

ГБОУ НПО ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЙ ЛИЦЕЙ №4

ОДОБРЕНО:

на заседании метод. комиссии
протокол № _____
от «___» _____ 2013 г.
Председатель метод. комиссии
_____ Тимошенко О.В.

УТВЕРЖДАЮ:

Зам.директора по УПР

_____ Кесаева З.С.
«___» _____ 2013 г.

МЕТОДИЧЕСКАЯ РАЗРАБОТКА ПО ПРОИЗВОДСТВЕННОМУ ОБУЧЕНИЮ

ТЕМА: *«Пошив изделий по индивидуальным заказам».*

ЗАНЯТИЕ: *«Обработка застежки на тесьму-молнию в боковом шве юбки».*

Автор: мастер производственного
обучения Журба Э.Ю.

Рекомендовано к использованию на уроках производственного обучения в рамках программы по профессии «Закройщик» с целью развития творческих способностей обучающихся и привития самостоятельности при выполнении поэтапной обработки швейных изделий.

г. Владикавказ, 2013 г.

МАТЕРИАЛЬНОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ

1. ЛИТЕРАТУРА:

Труханов А.Г. «Иллюстрированное пособие по технологии легкой одежды».

Труханов А.Г. «Технология женской и детской легкой одежды».

Практикум по производственному обучению профессии «Портной».

2. НАГЛЯДНЫЕ ПОСОБИЯ:

Схемы, чертежи, образцы обработки по последовательности, образцы готовых изделий, оформленная доска.

3. ОБОРУДОВАНИЕ:

Рабочие столы, швейные машины 97-А и 1022-М кл., спецмашины 51 и 25 кл., утюги М-2 и М-5.

4. ИНСТРУМЕНТЫ И ПРИСПОСОБЛЕНИЯ:

Ножницы № 10-12, игольница с портновскими булавками, иглы машинные № 100-110, иглы ручные № 3, 5, 7, наперсток, сантиметровая лента, резец, портновский мел, шкатулка.

5. МАТЕРИАЛЫ:

Различные виды ткани, прокладочные материалы, нитки: х/б № 40-50, шелковые № 20, армированные № 35, пуговицы, крючки, петли, тесьма-молния.

П Л А Н

проведения занятия по производственному обучению

1.Наименование темы: *«Пошив изделий по индивидуальным заказам».*

2.Наименование занятия: *«Обработка застежки на тесьму-молнию в боковом шве юбки».*

3.Учебно-воспитательные цели:

3.1 Научить обуч-ся выполнять: обработку застежки на тесьму молнию в юбке.

3.2 Научить обуч-ся выполнять технологические приёмы и операции в чёткой последовательности.

3.3 Научить обуч-ся анализировать рабочую ситуацию, осуществлять текущий и итоговый контроль давать оценку и коррекцию собственной деятельности, нести ответственность за результаты своей работы.

3.4. Научить обуч-ся выполнять поэтапную обработку швейных узлов на машинах или вручную с разделением труда или индивидуально.

3.5. Научить обуч-ся подкраивать отделочные детали и детали подкладки.

3.6. Воспитывать у обуч-ся бережное отношение к оборудованию, инструментам, приспособлениям.

3.7. Научить обуч-ся рационально использовать своё рабочее время.

3.8. Прививать обуч-ся понимание сущности и социальной значимости своей будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес.

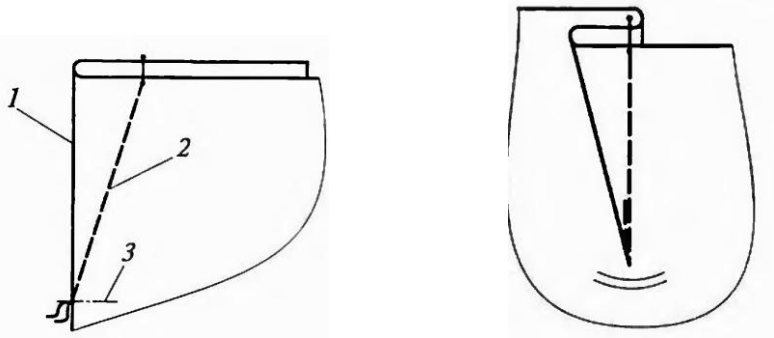
4. Время на задание: 6 часов.

