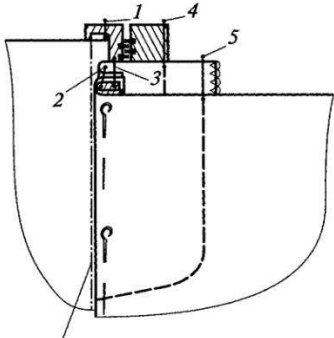
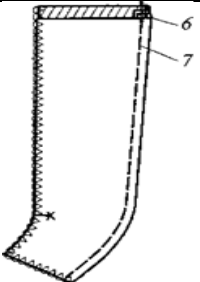
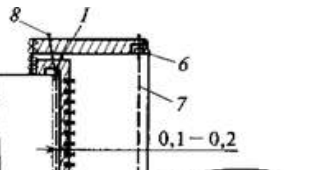
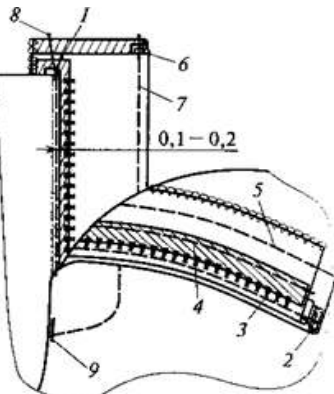
Карточка – задание
Основные детали кроя брюк



Название детали	Название срезов и линий
а – передняя половинка брюк	1. 2. 3. 4. 5. 6. 7. 8.
б – задняя половинка брюк	1. 2. 3. 4. 5. 6. 7. 8.

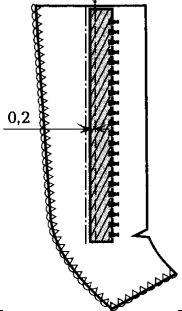
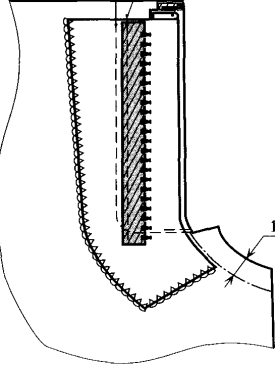
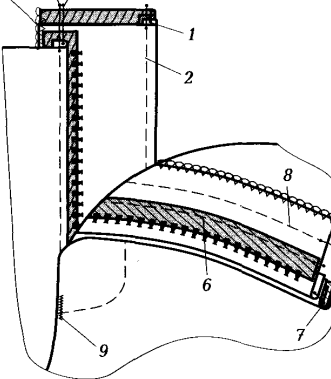
Технологическая карта.
Обработка застежки мужских брюк тесьмой-молния при
индивидуальном пошиве.

Наименование операции	Технические условия на выполнение операции	Рисунок
1. Стачивание средних срезов на передних половинках брюк	Стачивают средние срезы передних половинок брюк, начиная строчку около контрольного знака и заканчивая, не доходя до шаговых срезов на 4-5 см. Ширина шва равна 1 см.	
2. Притачивание застежки-молнии к правой передней половине брюк	Застежку-молнию притачивают к правой половине брюк (ширина шва 0,5-0,7 см) до контрольного знака, ограничивающего длину застежки. Шов заутюживают на правую часть брюк (строчка 1)	 Правая половина брюк
3. Обработка левого среза застежки	Левую сторону застежки обтачивают обтачкой с обметанными внешними срезами швом шириной 0,5-0,7 см до контрольного знака (строчка 2), т.е. до строчки стачивания средних срезов на передних половинках брюк. Шов обтачивания настрачивают на обтачку на расстоянии от края 0,1-0,2 см (строчка 3). Выметывают с образованием канта шириной 0,5-0,3 см (в зависимости от ширины шва обтачивания левого среза застежки).	 Левая половина брюк
ПРИМЕЧАНИЕ. В некоторых случаях под строчку обтачивания левой стороны застежки подкладывают кромку		

