

**ОДЕСЬКИЙ ПРОФЕСІЙНИЙ ЛЦЕЙ ТЕХНОЛОГІЙ ТА ДИЗАЙНУ
ДЕРЖАВНОГО ЗАКЛАДУ
«ПІВДЕННОУКРАЇНСЬКИЙ НАЦІОНАЛЬНИЙ ПЕДАГОГІЧНИЙ
УНІВЕРСИТЕТ
імені К. Д. УШИНСЬКОГО»**

Майстер виробничого
навчання

Кудлай О.В.

**Урок виробничого навчання
на тему:
ОБРОБКА ВЕРХНЬОГО ЗРІЗУ
СПІДНИЦІ ПРИШИВНИМ
ПОЯСОМ**



м. Одеса 2013

**ОДЕСЬКИЙ ПРОФЕСІЙНИЙ ЛІЦЕЙ ТЕХНОЛОГІЙ ТА ДИЗАЙНУ
ДЕРЖАВНОГО ЗАКЛАДУ
«ПІВДЕННОУКРАЇНСЬКИЙ НАЦІОНАЛЬНИЙ ПЕДАГОГІЧНИЙ
УНІВЕРСИТЕТ
імені К. Д. УШИНСЬКОГО»**

**МЕТОДИЧНА РОЗРОБКА УРОКУ ВИРОБНИЧОГО
НАВЧАННЯ**

Професія – «Кравець»

Код – 7433

Кваліфікація – кравець 3 розряду

**ТЕМА УРОКУ: ОБРОБКА ВЕРХНЬОГО ЗРІЗУ
СПІДНИЦІ ПРИШИВНИМ ПОЯСОМ**

Майстер виробничого навчання
Кудлай Оксана Валентинівна
розглянуто на засіданні
методичної комісії
професійного циклу
протокол № ___ від ___ 2013 р.
голова методичної комісії
_____ І. Л. Підлубна

АНОТАЦІЯ

Дана методична розробка уроку виробничого навчання за темою програми «Виготовлення поясних швейних виробів», тема уроку «Обробка верхнього зрізу спідниці пришивним поясом»

У даній методичній розробці надані рекомендації по веденню уроку виробничого навчання та послідовний план уроку за даною темою. Розроблені інструкційно-технологічні карти, картки – завдання для контролю знань, умінь і навичок учнів.

Дана методична розробка містить практичні рекомендації майстрам виробничого навчання щодо планування, організації і проведення уроків на будь-якому етапі навчання професії за програмою Державного стандарту.

Методична розробка рекомендована для використання в навчально-виробничому процесі ПТНЗ.

ЗМІСТ

Вступ	5
1. Методичні рекомендації щодо підготовки майстра виробничого навчання до занять	8
2. Зміст структурних елементів уроку виробничого навчання	9
3. План-конспект уроку виробничого навчання	13
4. Алгоритм проведення уроку виробничого навчання	16
Висновки	19
Список літературних джерел	20
Додатки	

ВСТУП

Найважливіша риса сучасного професійного навчання – його спрямованість на те, щоб навчити учнів не лише пристосуватись, а й активно діяти в ситуаціях, які зазнали соціальних змін.

Інноваційне навчання-процес і результат такої навчальної та освітньої діяльності, яка заохочує введення інноваційних змін в існуючу культуру, соціальне середовище.

Сучасний розвиток промисловості та технічне переобладнання підприємств спрямоване на те, щоб задовольняти попит споживачів, та з метою виходу на зовнішній ринок.

Тому край необхідно подальше удосконалення навчального процесу у професійно-технічних закладах та професійних ліцеях, щоб забезпечити країну високо професійними спеціалістами.

Зміст професійно-технічного навчання майбутнього кравця передбачає поглиблене, та всебічне опанування науковими основами загальної технології та організації підприємства.

В процесі виробничого навчання дуже важливе значення надається використанню сучасних провідних та авторських методів обробки вузлів та виготовлення виробів. Тривалий термін роботи у професійно-технічних закладах дає можливість постійно вдосконалювати свій фах. Постійна праця з технічною літературою, вивчення сучасного досвіду майстрів, раціоналізаторська та винахідницька діяльність – це єдиний надійний шлях до підвищення кваліфікації спеціаліста.

Сьогодні змінюється мета та зміст освіти, з'являються нові технології, методи, форми та засоби навчання, але основною формою професійно-теоретичної та професійно-практичної підготовки в ПТНЗ залишається

УРОК.

