

Вище професійне училище №3м.Чернівці

Обробка низу. Кінцеве оздоблення та ВТО, пришивання фурнітури. Контроль якості готового виробу жіночих штанів.

Методична розробка уроку виробничого навчання



**Підготувала: Бричка Г.Д., майстер
виробничого навчання ВПУ №3 м. Чернівці**

2022 рік

АНОТАЦІЯ

Сучасний урок професійно-практичної підготовки учнів передбачає наявність самостійності, активності, позитивної мотивації, ініціативності учнів як основних елементів освітньої діяльності. Важливим завданням педагога при цьому постає розкриття в здобувачах освіти їх потенційних можливостей та здібностей.

Кожен майстер виробничого навчання намагається сформувати з учня висококласного спеціаліста, який буде асом своєї справи в подальшому. Для цього потрібно якомога більше стимулювати в ньому прагнення до самовдосконалення та інтерес до матеріалу, який вивчається. При проведенні традиційних уроків виробничого навчання педагог може зіткнутися з тим, що здобувачі освіти є безініціативними, пасивними, не зовсім сприймають нову інформацію. Для вирішення цієї проблеми майстру стають у нагоді сучасні інформаційно-комунікаційні технології, а саме використання мультимедійних презентацій, ілюстрацій, відеороликів. Вони надають змогу структурувати матеріал, унаочнити його, завдяки чому учнями він сприймається доступніше, швидше, стимулюється їхня увага, сприймання, мислення. Таким чином, значно покращуються результати праці.

Методична розробка уроку «Обробка низу. Кінцеве оздоблення та ВТО, пришивання фурнітури. Контроль якості готового виробу жіночих штанів» розроблена для виробничого навчання учнів, які здобувають професію «кравець, закрійник». Запропоновані тип уроку, методи, форми та прийоми навчання, КМЗ і МТЗ уроку забезпечать добру та відмінну якість обробки низу та ВТО жіночих штанів, що стане підґрунтям для високої конкурентоспроможності випускників освітнього закладу.

Методична мета: Методика показу трудових прийомів із залученням здобувачів освіти при розкритті теми уроку для формування в учнів стійких навичок професійної компетентності.

ЗМІСТ

1. Вступ

2. План уроку виробничого навчання

Хід уроку

1.Організаційна частина

2.Вступний інструктаж

3.Поточний інструктаж та самостійна робота учнів

4.Заключний інструктаж

3. Методичний матеріал

4. Додатки

ВСТУП

Сучасні умови розвитку освітнього процесу характеризуються його гуманізацією та інформаційно-технологічною спрямованістю, націленістю на розвиток позитивних якостей учня і формування різнобічної, повноцінної особистості. Завданням нинішньої системи професійно-технічної освіти є підготовка кваліфікованого, конкурентоспроможного, компетентного фахівця, який не лише володіє певним рівнем знань, умінь і навичок, але й може практично та творчо застосовувати їх у своїй професійній діяльності.

Тільки в процесі виробничого навчання можна сформувати професійні компетенції по напрямках підготовки. Саме тому організації виробничого навчання відводиться провідна роль.

Специфіка виробничого навчання полягає в тому, що навчальний процес здійснюється в ході продуктивної праці учнів. Ця особливість виробничого навчання визначає його зміст, форми, методи і засоби. Варто щоб на основі отриманих знань здобувачі освіти освоїли прийоми та способи виконання дій і операцій, які потрібні для подальшого формування у них навичок і вмінь виконання виробничих робіт. При цьому учням недостатньо просто запам'ятати і вивчити навчальний матеріал, вони повинні його зрозуміти, переробити і відтворити при виконанні завдання. Отже, основна мета - не запам'ятовування інформації, а уміння переробити і застосовувати її на практиці.

Для поліпшення підготовки учнів необхідний пошук нових, інноваційних підходів до організації виробничого навчання. Наприклад, застосування інтерактивних методів дозволяє організувати навчальний процес у такий спосіб, що практично більшість учнів буде заохочена до процесу пізнання і здійснюватиме рефлексію власної навчально-пізнавальної діяльності через оперативне визначення її результатів. Ці методи навчання захоплюють, пробуджують в учнів інтерес та стимулюють мотивацію, навчають самостійного мислення та дій.

Реалізація ж технологій особистісно-орієнтованого навчання передбачає створення умов для розвитку і становлення пізнавальних сил учня, забезпечення розширеного засвоєння знань і умінь, індивідуального підходу до особистості учня, як одного із шляхів гуманізації навчання.

Таким чином, доповнюючи одна одну, в сукупності дані складові активізують роботу учнів та сприяють розвитку їх творчої активності.

ПЛАН

уроку виробничого навчання

Методична мета: Методика показу трудових прийомів із залученням здобувачів освіти при розкритті теми уроку для формування в учнів стійких навичок професійної компетентності.

Назва модуля: КРВ – 3.2.2 Виготовлення штанів жіночих.

Назва теми (компетентності):

Обробка низу. Кінцеве оздоблення та ВТО, пришивання фурнітури.
Контроль якості готового виробу.

Мета уроку: Навчити учнів технологічно правильно виконувати обробку низу. Кінцеве оздоблення та ВТО, пришивання фурнітури. Контроль якості готового виробу, дотримуючись ТУ на виконання трудових прийомів при обробці. Формувати в учнів навички самоконтролю та взаємоконтролю в процесі роботи, почуття відповідальності за виконану роботу. Виховувати бережливе ставлення до обладнання і майна майстерні, відповідальність за якісне та своєчасне виготовлення виробів, охайність, естетичний смак.

Тип уроку: комбінований.

Методи і методичні прийоми навчання: Словесний, наочний, практичний.

Форми роботи: індивідуальна, фронтальна.

КМЗ уроку: картки-завдання, картки самоконтролю, картки дефектів, зразки послідовності обробки низу, інструкційні картки, зразки готового виробу, зразок готового виробу, зразок майстра, слайдова презентація з послідовністю обробки низу.

МТЗ уроку: інструменти та пристрої особистого користування, універсальні швейні машини, праски, спеціальні колодки, ноутбук, проектор, манекени.

Міжпредметні зв'язки:

технологія виготовлення одягу, основи конструювання одягу, обладнання, охорона праці.