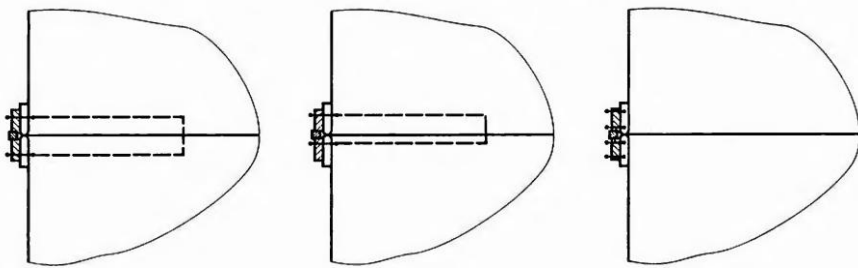
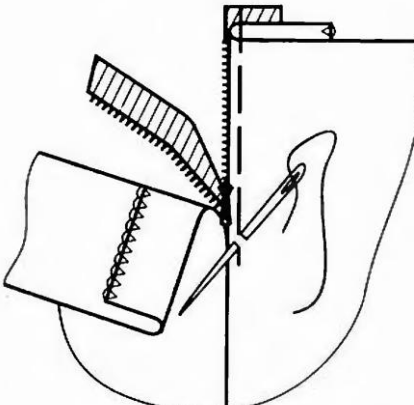
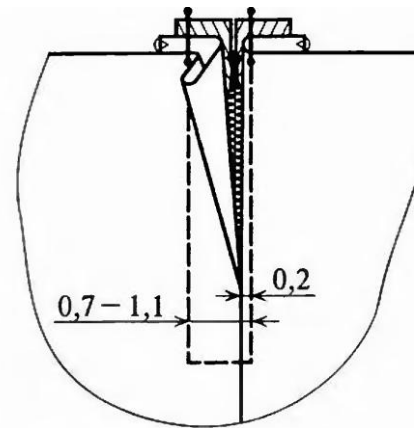
5.Место проведения занятия: Учебно-производственная мастерская.

6.Метод поведения занятия: Практическое занятие методом рассказа и показа, демонстрации наглядных пособий и образцов, схем, плакатов.

ПОРЯДОК ПРОВЕДЕНИЯ ЗАНЯТИЯ

№ п/п	Наименование вопросов и их краткое содержание	Методические указания
1	2	3
	I Организационная часть	
1.1	Приветствие учащихся	
1.2	Отчет общественного мастера о наличии учащихся, их готовности к уроку, комплектности инструментов и приспособлений.	Отметить отсутствующих в журнале. Выявленные недостатки по возможности устранить.
1.3	Отчет общественного механика о наличии и состоянии оборудования	
	II Вводный инструктаж	
2.1	Сообщить тему занятия: «Обработка застежки на тесьму-молнию в боковом шве юбки»	
2.2	Опрос учащихся по материалу предыдущего занятия: «Обработка вытачек, боковых и среднего срезов юбки» и закрепление знаний уч-ся из спецпредметов.	Раздать карточки-задания, задать несколько вопросов по прошлым темам индивидуально, провести фронтальный опрос по терминологии и технике безопасности.
	1. От чего зависит выбор фасона юбки?	От фигуры заказчика и вида ткани
	2. Какие по конструкции и покрою юбки вы знаете?	Одно-, двух-, трехшовные, клиньевые, бесшовные, на кокетках, с подрезами, драпировками, складами и т.п.
	3. Какие размерные признаки используются для построения чертежа основы юбки?	С _т , С _б , Д _{изд} .
	4. Что необходимо учитывать при раскрое изделия?	Направление нитей основы, ворса, рисунок (полоска, клетка, односторонний рисунок).
	5. От чего зависит величина припусков на швы?	От вида переплетения и структуры ткани (чем рыхлее и сыпучее ткань, тем больше припуск на шов).
	6. Какие правила т/б необходимо соблюдать при раскрое?	Ножницы остро заточены; не оставлять ножницы раскрытыми, передавать их кольцами от себя; при скалывании ткани пользоваться только портновскими булавками, острыми, не ржавыми.
	7. Перечислить детали кроя юбки, указать названия конструктивных срезов?	На примере прямой трехшовной юбки: передняя часть, задняя часть (2 дет.). Срезы: боковые, средний, срезы шлицы, срез талии, срез низа.
	8. Что означают термины: сметать, приметать, заметать?	Сметать-соединить одинаковые по размеру детали ручными стежками временного назначения.

		Приметать-временное ниточное соединение мелких деталей с более крупными. Заметать-временное ниточное закрепление подогнутого края.
	9. Какие правила ТБ необходимо соблюдать при выполнении ручных работ?	Иголки должны находиться в игольнице, на пальце-наперсток по размеру, выполнять работу на рабочем столе, наличие спецодежды.
	10. От чего зависит обработка швов «взаутюжку» или «вразутюжку»?	От толщины и структуры ткани (раздвигаемость нитей в швах, рыхлость).
	11.Правила ТБ при выполнении ВТО и машинных работ?	Резиновый коврик, тапки на резиновой подошве, визуальный осмотр розетки, вилки, шнура и корпуса утюга.
	12.Рассказать последовательность обработки вытачек? 	Выточки намечают на изнаночной стороне 3 линиями: 1- середина выточки, 2- боковая сторона выточки, 3-линия, ограничивающая длину выточки.. Перегибают деталь по средней линии 1, сметывают (и стачивают) по боковой линии2, заканчивая строчку строго у ограничивающей линии3.Сметывание выполняют по наиболее косой стороне выточки. Длина прямых сметочных стежков равна 1- 1,5см.Стачивают , начиная от среза по боковой линии сверху вниз к концу плавно сводя на нет. В начале и конце строчки должна быть закрепка. На тонких тканях вконце вытачки , концы ниток завязывают узлом. Перед ВТОнити сметывания вытачек удаляют. Вытачки приутюживают на ребро , а затем заутюживают к центру переда и задней половинки юбки., одновременно сутюживая слабинку в концах вытачек.
	13. Какое оборудование и приспособления используются при пошиве юбки?	Рабочие столы, швейные машины 97-А и 1022-М кл., спецмашины 51 и 25 кл., утюги М-2 и М-5, спецолодки.
	14. Как обработать боковые и средний срезы?	