4. Соединение застежки-молнии с левой половинкой брюк	Левую сторону застежки накладывают на правую, совмещают линию застежки в готовом виде на правой стороне и край банта на левой стороне, скалывают булавками (или зашивают) вдоль края застежки. Настрочивают ленту застежки-молнии (на расстоянии 0,2 см от края ленты) на обтачку (строчка 4). Прокладывают отделочно-закрепляющую строчку (по модели) с закруглением в конце застежки (строчка 5). Приутюживают.	 Линия застежки в готовом виде
5. Обработка откоса	Обтачивают внешний срез откоса подкладкой откоса (строчка 6), шов обтачивания закрепляют отделочной строчкой (строчка 7). Внутренние срезы детали обметывают	
6. Соединение откоса с правой стороной застежки	Соединяют откосок с правой половинкой брюк строчкой по лицевой стороне брюк на расстоянии 0,1-0,2 см от шва притачивания застежки-молнии (строчка 8). Ширина шва притачивания откоса 1,0-1,5 см	
7. Окончательная отделка узла	Ставят закрепку в конце застежки с лицевой стороны брюк (строчка 9). Соединяют концы обтачки и откоса закрепкой с изнаночной стороны. После соединения боковых и шаговых срезов стачивают срезы брюк в соответствии с ТУ	

Технологическая карта.
Обработка застёжки мужских брюк тесьмой-молния в условиях
массового пошива.

Наименование операции	Технические условия на выполнение операции	Рисунок
1. Проверка деталей кроя	Откосок 1 – деталь из основной ткани (планка подзастёжку-молния) Подкладка откосика 2 – деталь из подкладочной ткани Гульфик 3 – деталь из основной ткани для обработки левой стороны застёжки. При серийном производстве на передних частях брюк ставят надсечку, определяющую длину застёжки, а при индивидуальном изготовлении – контрольный знак	
2. Обработка правого края застёжки брюк. 2.1. Обтачивание откосика	Откосок обтачивают (строчка 1) подкладкой по внешнему и нижнему срезам (ширина шва 0,5 – 0,7 см). После вывёртывания канта прокладывают строчку по обтачанному краю на расстоянии от него 0,2 – 0,3 см. (строчка 2)	
2.2. Соединение откосика с застёжкой-молнией	Одну часть застёжки – молния накладывают на откосок, совмещая её край с внутренним срезом откосика. Обмётывают, одновременно соединяя детали (строчка 3)	
2.3. Притачивание откосика к правой передней части брюк	Обработанный откосок притачивают (строчка 4) к правой передней части брюк (ширина шва 0,7 см). шов настрачивают (строчка 5) на расстоянии 0,1 – 0,2 см. от шва притачивания откосика	

1. Обработка левого края застёжки 3.1. Соединение обтачки застёжки с застёжкой-молнией	Обмётывают (или окантовывают) внутренние срезы гульфика. На лицевую сторону гульфика (по ранее намеченной линии) настрачивают вторую часть застёжки-молнии на расстоянии 0,2 см от края ленты (строчка 6)	
3.2. Обтачивание левого среза застёжки	Обтачивают левый срез застёжки брюк (строчка 7) швом шириной 0,7 см. с одновременным прокладыванием кромки до надсечки (глубина надсечки 0,9 см). Вымётывают шов с образованием канта шириной 0,3 см. Приутюживают. Прокладывают отделочную строчку вдоль застёжки с лицевой стороны брюк с закруглением внизу (строчка 8). Строчка должна заканчиваться у надсечки	
<i>Примечание. Ширина шва обтачивания и ширина канта в сумме должны быть равны 1 см. так как ширина шва стачивания средних передних срезов брюк равна 1 см. Шов должен быть продолжением края застёжки</i>		
3.3. Окончательная отделка узла	Замком с помощью специального приспособления соединяют части застёжки-молнии перед стачиванием средних срезов. Средние срезы брюк стачивают швом шириной 1 см., начиная строчку от надсечки. Закрепляют застёжку в конце, около надсечки. В нижней части застёжки откосок и гульфик скрепляют между собой закрепкой с лицевой или изнаночной стороны	