ХІД УРОКУ

I. Організаційна частина – 2 хв.

1.1. Перевірити:

- готовність майстерні та робочих місць до початку роботи;
- зовнішній вигляд та готовність учнів до уроку;
- присутність учнів на уроці.

II. Вступний інструктаж – 45 хв.

I етап – 30 хв.

2.1. Оголошення теми і мети уроку, визначення норми на виконання денного завдання.

2.2. Актуалізація опорних знань:

Усне опитування по картках - завданнях:

Картка завдання № 1

Назвати інструменти особистого користування для виконання ручних робіт.

Картка завдання № 2

Скільки існує етапів перевірки машинного робочого місця і які?

Картка завдання № 3

Пояснити призначення діелектричного килимка на педалі машини.

Картка завдання № 4

З чого складається прасувальне робоче місце?

Усне опитування із застосуванням прийому «Незакінчене речення»:

- За конструкцією жіночі штани розрізняють... (класичний варіант, гольф, бермуди, зуава, шорти).
- За стилями жіночі штани розрізняють ... (класичні, спортивні, casual, мілітарі, пляжні).
- Напрямок н.о. в деталях передніх і задніх половин розташовується... (паралельно лінії, що з'єднує точки середини половинок штанів по ширині внизу і на рівні коліна).
- При розкрої деталей штанів обирають такі припуски... (по бічних зрізах – 1 см, по крокових – 1 см, по середньому зрізу – 1 см, по лінії талії – 1 см, по лінії підгину низу – 4-6 см).

2.3. Мотиваційний момент.

Вступне слово майстра.

Кожна сучасна жінка прагне відчувати себе особливою. Тому одяг, який вона носить має бути оригінальним, цікавим, а інколи й ексклюзивним. І наше з вами завдання підкреслювати красу і збагачувати конструктивне та декоративне рішення, запроваджувати новітні способи технологічної обробки.

2.4. Пояснення нової теми з практичним показом трудових прийомів.

Показ здійснюють здобувачі освіти, що дасть можливість розвивати професійні риси: охайність, організованість, самореалізацію, створить ситуацію успіху.

I етап.

Послідовність обробки низу штанів швом у підгин із закритим зрізом:

- заprasувати нижній зріз на виворітний бік на 0,7 – 1 см;
- зафастригувати по наміченій лінії двома строчками прямого стібка;

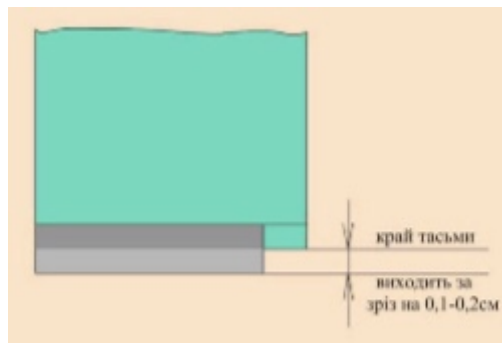
- застрочити (відстань від згину до строчки 0,2 см) або підшити на спеціальній машині потайного стібка;
- видалити стібки тимчасового призначення. Приprasувати низ брюк.

Послідовність обробки низу штанів подвійними манжетами:

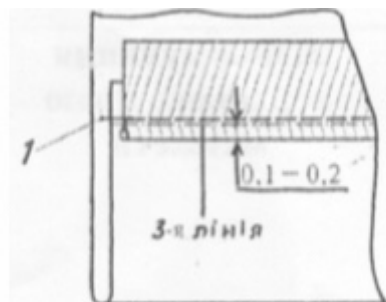
- намітити лінію низу та манжети трьома лініями:
 1. Довжина штанів у готовому вигляді;
 2. Ширина під манжети (край манжети в готовому вигляді);
 3. Ширина манжети.
- Припуск низу дорівнює ширині тасьми мінус 0,5 см.



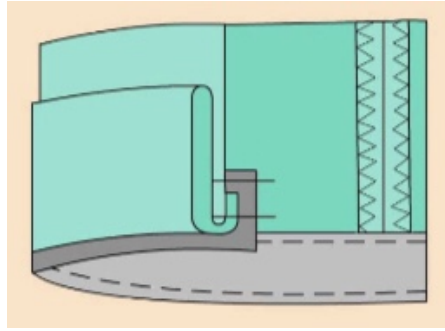
- Тасьму настрочити таким чином, щоб її потовщений край перекривав лінію 3 на 0,1 – 0,2 см (строчка 1).



- Зафастригувати манжету по лінії 2 та настрочити край тасьми на штани ш.ш. 0,1 – 0,2 см (строчка 2).



- Відігнути манжету на лицьову сторону по лінії 1 та зафастригувати низ штанів із манжетою таким чином, щоб край тасьми виступав за згин низу на 0,1 – 0,2 см.



- Закріпити краї манжетів по кроковим та бічним швам потайними стібками.



- Видалити стібки тимчасового призначення та припрасувати низ в готовому вигляді.



2.5. Вказати прийоми самоконтролю і взаємоконтролю при обробці спинок.

2.6. Зосередження уваги учнів на можливих дефектах та методах їх усунення.

2.7. Узагальнення та систематизація набутих знань.

Усне фронтальне опитування:

- Скількома строчками зафастриговують припуск на підгин низу?
- В якій послідовності настрочують тасьму?
- По яких швах закріплюються краї манжетів?

2.8. Зосередження уваги учнів на якісне виконання роботи, використання дидактичного матеріалу під час поточного інструктажу (інструкційні картки, картки самоконтролю, карти дефектів).

2.9. Повідомлення норми часу виконання завдання.

III. Поточний інструктаж

3.1. Самостійна робота учнів – 2 год.30 хв.

Цільові обходи робочих місць з метою:

- Перевірки правильності організації робочого місця.

- Перевірки дотримання правил з ОП.
- Перевірки дотримання ТУ та режимів ВТО при обробці низу.
- Перевірки правильності виконання учнями елементів самоконтролю та взаємоконтролю.

IV. Пояснення нового матеріалу з практичним показом трудових прийомів .

II етап – 15 хв.

4.1. Показ трудових прийомів при виконанні кінцевого оздоблення та ВТО, пришиванні фурнітури, контролю якості готового виробу.

