

План уроку № _____

Професія: «Швачка. Кравець»

Група № 13, Курс I на _____ 20__ р.

Урок веде майстер в/н: Кононенко Ірина Іванівна

Тема програми № ____: Виготовлення халату.

Тема уроку: Обробка спинки, пілочки (виточок, рельєфних швів, складок, кишень).

Навчально-виховна мета уроку:

1. Навчальна мета: Навчити учнів прийомам обробки спинки, пілочки (виточок, рельєфних швів, складок, кишень).

2. Виховна мета: виховання відповідального ставлення до роботи, обов'язкове виконання елементів самоконтролю та взаємоконтролю під час роботи із забезпечення якості, правильної організації робочого місця та дотримання порядку.

3. Розвиваюча мета: розвиток пізнавального інтересу, уяви, логічного мислення, пам'яті, творчих здібностей.

Тип уроку: комбінований.

Вид уроку: розповідь-пояснення; самостійна робота.

Форма організації виробничого навчання: робота малими групами.

Дидактичне забезпечення уроку: обладнання, інструменти, пристосування, технічна документація, інструкційно-технологічні картки, матеріали, плакати; роздатковий матеріал;

Матеріально-технічне забезпечення: журнали мод, мультимедійний проектор та комп'ютер, плакати, картки.

Міжпредметні зв'язки: обладнання швейних підприємств, технологія швейних виробів, матеріалознавство, конструювання швейних виробів, охорона праці.

Хід уроку

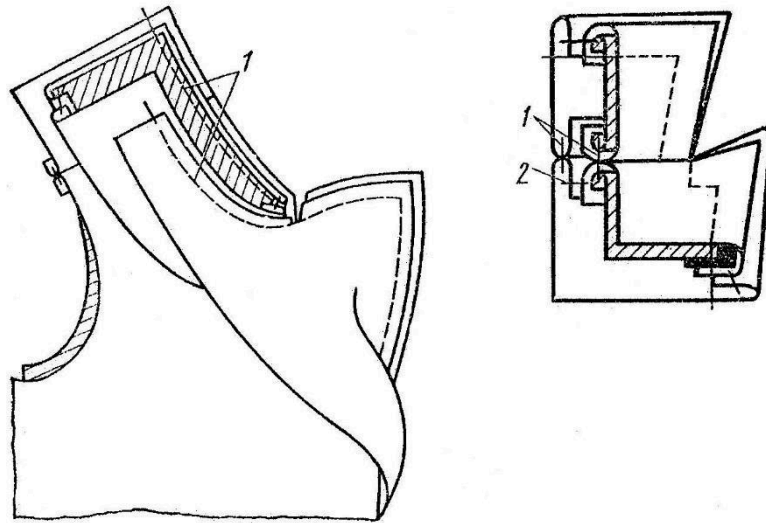
I. Організаційна частина (3-5 хв.)

- 1.1. Привітання і призначення чергових.
- 1.2. Перевірити наявність учнів.
- 1.3. Перевірити готовність учнів до уроку, їх зовнішній вигляд
- 1.4. Безпека праці.

II. Вступний інструктаж (40 хв.)

1. Повідомити тему програми.
2. Повідомити тему уроку.
3. Повідомити мету уроку.
4. Актуалізація опорних знань. Перевірити знання по вивченому матеріалу.
 - 4.1. Моделі сарафану.
 - 4.2. Деталі крою сарафану.
 - 4.3. Способи перенесення ліній з однієї симетричної деталі на іншу.

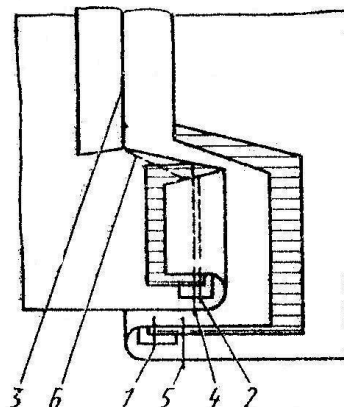
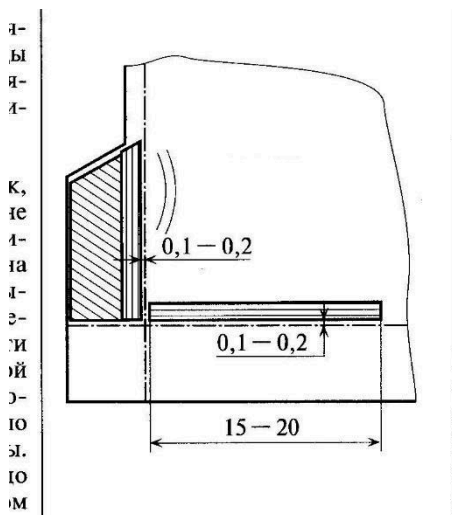
5. Аналіз і доповнення відповідей учнів.
6. Підведення підсумків опитування.
7. Пояснення нового матеріалу:



длиной 15 мм от плечевого шва по спинке и 30—40 мм по

В низу среднего шва спинки або бічних швів обробляють шлиці, які забезпечують вільний рух при експлуатації виробу, сприяють збереженню його форми. Зазвичай ліву сторону шлиці накладають на праву. В бічних швах краї шлиці зі сторони спинки накладають на пілочки. В виробах з підкладкою до низу шлиці обробляють клейовими або не клейовими прокладками і кромками. В піджаках з тканин з великим вмістом синтетичних волокон і з бавовняних тканин верхню сторону шлиці зазвичай обробляють з кромкою без прокладки, нижню – без кромки і прокладки.