Урок – основна форма виробничого навчання.

Урок – це динамічна фронтально-групова організаційна форма навчального процесу, обмежена визначеним відрізком часу, яка проводиться педагогом із групою учнів постійного складу і включає мету, зміст, форми, методи і засоби навчання для рішення задач навчання, розвитку і виховання. Урок, як форма навчання, має визначену структуру, обумовлену педагогом в залежності від дидактичних цілей і реальних умов навчального процесу. Це педагогічний витвір, а тому він повинен відрізнятися цілісністю, внутрішнім взаємозв'язком всіх структурних елементів, єдиною логікою діяльності педагога і учнів.

Урок необхідно розглядати не як статичну форму занять, а як варіативну форму організації процесу цілеспрямованої взаємодії і спілкування педагога і учнів.

Сучасний урок відрізняється від традиційного цілями, змістом, методами та засобами реалізації, рівнем активізації діяльності учнів, структурою, темпами.

Найбільш загальна характеристика сучасного уроку – це показник самостійності і активності учнів. Чим меншу активність під час уроку виявляє педагог і чим більше спонукає він учнів до активності, тим інтенсивнішим стає професійний розвиток учня.

Сучасний і майбутній роботодавець у системі маркетингу зацікавлений в працівникові, який має наступні якості:

- уміння логічно мислити;
- уміння вирішувати проблеми;
- уміння приймати рішення;
- уміння одержувати і використовувати інформацію;
- уміння планувати свою діяльність;
- уміння вчитися;
- багатокультурні навички;
- комунікативні (уміння слухати і правильно інтерпретувати інформацію);

- уміння співпрацювати (робота в колективі і взаємонавчання).

Розвиток цих особистісних якостей сучасного працівника можливий, насамперед , шляхом удосконалення навчально-виробничого процесу за рахунок впровадження інноваційних особистісно-орієнтованих технологій навчання.

У сучасній дидактиці та педагогічній практиці найбільш розповсюджена класифікація уроків згідно визначення основної дидактичної мети, що вирішується на тому чи іншому уроці. Така класифікація характерна і для уроків виробничого навчання, що мають багатокomпонентну структуру і визначають велике різномайття дидактичних цілей.

Отже, **тип** уроку виробничого навчання визначається *основною дидактичною метою*, а **вид** – це *засіб* його реалізації (або вказує на методику його проведення).

У сучасній дидактиці вживається поняття "*синтетичний урок*", сутність якого полягає в тому, що повторення попереднього навчального матеріалу, як правило, зливається з введенням нової навчальної інформації та її закріпленням. При цьому відбувається непомітне "входження" учнів у нову тему та її ефективне засвоєння. Вивчення нового матеріалу, таким чином, починається вже на етапі актуалізації опорних знань, а закріплення ведеться паралельно із сприйманням нової інформації.

1. Методичні рекомендації щодо підготовки майстра виробничого навчання до занять

Готуючись до уроку, майстер виробничого навчання **повинен:**

- проаналізувати підсумки попередніх занять з метою виявлення причин недоліків та внесення змін і доповнень у наступний урок;
- визначити основну дидактичну мету уроку;
- визначити тип, вид, структуру уроку та час, відведений для проведення кожного його елемента;
- скласти план уроку;
- підготувати науково-технічну та методичну літературу, а також матеріали з передового досвіду за темою уроку;
- намітити практичні та навчально-виробничі роботи, вправи, завдання для самостійної роботи учнів під час закріплення нового навчального матеріалу;
- підготувати дидактичне і матеріально-технічне забезпечення уроку;
- визначити міжпредметні (внутрішньопредметні) зв'язки та прийоми їх реалізації на уроці;
- визначити типові помилки, яких допускається учні під час вправ, намітити засоби їх попередження або виправлення;
- приготуватися до показу на уроці наочних засобів, експериментів, нових операцій і прийомів трудової діяльності;
- визначити зміст і обсяг домашнього завдання учнів;
- спланувати методику та форму контролю якості З, У, Н учнів на уроці.

Зміст та порядок підготовки майстра до уроку багато в чому залежить від періоду навчання, змісту навчального матеріалу, досвіду майстра, складу учнівської групи тощо.