- Виконання ВТО низу.
- Обметування петель, пришивання фурнітури.
- Контроль якості готового виробу.

4.2. Зосередження уваги учнів на якісне виконання роботи, використання дидактичного матеріалу під час поточного інструктажу (інструкційні картки, картки самоконтролю, карти дефектів).

4.3. Узагальнення та систематизація набутих знань.

Усне фронтальне опитування:

- Для чого виконують кінцеву ВТО штанів?
- Якого класу машину застосовують для обметування петель?
- Назвати види фурнітури.

4.4. Зосередження уваги учнів на якісному виконанні завдання.

4.5. Повідомлення норми часу на виконання завдання.

V. Поточний інструктаж

Самостійна робота учнів - 2год.30хв.

Цільові обходи робочих місць учнів з метою:

- Перевірки правильності організації робочого місця.
- Перевірки дотримання правил з ОП.
- Перевірки дотримання режимів при виконанні кінцевої ВТО штанів.
- Правильності виконання учнями елементів самоконтролю та взаємоконтролю.

VI. Заключний інструктаж – 13 хв.

6.1. Підведення підсумків виконання денного завдання.

6.2. Аналіз допущених помилок, причини їх виникнення та методи їх запобігання і усунення.

6.3. Оголошення оцінок та їх об'єктивне обґрунтування.

6.4. Аналіз та демонстрація кращих робіт учнів.

6.5. Рефлексія уроку.

Проводиться з використанням карток:

- Я навчилася...

- Я зрозуміла...
- Мені вдалося...
- Я прагну...
- Я мрію...
- Я обов'язково...
- Я думаю...
- Я справилася з...
- Я досягла...
- Я отримала навички...
- Я скористаюся...
- Я зобов'язуюсь...

6.6. Оголошення домашнього завдання: повторити правила з ОП.

Майстер в/н

_____ Г.Д. Бричка

Критерії оцінювання

З теми:

Обробка низу. Кінцеве оздоблення та ВШО, пришивання фурнітури. Контроль якості готового виробу.

[illegible]

КАРТКА-ЗАВДАННЯ №1

Назвати інструменти особистого користування для виконання ручних робіт.



КАРТКА-ЗАВДАННЯ №2

Скільки існує етапів перевірки машинного робочого місця і які?



КАРТКА-ЗАВДАННЯ №3

Пояснити призначення діелектричного килимка на педалі машини.



КАРТКА-ЗАВДАННЯ №4

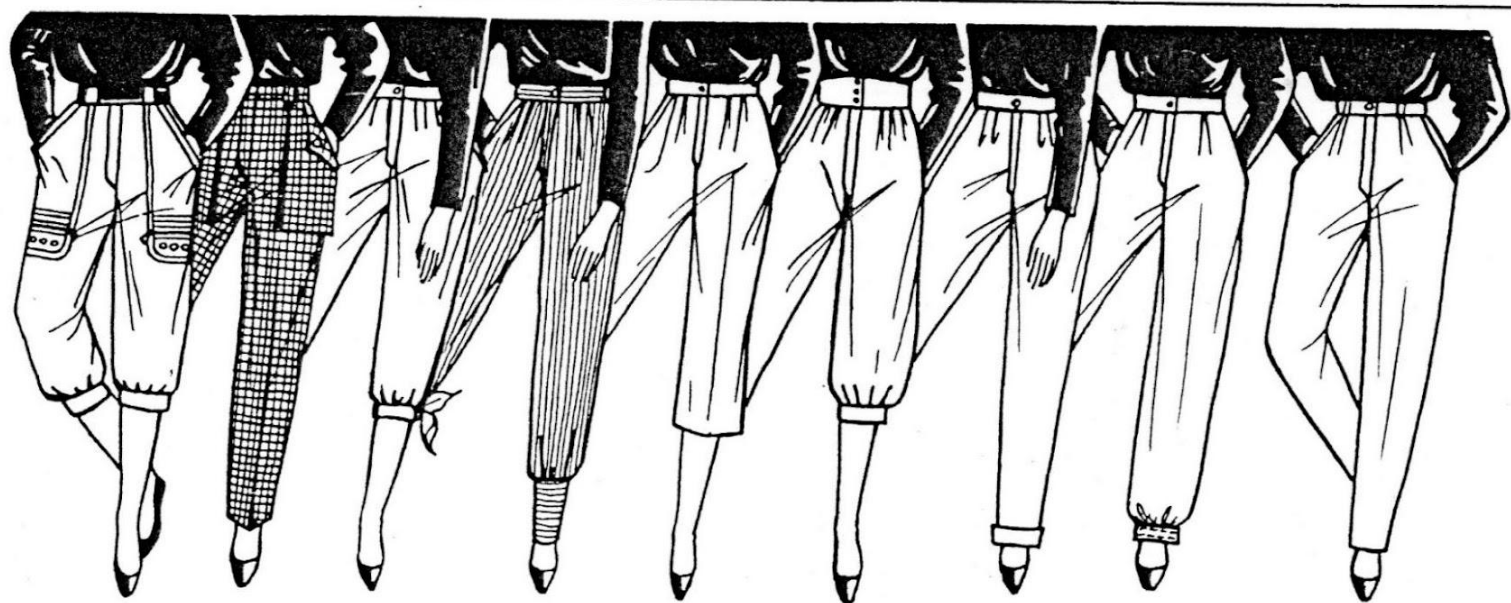
З чого складається прасувальне робоче місце?