Лист взаимоконтроля

Фамилия, имя обучающегося выполняющего задание

Фамилия, имя обучающегося проверяющего задание

№ п/п	Критерии контроля	Оценка в баллах (max – 5 баллов)	
1.	Объем выполнения задания: Технологический узел изготовлен полностью или частично	1 способ	2 способ
		5	5
Итого		5	5
2.	Соблюдение технических условий: - Качество машинных строчек - Ровные по всей длине канты - Чёткость совмещения левого края застёжки с центром (замок-молния в закрытом виде не виден по всей длине застёжки) - Совмещение верхних срезов застёжки (нет перекоса)	5	5
		5	5
		5	5
		5	5
		5	5
Итого		20	20
3.	Аккуратность выполнения задания - Отсутствие производственного мусора - Отсутствие неисправимых дефектов (разрывы, прорезы, подпалы и т.д.) - Внешний вид готового узла	5	5
		5	5
		5	5
		5	5
Итого		15	15
Общая сумма баллов		40	40

Максимальная сумма баллов 40 за каждый способ обработки.

Задание для повторения.

1. Поставьте напротив каждого термина цифру соответствующую той или иной операции.

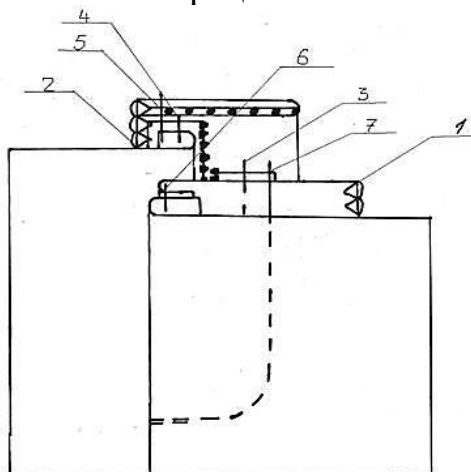


Рис. 1

Настрочить -

Обтачать -

Притачать -

Обметать -

2. Сравнить два способа обработки. В чём их отличие.

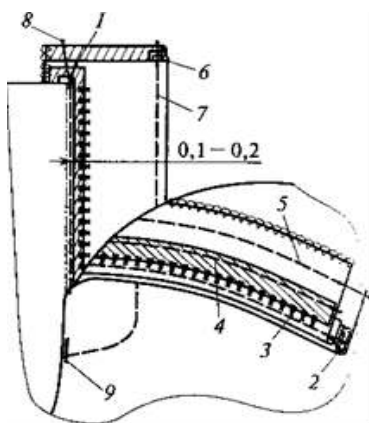


Рис. 2

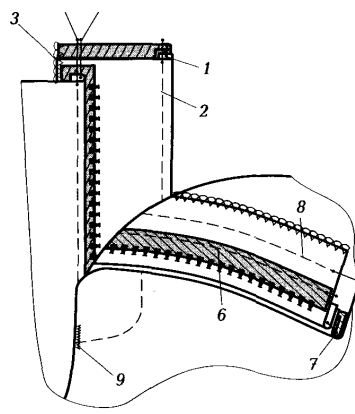


Рис. 3

3. Перечислить название двух деталей и направление нити основы в них. Перечислить название срезов и линий в мелких деталях, предназначенных для обработки застёжки на тесьму – молния.

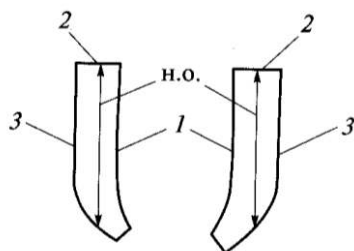


Рис.4

1.
2.
3.

4. Чем отличается обработка застёжки на тесьму – молния при пошиве мужских и при пошиве женских брюк.