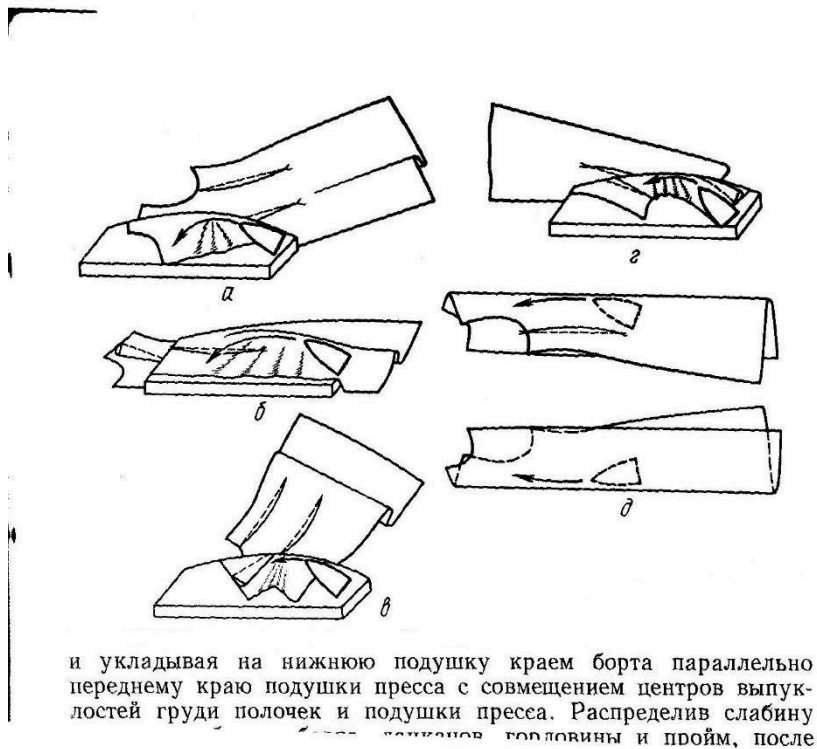
Клейові прокладки розташовують з боку припусків на обробку шлиці



Обробка шлиці

По правому припуску шлиці (нижня сторона шлиці) прокладають пружок на відстані 10 мм від бічного зрізу шлиці до лінії згину низу. В виробах з матеріалів, що розтягуються, пружок також прокладається по лінії низу. Йго укладають з боку основної деталі і не доходячи до лінії підгину 1-2 мм. По лівому припуску шлиці (верхня сторона) дублюють припуск шлиці і з боку припуску вздовж лінії згину шлиці прокладають пружок з незначним натягуванням.

Вологе теплове оброблення пілочок. Для надання пілочкам випуклої форми в області грудей, а також для їх припрасування призводять волого-теплову обробку на пресі зі спеціальними подушками, що мають випуклу поверхню і ввігнуту нижню поверхню, або навпаки. Волого-теплову обробку правої і лівої пілочки виконують одночасно, склавши їх лицьовими сторонами і уклавши на нижню подушку краєм борту паралельно передньому краю подушки пресу з суміщенням центру випуклості грудей пілочок і подушки пресу. Розправив слабіну пілочок в області борту, лацканів, горловини і пройм, після пропарювання виконують пресування.



При відсутності пресів зі спеціальними подушками пілочки спресовують праскою на бортової колодці складеними разом лицьовими сторонами у середину зі зрівнянням усіх зрізів або кожен пілочку окремо (в залежності від товщини тканини). При виконанні волого-теплової обробки використовують такі прийоми.

Спрасування на ділянці лацканів і борту. Пілочки розкладають на прасувальній колодці до робітника, центр випуклості грудей повинен співпадати з центром випуклості колодки. Лінії згину лацкану повинні проходити паралельно прямому краю колодки на якій розташовують 1/3 довжини плечового зрізу від горловини. Слабіну по зрізу лацкану спресовують. При цьому праску утримують в правій руці, а пальчиками лівої руки

притримують пілочку, розподіляють слабіну тканини. Продовженням прийому являється спрасування по зрізу борту. Для цього пілочку розкладають бортовим зрізом паралельно краю колодки і спрасовують їх, вирівнюють лінію боту.