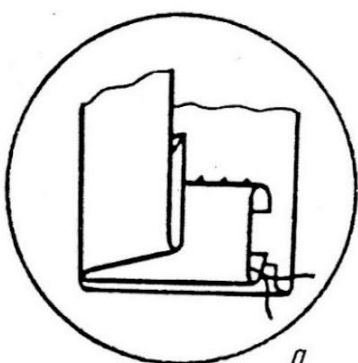
ТЕНДЕНЦІЇ МОДИ



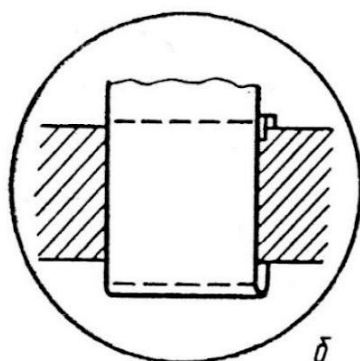
Обробка низу штанів



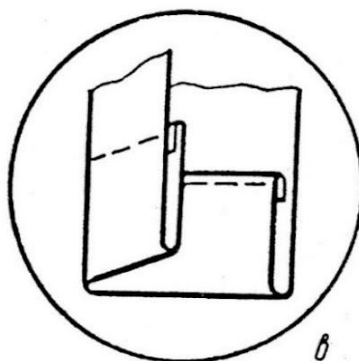
1



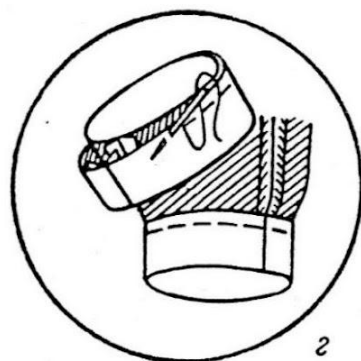
a



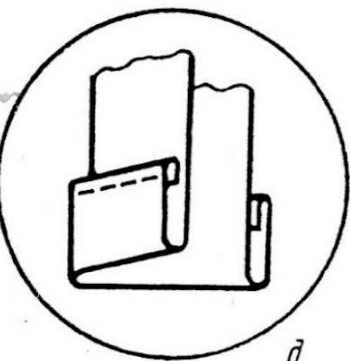
b



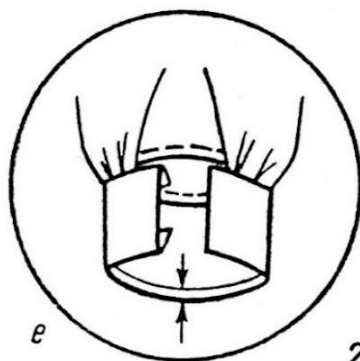
c



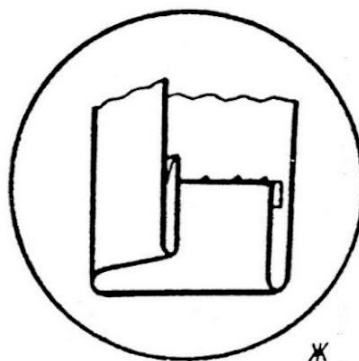
d



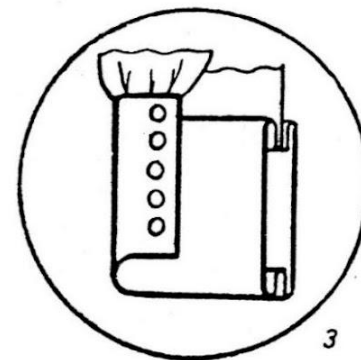
e



f



g



h

2

2

3

19. Обробка нижнього зрізу брюк

Заметати нижній зріз брюк



Підшити ручними стібками



Приprasувати



20. Кінцеве оздоблення виробу

а) Намічування та обробка петлі



б) Намічування та пришивання ґудзика

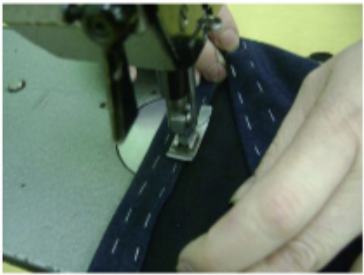


21. Кінцева ВТО виробу



Інструкційно-технологічна карта «Обробки низу жіночих штанів»

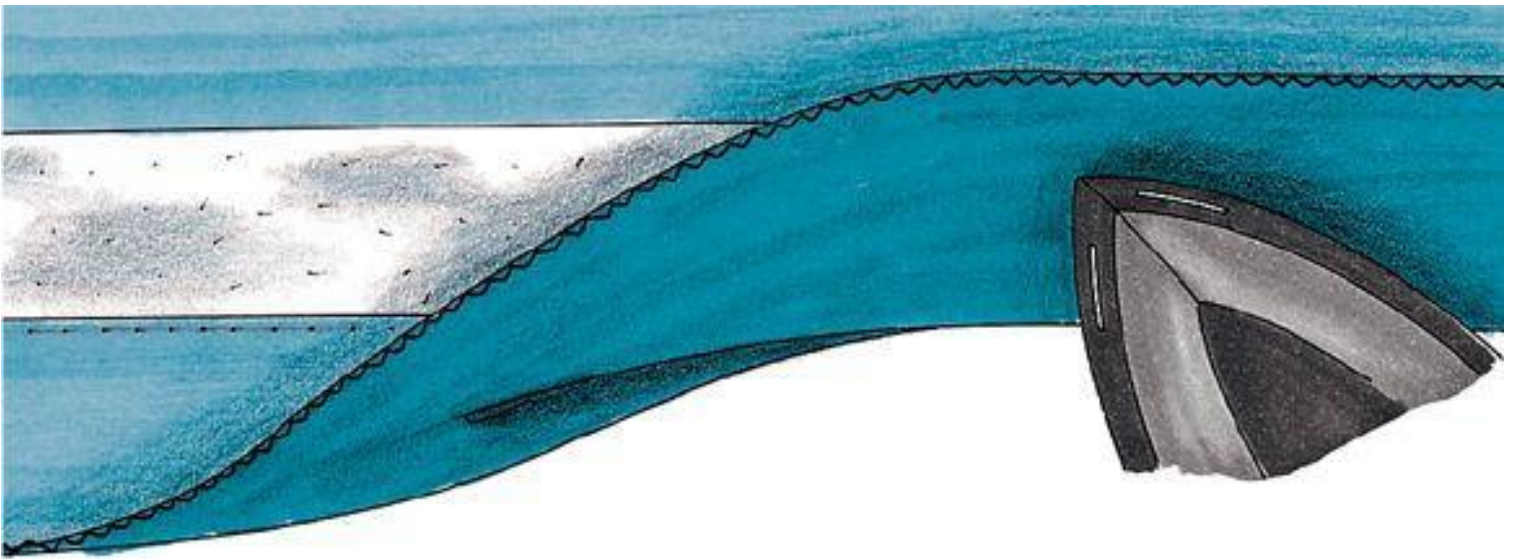
1. Швом в підгин із закритим зрізом

№ п/п	Послідовність обробки	Графічне зображення
1	Запрасувати нижній зріз на виворітний бік на 0,7 – 1 см	
2	Зафастригувати по наміченій лінії двома строчками прямого стібка	
3	Застрочити (відстань від згину до строчки 0,2 см.) або підшити на спеціальній машині потайного стібка	
4	Видалити стібки тимчасового призначення. Припрасувати низ брюк	

Інструкційно-технологічна карта «Обробки низу жіночих штанів»

Це найпростіший і швидкий спосіб обробки нижніх зрізів. Зріз припуску обметайте, відверніть на виворітний бік, приметайте і припрасуйте. Видаліть наметувальні нитки. Клейову стрічку заумфікс покладіть під припуск. Стрічка не має бути ширшою за припуск, інакше вона приклеїться до праски. Припрасуйте.