2. Зміст структурних елементів уроку виробничого навчання

Обов'язкові структурні елементи уроку виробничого навчання – вступний інструктаж, вправи (самостійна робота) учнів й поточне інструктування, заключний інструктаж. В процесі розподілу урочного часу по структурним елементам необхідно враховувати реальні умови вивчення навчального матеріалу. В ряді випадків при вивченні трудових операцій доцільно вступне інструктування поєднувати із тренувальними вправам учнів.

- Визначення майстром конкретних навчально-виробничих робіт за темою уроку з урахуванням індивідуальних особливостей, рівня підготовленості учнів. Підготовка заготовок, матеріалів, інструментів, пристосувань, перевірка справності обладнання, якості матеріалів та заготовок.
- Вибір форм, методів і прийомів проведення структурних елементів уроку, які трудові прийоми, в якій послідовності продемонструвати; які, коли і як використати наочні та технічні засоби; як організувати самостійну роботу учнів; на які моменти звернути особливу увагу в процесі поточного інструктування; як проконтролювати якість учнівської роботи тощо.
- Заключним етапом підготовки до уроку є *складання плану уроку* - робочого документу його проведення.

Стандартних обов'язкових планів уроків виробничого навчання не існує, тому що план уроку, як і його зміст, глибина розкриття процедури проведення, змінюється в залежності від змісту уроку, його дидактичних цілей, характеру навчально-виробничих завдань, організації самостійної роботи тощо.

Вступний інструктаж – сукупність методів і прийомів виробничого навчання, які використовуються на початку занять з метою підготовки учнів до активного, безпомилкового і свідомого виконання практичних завдань.

В процесі вступного інструктажу майстер конкретизує і поглиблює теоретичні знання, набуті учнями на уроках спецтехнології, демонструє нові операції і прийоми трудової діяльності, організовує тренувальні вправи для перевірки доступності і посиленості нової навчальної інформації.

Типові недоліки проведення вступного інструктажу:

- неправильно визначена структура інструктажу;
- матеріал інструктажу не ув'язаний з матеріалом загальнопрофесійних та спеціальних дисциплін та попередніх уроків виробничого навчання;
- дублювання навчального матеріалу спецпредметів;
- не проводиться або проводиться методично та технічно неправильно показ трудових прийомів, дій, рухів та пояснення технологічного процесу в цілому;
- не використовується або використовується методично неправильно навчально-інструкційна та технологічна документація;
- не використовується або використовується педагогічно і технічно неправильно наочні прилади, технічні засоби навчання;
- не використовуються або недостатньо використовуються новинки техніки, технології, передового досвіду;
- не проводиться або проводиться тільки шляхом усного опитування перевірка доступності і посиленості нового навчального матеріалу;
- не демонструється раціональна організація робочих місць під час виконання трудової діяльності;
- не проводиться відповідь на запитання учнів.

Поточний інструктаж – сукупність методів виробничого навчання, при використанні яких інструктивна діяльність майстра орієнтована на диференційний та індивідуальний підхід до учнів під час закріплення ними нової навчальної інформації шляхом її застосування у самостійній практичній діяльності.

Основна мета цього структурного елементу уроку виробничого навчання – формування, закріплення та удосконалення умінь і навичок трудової діяльності.

Реалізація поточного інструктажу передбачає:

- видача завдань для самостійної роботи учнів;
- пояснення послідовності виконання завдань;
- розподіл учнів по робочим місцям;
- повідомлення про критерії оцінювання практичної діяльності учнів;

При проведенні поточного інструктажу:

- вникати у роботу кожного учня, не випускаючи с поля зору роботи всієї групи;
- розвивати в учнів здібності аналізувати свою роботу;
- заохочувати учнів до самостійності та свідомої активності;
- спостерігати за раціональним використанням учнями робочого часу;
- заохочувати учнів до самоконтролю, формувати вміння знаходити причини помилок та засоби їх усунення;
- виховувати в учнів звичку правильної організації робочого місця та забезпечення безпечних умов праці.

Типові недоліки проведення поточного інструктажу:

- немає чіткої системи практичної діяльності учнів;
- немає чіткої системи в організації поточного інструктування учнів;
- не застосовується або недостатньо застосовуються методичні засоби розвитку в учнів самостійності та технічного мислення;
- не враховується відсутність умінь і навичок учнів у користуванні навчально-інструктивною і технологічною документацією;
- не береться майстром до уваги порушення учнями правил організації робочих місць та техніки безпеки;
- формально проводяться цільові обходи;
- не робиться міжопераційний контроль якості виконуваних робіт;
- не оголошуються критерії оцінювання виконаних робіт.