Спрасування на ділянці горловини. Пілочку розкладають горловиною і плечовою частиною до робітника, слабіну що утворилась по горловині спресовують, а плечову частину припрасовують, просуваючи праску від плечового зрізу у бік випуклості грудей.

Спрасування на ділянці пройм. Пілочку розкладають на колодці проймами до робітника, так щоб центр випуклості грудей співпав з центром випуклості колодки, а плечова частина розташувалася на колодці. Слабіну, що утворилась спресовують. Потім всі прийоми повторюють з лівою пілочкою.

Оформлення випуклості в області груді і припрасовують пілочку. Пілочку знімають з колодки і розкладають на прасувальному столі вздовж його краю бортовим зрізом до робітника, бічну частину пілочку лівою рукою трохи піднімають, перегнувши по центру випуклості грудей. В такому положенні припрасовують утворену випуклість і нижню частину пілочку. Потім, не переміщуючи пілочку, трохи піднімають її бортову частину, перегинають вздовж центру випуклості грудей, і припрасовують з боку бічної частини пройми, бічної частини і низу пілочку. Волого-теплову обробку продовжують, перегнувши пілочку.

Після кожного прийому необхідно добиватися повного видалення вологи з матеріалу.

Волого-теплове оброблення спинки. Після обробки виточок, рельєфів та середнього шву спинки підлягають волого-тепловому обробленню для надання певної форми виробу. Формування спинок можна виконувати на спеціальних пресах, так само як і пілочку. При відсутності волого-теплова обробка спинки виконується праскою і залежить від силуету, від наявності швів, виточок.

Ціла спинка напівприлеглого силуету без виточок на лінії талії. Відтягують бічні зрізи спинки на ділянці талії, одночасно спрасовують слабіну на середині спинки для отримання прогину на ділянці талії. Спресовують слабіну по проймі і під нею на ділянці 7-8 см нижче зрізу пройм. Трохи спресовують горловину спинки. Для ВТО спинки деталь складають лицьовими сторонами усередину, зрівнюють зрізи і припрасовують з двох сторін. Потім згин, що утворився на середині спинки припрасовують, розвернувши спинку.

Спинка зі швом по середині напівприлеглого силуету. Спинку складають лицьовими сторонами у середину, зрівнюють зрізи. Деталі розташовують на столі зрізом, що обробляється до робітника: відтягують бічний зріз і середній шов на ділянці талії, одночасно виконується спрасування до середини кожної половинки; спресовують спинку на ділянці пройм; спрасовують на ділянці лопаток по середньому шву і на ділянці горловини; спрасовують спинку на ділянці стегон по бічному зрізу і середньому шву. Перевірка якості середнього шва спинки – середній шов спинки після ВТО повинен бути прямим.

Спинка прилеглого силуету з виточками по лінії талії. Обробляють спинку також саме, як у попередньому випадку. Відмінність полягає у наступному: виточки на лінії талії перед ВТО спинки трішечки відтягують по згину виточок на ділянці талії. Запрасовують у бік середнього шву, спрасовують слабіну на кінцях виточок, спрасовують слабіну на ділянках між боковими зрізами і виточками по лінії талії і між середнім швом і виточками, якщо виріб з середнім швом. Всі інші операції пов'язані з ВТО такі самі, як і у спинок напівприлеглого силуету. Якщо виріб без середнього шву слабіну спресовують до середини спинки на ділянці талії.

III. Поточний інструктаж: (Самостійна робота учнів – 190-270 хв.)

1. Видання завдань для самостійної роботи учнів та пояснення порядку їх виконання.

2. Нагадати правила безпеки праці.
3. Розподіл учнів за робочими місцями.
4. Повідомлення про критерії оцінювання виконуваних робіт.
5. Цільові обходи майстра в/н робочих місць учнів:
 - перевірка організації робочих місць учнів;
 - перевірка правильності виконання трудових прийомів, операцій;
 - перевірка застосування учнями прийомів самоконтролю;
 - самостійність учнів при виконання робіт;
 - правильність дотримання технічних умов;
 - дотримання правил безпеки праці
6. Індивідуальна робота з учнями (допомого учням, які не встигають, додаткові заняття тим, хто успішно виконав всі обов'язкові завдання).
7. При потребі додатковий фронтальний інструктаж для групи.
8. Прийом та оцінювання робіт учнів.
9. Прибирання індивідуальних робочих місць учнів, здавання роздаткового матеріалу, перевірка обладнання і техніки, інструменту.

IV. Заключний інструктаж (10-30 хв.)

1. Аналіз діяльності учнів у процесі всього уроку.
2. Оцінка роботи учнів, її об'єктивне обґрунтування.
3. Відзначення кращих робіт учнів.
4. Аналіз причини помилок учнів та способи їх усунення.
5. Аналіз виконання правил і вимог безпеки праці та організації робочого місця.
6. Повідомлення і обґрунтованість оцінки учнів.
7. Домашнє завдання.

V. Вологе прибирання майстерні черговими учнями.

Майстер виробничого навчання _____