Важливо: перш ніж приступити до припрасування стрічки, ознайомтеся з інструкцією із застосування прокладки і виконайте пробне припрасування на пропрасовувачі.



Карта самоконтролю з теми:

«Обробка низу. Кінцеве оздоблення та ВТО, пришивання фурнітури. Контроль якості готового виробу.»

Перевір:

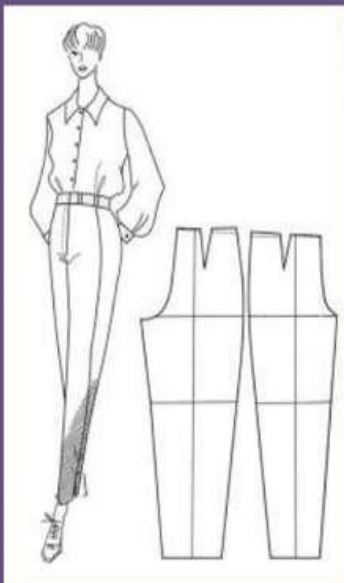
1. Якість обметувальної строчки.
2. Правильність направлення н.о. на манжеті.
3. Рівність строчки пришивання манжети.
4. Якість пришивання фурнітури.
5. Ширину і якість оздоблювальної строчки.
6. Якість кінцевої ВТО.
7. Якість пошиття готового виробу.



Пам'ятай: при виконанні ручних, машинних та прасувальних робіт дотримуйтесь правил з ОП та ТБ!!!

ДОДАТКИ

Додаток Д1 Дефекти брюк

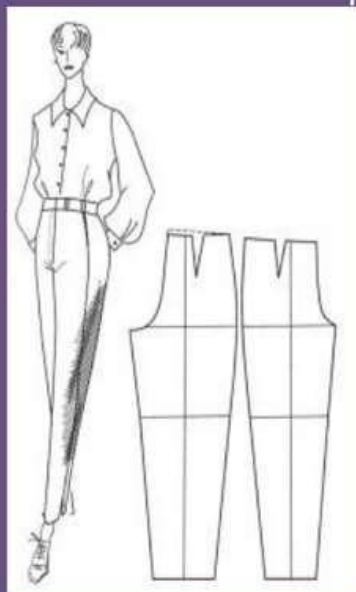


Дефект: Короткі поперечні заломы по бічному шву; зміщені всередину згини передніх половинок.

Причина: бічний шов брюк довший.

Виправляємо: вкорочуємо бічний шов, зрізуючи залишки тканини зверху бічного шва передньої та задньої половинок.

Додаток Д1 Дефекти брюк

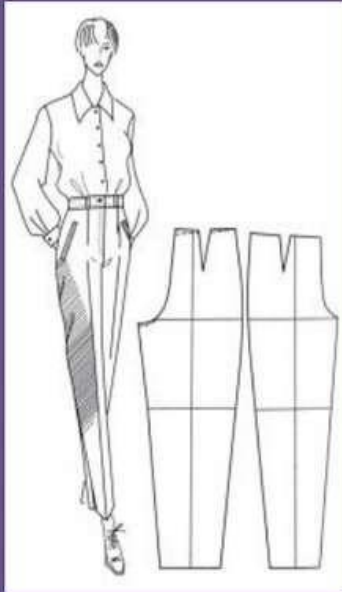


Дефект: нахилені заломы на задніх половинках, які направлені до бічного шва.

Причина: середній шов задніх половинок короткий.

Виправляємо: у верхній частині середнього шва пришиваємо клин. Передні половинки піднімаємо, зрізуючи при цьому зайвий матеріал зверху банта та відповідно поглиблюючи його в нижній частині.

Додаток Д1 Дефекти брюк

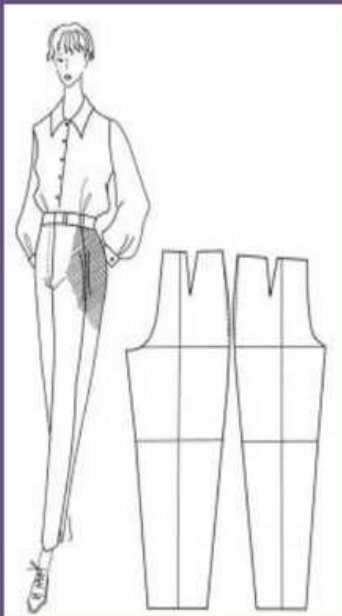


Дефект: нахилені заломы від лінії гомілки доверху до бічних швів

Причина: дуже довгий середній шов задніх половинок. Коротка лінія банта.

Виправляємо: якщо дефект незначний, зменшуємо довжину середнього зріза, зрізаючи залишки тканини по верхньому краю. При значному дефекті розпорюють бічний шов та забирають зайвий матеріал по бічному шву задніх половинок, випускаючи запас тканини по середньому шву на таку ж величину.

Додаток Д1 Дефекти брюк

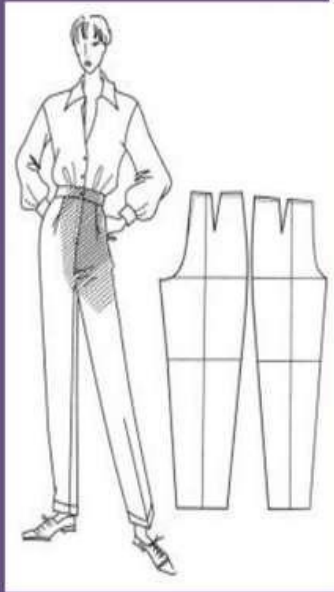


Дефект: Вертикальна складка на задніх половинках вздовж бічного шва на ділянці стегон.