Заключний інструктаж – підведення підсумків виконання учнями трудових завдань з використанням сукупності методів виробничого навчання, які застосовувались на уроці; об'єктивне оцінювання підсумків їх практичної діяльності.

Основна мета цього інструктажу – на основі фіксації досягнень і недоліків показати учням, чому вони навчилися на уроці, оцінити рівень їх досягнень і творчої активності.

Проведення заключного інструктажу передбачає:

- аналіз умінь учнів застосовувати нову навчальну інформацію, що вивчилася на уроці;
- аналіз причин помилок учнів та застосування засобів їх усунення;
- повідомлення та обґрунтування оцінок, отриманих учнями на уроці;
- аналіз додержання правил безпеки праці, організації робочих місць учнів;
- розглядання випадків нераціонального використання урочного часу;
- видача домашнього завдання з інструкцією про способи його виконання.

Домашнє завдання.

Мета домашньої навчальної роботи учнів:

- закріплення, удосконалення і систематизація набутих на уроці знань, умінь;
- осмислення та узагальнення виробничого досвіду;
- підготовка до наступного заняття;
- знайомство з варіативними джерелами знань для отримання додаткової інформації за темою наступного уроку.

Типові недоліки проведення заключного інструктажу:

- підведення підсумків не проводяться взагалі або проводяться формально;
- аналіз підсумків уроку починається з помилок, яких допускалися учні під час уроку;
- не видається домашнє завдання або не пояснюються способи його виконання;
- не обґрунтовується оцінка роботи учнів на уроці;
- аналіз підсумків уроку не орієнтований на усунення причин недоліків в діяльності учнів;
- зауваження майстра під час аналізу не носять педагогічного та виховного характеру.

3. ПЛАН

УРОКУ ВИРОБНИЧОГО НАВЧАННЯ

Тема програми: Виконання окремих деталей та вузлів швейних виробів

Тема уроку: Обробка верхнього зрізу спідниці пришивним поясом

Мета уроку:

- *Навчальна* - закріпити набуті знання, уміння і навички при виконанні окремих деталей та вузлів, удосконалити уміння і навички виконання складних операцій, організації робочого місця кравця;
- *Розвиваюча* - розвивати аналітичне, логічне і критичне мислення при вирішенні виробничих ситуацій, самостійність в роботі;
- *Виховна* - виховувати естетичний смак, доброзичливість і вимогливість, культуру спілкування.

Тип уроку: урок формування первинних умінь

Вид уроку: інструктаж, вправи

Дидактичне забезпечення: інструкції з охорони праці, електронна презентація з теми уроку, інструкційно-технологічна карта, роздатковий матеріал у вигляді навчальних або повузлових елементів.

Матеріально-технічне забезпечення: інструменти та пристосування, деталі крою, обладнання.

Технічні засоби навчання: персональний комп'ютер з периферійним пристроєм – проектором.

Міжпредметні зв'язки: охорона праці, технологія виготовлення одягу, обладнання, матеріалознавство, основи конструювання одягу.

Перелік практичних завдань: Обробка верхнього зрізу спідниці пришивним поясом.

Список основної і додаткової літератури:

- Н.В. Батраченко, В.П. Головінов, Н.М.Каменева «Технологія виготовлення жіночого одягу»: підручник для учнів проф.-техн. закладів. – К.: Вікторія, 2000.
- Борецька Є.Я., Мамона П.М. “Технологія виготовлення легкого жіночого та дитячого одягу”, 1991, К.:, “Вища школа”, 1991 367 с
- Васильчик М.В. та ін. Основи охорони праці : Проб. підручник для Винокурова Л.Е.,Васильчук М.В.,Гаман М.В. Основи охорони праці. – К.: Вікторія, 2001
- Кучер В.О.,Степура А.О. Обладнання швейного виробництва: навчальний посібник для проф.-техн. навч. закладів. – К.: Вікторія, 2001. – 416 с.
- Радкевич В.О. Матеріалознавство швейного виробництва. – К.: Вища школа, 1998
- Російсько-український словник технічних термінів (легка промисловість)/ Уклад.: А.П.Грицева, Г.М.Драпак, О.М.Коханко та ін. – К.: Вища шк., 1974. – 184 с.