2.7	Застежка молния может быть соединена с юбкой различными способами : 1-притачена на одинаковом расстоянии от сгибов; 2- притачена со смещением звеньев в сторону переднего полотнища юбки. 3- притачена по линии края застежки на юбке 	Тканую ленту традиционной тесьмы молнии притачивают по лицевой стороне отделочными нитками в цвет ткани или контрастными нитками(если предусмотрено моделью).Цвет потайной застежки и ниток подбирают в соответствии с цветом ткани юбки. Застежку притачивают на стачивающей машине с применением спец.лапки.
2.8	Перед обработкой застежки –молнии срезы юбки стачивают (шов заутюживают или разутюживают), припуски на застежку разутюживают. Срезы припусков должны быть обработаны .	Застежку молнию притачивают т.о., чтобы звенья не были видны с лицевой стороны изделия. Верхний край ленты застежки – молнии должен попасть в шов обработки верхнего среза юбки. Замок застежки – молнии располагают на 1,0см ниже верхнего среза юбки..
2.9	Под заутюженный срез заднего полотнища юбки подкладывают правую часть растегнутой застежки – молнии зубьями встык к сгибу припуска. Приметывают , располагая строчку на расстоянии 0,2-0,3см от верхнего среза к концу застежки. Затем закрывают застежку – молнию и совместив сгибы припусков на застежку переднего и заднего полотнищ, приметывают ее левую сторону к переднему полотнищу, ширина шва равна 0,8-1,2см. При этом следят за тем , чтобы сгибы припусков на застежку являлись продолжением шва юбки. Звенья застежки молнии не должны быть заметны с лицевой стороны юбки.	
2.10	Притачивают в один прием , начиная от верхнего среза переднего полотнища , и заканчивают у верхнего среза заднего полотнища. Строчка проходит на переднем полотнище на расстоянии 0,7-1,1см., на заднем -0,2см от припусков шва. Нитки приметывают удаляют , застежку приутюживают.	
2.11	Проверить качество притачивания тесьмы –молнии	Провести самоконтроль притачивания тесьмы – молнии.
2.12	Дефекты, которые могут возникнуть при обработке застежки на тесьму –молнию: а) кривая строчка притачивания б) концы застежки находятся на разном уровне причина: посадка одной из сторон.	Устранение :выровнять ширину шва Устранение: распороть и приметать заново.

	III Текущий инструктаж	
3.1	Упражнения учащихся в выполнении обработки верхнего среза юбки притачным поясом.	Добиться, чтобы учащиеся выполняли операции наиболее рациональными способами с наименьшим количеством ошибок и недостатков.
3.2	Практический показ операции	
3.3	Наблюдение за правильностью выполнения технологических приемов.	В процессе обхода рабочих мест следить за работой всех учащихся, давать по ходу наблюдения необходимые указания, исправлять и предупреждать ошибки, обращать внимание на недостатки в работе. Не давать учащимся готовых указаний относительно того, как исправить ошибки, а добиваться того, чтобы они сами нашли способы их устранения. Обеспечивать правильный режим труда.
3.4	Наблюдение за организацией труда и рабочего места.	
3.5	Наблюдение за соблюдением правил безопасности труда	
3.6	Пресечение небрежного отношения к инструментам и оборудованию.	
3.7	Дать опережающее задание сильным учащимся.	
3.8	Контроль за качеством выполняемой работы. Разъяснение, советы.	
3.9	Повторный показ приемов и способов выполнения работ индивидуально на рабочих местах учащихся.	Индивидуальная работа со слабыми учащимися: 1 2 3
	IV Заключительный инструктаж	
4.1	Подвести итоги рабочего дня.	Ответить на вопросы учащихся
4.2	Закрепить пройденный материал занятия, отметить степень достижения цели.	
4.3	Провести краткий разбор занятия: а) отметить дисциплину учащихся б) указать на недостатки в работе и типовые ошибки в) выделить наиболее активных учащихся г) оценить работу учащихся на занятии	Указать способы устранения ошибок Выставить оценки в журнал
4.4	Дать задание на самоподготовку	Задание написать на доске
4.5	Убрать рабочие места	Сделать запись в журнале о наличии и исправности оборудования
4.6	Назначить дежурных	По списку
4.7	Убрать учебно-производственную мастерскую	Закрыть цех

Мастер п/о Журба Э.Ю.