Причина: брюки широкі по стегнам; бічний шов на ділянці стегон дуже закруглений.

Виправляємо: забираємо зайву тканину по бічному шву на ділянці стегон передніх та задніх половинок брюк або тільки задніх.

Додаток Д1 Дефекти брюк

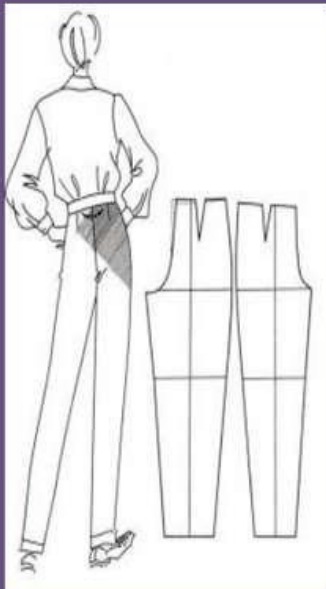


Дефект: Провисає середній шов в нижній частині

Причина: збільшена висота сидіння брюк.

Виправляємо: зменшуємо висоту сидіння брюк, забираючи зайву тканину по лінії пришивання пояса з боку передніх та задніх половинок. При цьому потрібно пам'ятати, якщо є задня кишеня, то вона буде розташована вище ніж зазвичай. При необхідності залишки тканини забирають в середній чи бічний шви.

Додаток Д1 Дефекти брюк

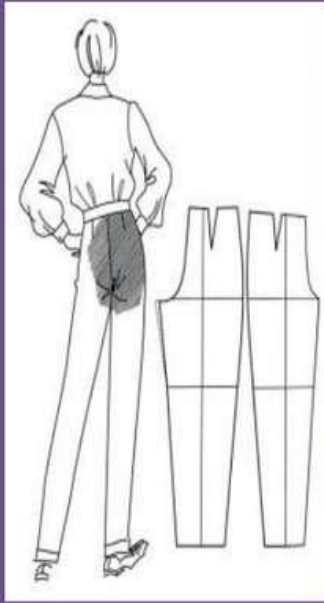


Дефект: Напуск на задніх половинках брюк коло лінії пришивання пояса.

Причина: зайва довжина задньої половинки брюк коло вершини середнього шва. Задні половинки брюк завужені в верхній частині стегон.

Виправляємо: зрізаємо зайву тканину коло вершини середнього шва. Задні половинки брюк розширюємо на ділянці стегон, випускаючи запас тканини по середньому шву.

Додаток Д1 Дефекти брюк

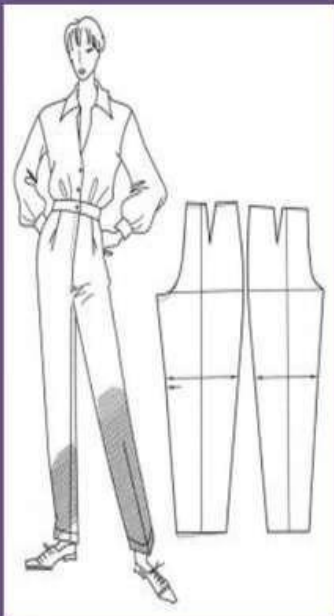


Дефект: Віялоподібні заломы на ділянці підсідничної складки.

Причина: задні половинки брюк завужені по стегнам (біля вершини крокового шва)

Виправляємо: випускаємо запас тканини по кроковому шву задніх половинок. Якщо дефект значний, пришиваємо клин.

Додаток Д1 Дефекти брюк



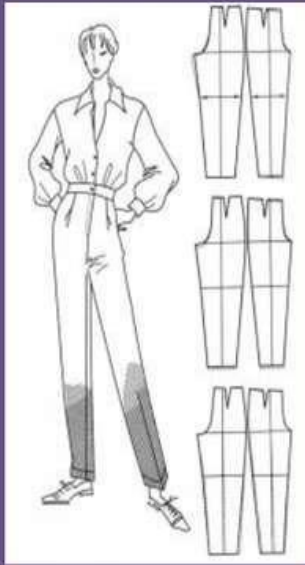
Дефект: Згини передніх половинок зміщені всередину.

Причина: половинки брюк невірно з'єднанні по кроковому шву (передня половинка зміщена вгору). При конструюванні не враховано особливості форми ніг – носки дуже розгорнуті зовні)

Виправляємо: за відсутності запасу тканини по лінії банта передньої половинки виправлення виконують, зміщуючи задню половинку по кроковому шву на необхідну величину, поглиблюючи при цьому середній шов та зрізаючи залишки тканини коло вершини. Відповідно на таку ж величину випускають запас тканини вниз і на лінії колін.

При розкрої брюк на фігуру, форма ніг якої розвернуті, лінію заправування згинів передніх половинок зміщують в бік бічного шва на потрібну величину. На таку ж величину зміщують бічні та крокові шви.

Додаток Д1 Дефекти брюк



Дефект: Згини передніх половинок зміщені зовні

Причина: половинки брюк неправильно з'єднанні по кроковому шву-передня половинка зміщена вниз. При конструюванні не врахована особливість форми ніг - носки розвернуті всередину.

Виправлення: передню половинку зміщують вверх по кроковому шву на необхідну величину, поглиблюючи при цьому лінію банта та при необхідності зрізуючи зайву тканину коло вершини банта. Відповідно на таку ж величину випускають запас тканини внизу і міняють розташування контрольної точки на лінії колін.

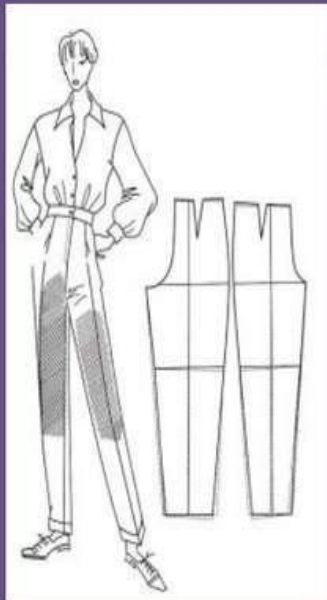
Причина: звужені задні половинки в області сідниць.