Хід уроку

I Організаційна частина:

- перевірка наявності учнів;
- перевірка готовності учнів до уроку;
- допуск з техніки безпеки.

II Вступний інструктаж:

1. Актуалізація знань:

- повідомлення теми програми і уроку;
- цільова установка проведення уроку: набути знань з обробки верхнього зрізу спідниці пришивним поясом, вдосконалити вміння і навички виконання ручних, машинних, прасувальних робіт.
- перевірка опорних ЗУН учнів, необхідних для подальшої роботи на уроці (додаток 1 – картки-завдання);

- аналіз і доповнення відповідей учнів, підведення підсумків.

2. Викладання нового матеріалу:

- повідомлення нової навчальної інформації;
- показ нових прийомів трудової діяльності;
- пояснення характеру і послідовності роботи учнів на уроці (додаток 2 – інструкційна карта);
- повідомлення про передовий досвід за темою уроку;
- опитування учнів і пробне виконання ними нових прийомів, показаних майстром (додаток 3 – контрольні питання);
- відповідь майстра на запитання учнів;
- підведення підсумків вступного інструктажу.

III Поточний інструктаж:

- видання завдань для самостійної роботи учнів та пояснення порядку їх виконання;
- розподіл учнів за робочими місцями;
- повідомлення про критерії оцінювання виконуваних робіт;
- цільові обходи майстра робочих місць учнів;
- прийом майстром виконаних робіт;
- прибирання робочих місць.

IV Заключний інструктаж:

- аналіз діяльності учнів у процесі всього уроку;
- оцінка роботи учнів, її об'єктивне обґрунтування (додаток 4 – картка контролю);
- аналіз причин помилок учнів та засоби їх усунення;
- повідомлення та обґрунтування оцінок;
- видача домашнього завдання.

Майстер в/н

_____ Кудлай О.В.

4. Алгоритм проведення уроку виробничого навчання

Вступний інструктаж (45 хв)

Структурні елементи уроку та їх зміст	Зміст діяльності	
	майстра	учня
1. Цільова установка (2 хв) 1.1. Повідомлення теми уроку 1.2. Повідомлення мети уроку	Повідомляє і записує тему на дошці. Повідомляє мету, добивається усвідомлення учнями, застосовуючи засоби навчання	Слухають і записують тему у щоденник в/н. Слухають, усвідомлюють мету уроку
2. Актуалізація знань і досвіду учнів (5 хв) 2.1. Перевірка знань учнів із теми.	Використовує засіб інтерактивного навчання, слухає і коректує відповіді.	Відповідають на запитання. Доповнюють відповіді один одного
3. Формування орієнтовної основи діяльності (10 хв) 3.1. Пояснення обробки верхнього зрізу спідниці : 1) пояснення способу обробки верхнього зрізу спідниці; 2) пояснення критеріїв якості обробки верхнього зрізу спідниці	Пояснює способи обробки верхнього зрізу спідниці. Пояснює критерії якості, вимоги, виконує зарисовку на дошці, демонструючи ТУ виконання. Використовує комплекс наочних засобів навчання. Ставить запитання, коректує відповіді	Слухають, сприймають навчальний матеріал, конспектують, замальовують умовні та графічні зображення. Ставлять запитання. Відповідають на запитання
4. Демонстрація майстром прийомів виконання окремих операцій (18 хв) : - дублювання поясу; - пришивання поясу до верхнього зрізу спідниці.	Демонструє прийоми, акцентуючи увагу учнів на дотриманні ТУ. Відповідає на запитання	Спостерігають за роботою майстра, усвідомлюють прийоми виконання операцій. Ставлять запитання
5. Розгляд типових помилок і перевірка засвоєння учнями навчального матеріалу вступного інструктажу (4 хв).	Пояснює типові помилки при виконанні зразків. Ставить запитання, коректує відповіді учнів.	Слухають, записують типові помилки у зошит. Відповідають на питання майстра. Доповнюють відповіді один одного
6. Пояснення організації машинного робочого місця і правил охорони праці (3 хв): 1) раціональне розташування деталей крою та інструментів на робочому	Інструктує учнів, демонструє раціональні прийоми щодо розташування деталей крою, інструментів на робочому машинному місці,	Слухають, усвідомлюють. Спостерігають за раціональними прийомами щодо розташування деталей