Виправлення: розширюють задні половинки брюк на ділянці сідниць, випускаючи по середньому і частково кроковому шву.

Причина: короткий бічний шов – не врахована особливість фігури (округлі стегна)

Виправлення: подовжують бічний шов, випускаючи запас тканини внизу передньої та задньої половинок. Для збереження довжини крокового шва поглиблюють середній шов та лінію банта. Зрізують залишки тканини такої ж величини по лінії пришивання пояса коло вершини банта та середнього шва. При розкрої брюк на фігуру, форма ніг якої розміщуються всередину, лінію заправування згину передніх половинок зміщують в бік крокового шва на потрібну величину. На таку ж величину зміщують бічні та крокові шви. Відповідно на задніх половинках лінію згинів бічних та крокових швів зміщують в бік крокового шва.

Додаток Д1 Дефекти брюк



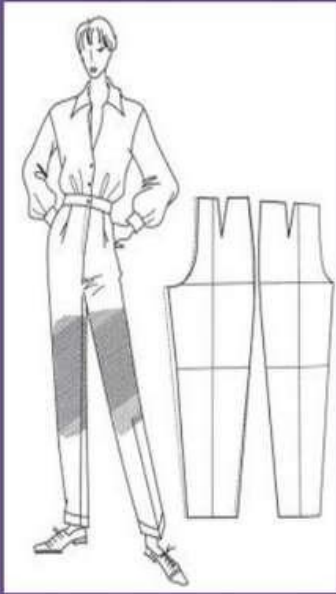
Дефект: Заломи по бічному шву від лінії стегон до стопи. Згини передніх та задніх половинок зміщені всередину. Дефект найбільш видно у вузьких брюках.

Причина: при конструюванні не була врахована Х-подібна форма ніг

Виправлення: розширюють ділянку в області колін по кроковому шву передніх половинок. У випадку відсутності потрібних припусків в передніх половинках виправлення виконують лише по заднім. При цьому забирають залишки тканини коло вершини бічного шва передніх та задніх половинок. Відповідно вирівнюють низ.

При розкрої брюк на фігуру яка має Х-подібну форму ніг, лінію заправування згинів передніх та задніх половинок зміщують в бік бічного шва на величину рівну $\frac{1}{4}$ відхилення ніг від нормальної позиції. Відповідно на таку ж величину зміщують бічні та крокові шви.

Додаток Д1 Дефекти брюк



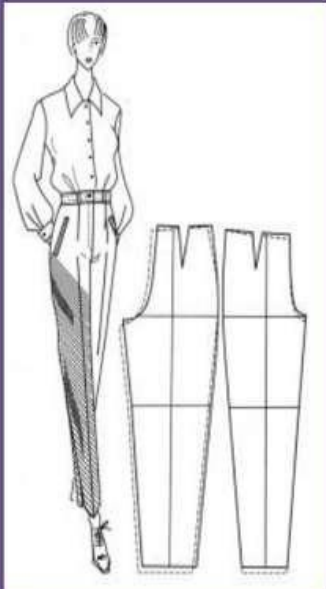
Дефект: Брюки прилягають до ніг по бічному шву на ділянці колін. Згини передніх та задніх половинок зміщуються всередину чи назовні в залежності від позиції ніг.

Причина: при побудові не врахована особливість форми ніг О-подібна.

Виправляємо: розширюють ділянку в області колін по бічному шву передніх та задніх половинок брюк. За відсутності припусків в бічному шві виконують виправлення лише задніх половинок, випускаючи при цьому запас тканини по кроковому шву та зрізаючи залишки тканини по бічному вище та нижче ділянки колін.

При розкрії брюк на фігуру, яка має О-подібну форму ніг, звертають особливу увагу на позицію ніг і відповідно зміщують лінії заправування.

Додаток Д1 Дефекти брюк

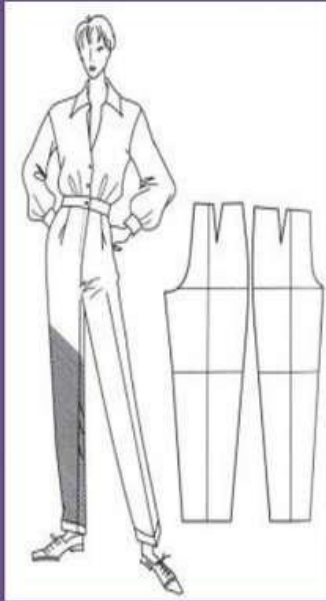


Дефект: Один з бічних швів задирається

Причина: при конструюванні не врахована особливість будови фігури – одне стегно більш округлене, ніж інше.

Виправляємо: збільшують ширину брюк з боку більш округлого стегна, випускаючи запас тканини з боку середнього та крокового швів задньої половинки та зрізаючи зайву тканину по бічному. Крім того збільшують довжину бічного шва, випускаючи запас тканини внизу передньої і задньої половинок, а для збереження довжини крокового шва зрізують залишки тканини в нижній частині банта та середнього шва, відповідно вирівнюють лінію пришивання пояса.

Додаток Д1 Дефекти брюк

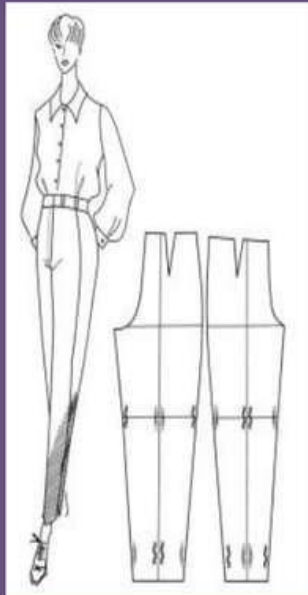


Дефект: Нахилені заломи по кроковому шву.

Причина: перекошена передня половинка при з'єднанні її з підкладкою.

Виправляємо: перевіряють та урівнюють верх та підкладку по лінії згинів, не допускаючи перекосів.

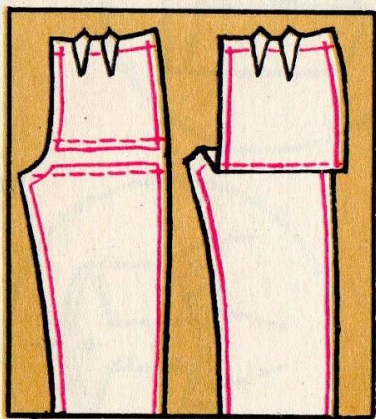
Додаток Д1 Дефекти брюк



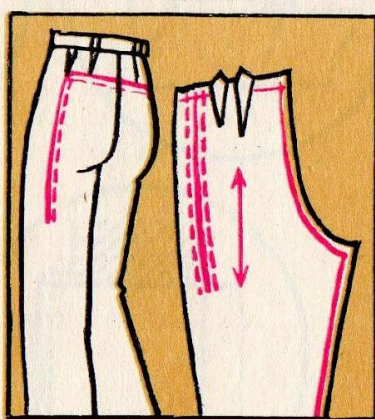
Дефект: Поперечні та нахилені заломи на задніх половинках брюк вище та нижче лінії ікри. Дефект найчастіше зустрічається у вузьких брюках.

Причина: недостатня ВТО задніх та передніх половинок на ділянці колін і ікр.

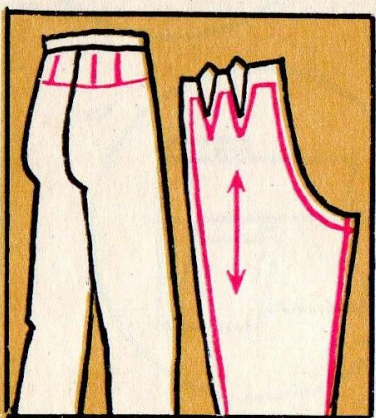
Виправляємо: проводять ВТО задньої та передньої половинок, як вказано на зображенні.



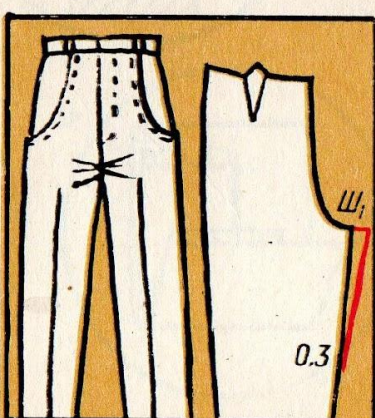
1



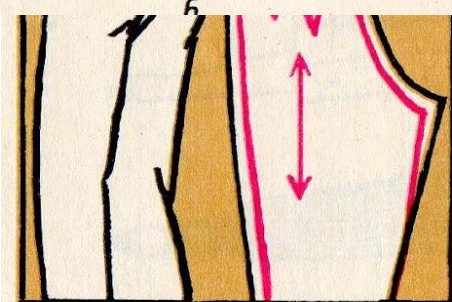
2



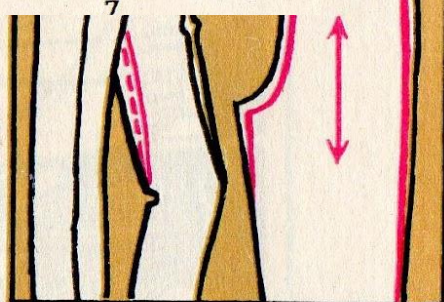
3



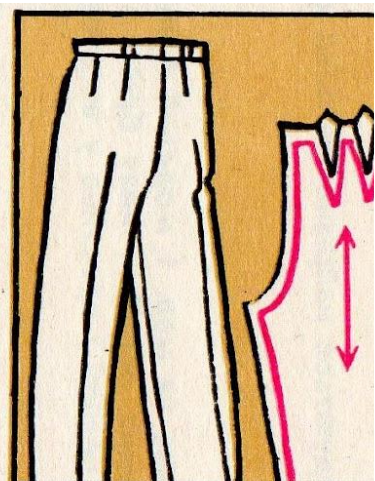
0.3



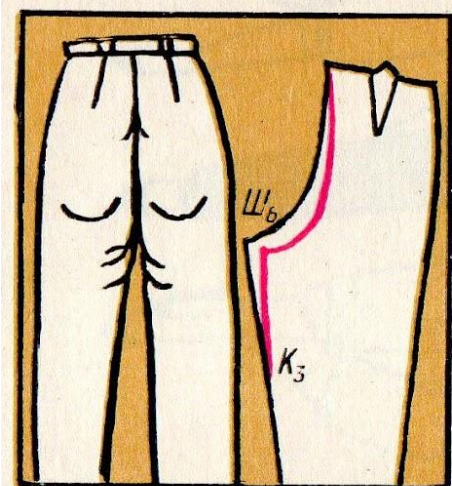
4



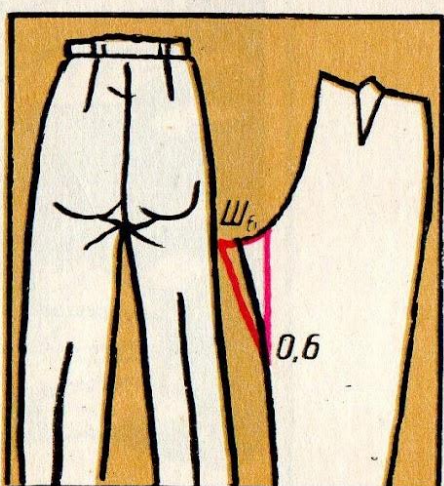
5



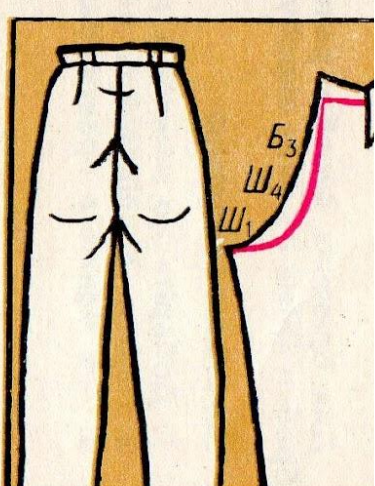
6



7



0.6



8