машинному місці; 2) Охорона праці при виконанні машинних, ручних і волого-теплових робіт.	роздає інструкції, демонструє навчальні плакати. Відповідає на запитання.	крою і інструментів на робочому машинному місці. Ставлять запитання
7. Видача завдань учням і розподіл їх по робочих місцях (3 хв)	Видає завдання для виконання вузлів що обробляються, розподіляє учнів по робочих місцях	Отримують завдання, розподіляються по робочих місцях

Поточний інструктаж (195 хв)		
Вправа або самостійна робота учнів	Поточний інструктаж учнів майстром	Методи поточного інструктажу
1. Вправи з викроювання поясу та прокладки 2. Самостійна робота учнів із підготовки деталей крою до обробки вузлу. 3.3. Самостійна робота учнів із виконання обробки верхнього зрізу спідниці пришивним поясом	Обхід 1: Перевірка організації робочих місць учнів, перевірка правильності прийомів викроювання. Обхід 2: Перевірка правильності прийомів виконання підготовки деталей крою до обробки вузлу. Обхід 3: Перевірка правильності прийомів виконання приметування та пришивання поясу.	Поточне спостереження, роз'яснення, вказівки, поради. Поточне спостереження, роз'яснення, вказівки, поради, показ прийомів роботи. Поточне спостереження, роз'яснення, вказівки, вимоги виконання всіх інструкцій
Заключний інструктаж (30 хв)		
Структурні елементи уроку та їх зміст	Зміст діяльності	
	майстра	учнів
4.1. Прийом і оцінка виконаних завдань	Перевіряє та оцінює роботу учнів, дає зауваження, роз'яснення і вказівки	Здають роботу майстрові, слухають і аналізують зауваження майстра
4.2. Підбиття підсумків	Визначає позитивні результати роботи за критеріями, оцінює учнів за допомогою засобів навчання	Слухають, систематизують знання. Відповідають на завдання
4.3. Аналіз типових помилок	Повідомляє про типові помилки	Слухають, аналізують
4.4. Видача домашнього завдання	Повідомляє завдання, дає вказівки щодо його виконання, відповідає на запитання	Записують завдання у щоденник, ставлять запитання

ВИСНОВКИ

Методична розробка з виробничого навчання за темою програми «Виготовлення поясних швейних виробів», тема уроку «Обробка верхнього зрізу спідниці пришивним поясом» виконана для систематизації матеріалів з досвіду роботи за даною тематикою.

Якщо до роботи залучається слухова й зорова пам'ять, є більше шансів задовольнити потреби різних учнів, чий спосіб сприйняття матеріалу може суттєво відрізнятися.

Саме активна, дійова позиція учня на занятті допомагає максимально засвоїти та використовувати знання, стимулювати розвиток мислення та уяви, викликати зацікавленість та позитивне ставлення до навчання.

Використані методичні рекомендації, розроблені інструкційно-технологічні картки за темою уроку, картки-завдання допоможуть у проведенні уроку виробничого навчання, що дозволить поліпшити знання, уміння та навички учнів за даною темою уроку.

Список літературних джерел

1. 1. Інновації у системі професійно-технічної освіти України/ Укр.-канад. Проект «Децентралізація упр. проф. навчанням в Україні»; уклад Щербак О.І., за ред. Т.М. Десятова – К., 2008р. – ВЦ «Просвіта», 40с. – (Професійно-технічна освіта). – бібліограф.: с.39.
2. Інноваційні педагогічні технології навчання професії. Монографія/ Нікуліна А.С., Максименко Ю.Б., Матвеев Г.П., Заславська С.А., Сілаєва І.Є., Костюченко М.П., Молчанов В.М.; за ред. Нікуліної А.С. – Донецьк: Донецький ІПОПП, 2005. – 385 с.
3. Інноваційні проекти у системі професійно-технічної освіти // Матеріали Всеукраїнської естафети інноваційних проектів у системі професійно-технічної освіти лютий-травень 2007 р.– К.: МОН України, 2007.
4. Практикум педагогічної майстерності: Навчальний посібник / Кол. автор.: Сергеева Л.М., Молчанова А.О., Пашенко О.В. та ін. / За ред. В.В. Олійника. - К.: ТОВ «Етіс Плюс», 2008. – 184 с.
5. Проектування навчальних програм професійно-технічної освіти на основі потреб галузі й громади: Навчально-методичний посібник / Кол. автор.: Пашенко О.В., Сергеева Л.М. та ін. За заг. ред. Л.І. Даниленко. - К.: ТОВ «Етіс Плюс», 2007. – 164 с.
6. Тертична О.В. Аналіз уроків виробничого навчання // Науково-методичний вісник «Професійна освіта». - 2006. - №1-2.
7. Тертична О.В. Багатоаспектний аналіз уроків теоретичного і виробничого навчання // Науково-методичний вісник «Професійна освіта». - 2005. - №1-2.
8. Щербак О.І. Нова організаційно-педагогічна форма професійного навчання // Професійно-технічна освіта. – 1999 - №1. - С. 34-36.
9. Як стати майстерним педагогом: Навчально-методичний посібник / Кол. автор.: Ковальчук В.І., Сергеева Л.М. та ін. За заг. ред. Л.І. Даниленко. - К.: ТОВ «Етіс Плюс», 2007. – 184 с.

ДОДАТКИ

Картка-завдання 1

1. Які існують способи обробки верхнього зрізу спідниці?

2. Встановіть відповідність між термінами та визначеннями:

1. Обкантовування	а) розкладання припусків шва або складки на протилежні сторони і закріплення їх в цьому положенні.
2. Пришивання	б) обробка зрізу деталі смужкою матеріалу, тасьмою для запобігання зрізу від обсипання та розтягу
3. Розпрасовування	в) обробка краю деталі чи зрізу прорізу петлі стібками постійного призначення для запобігання від обсипання та розтягу.
4. Обметування	г) з'єднання двох деталей, різних за розміром чи неосновної деталі з основною, стібками постійного призначення.

Картка-завдання 2

1. Яке обладнання може бути використане при обробці верхнього зрізу спідниці?

2. Встановіть відповідність між термінами та визначеннями.

1. Виметування	а) зменшення товщини шва, згину або краю деталі за допомогою волого-теплової обробки.
2. Вшивання	б) закріплення підігнутого краю деталі стібками постійного призначення.
3. Припрасовування	в) закріплення обшитого та вивернутого краю деталі стібками тимчасового призначення с утворенням канту, рамки чи на ребро.
4. Підшивання	г) з'єднання двох деталей по криволінійному контуру, замкненому чи розімкненому стібками постійного призначення.

Картка-завдання 3

1. Назвіть деталі крою спідниці.

2. Встановіть відповідність між термінами та визначеннями.

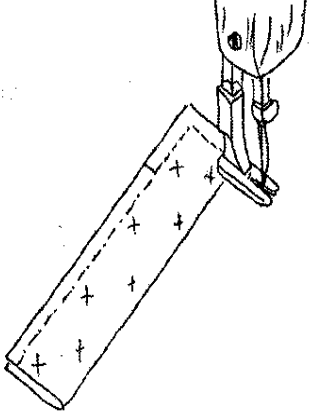
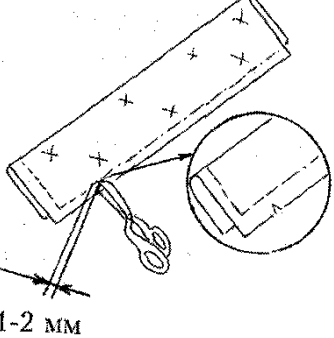
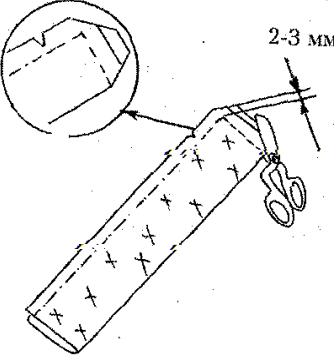
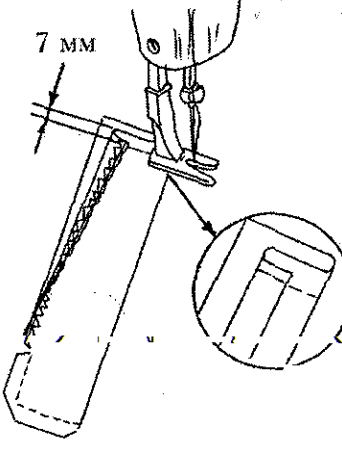
1. Розметування	а) з'єднання двох або більше деталей, приблизно однакових за розміром стібками тимчасового призначення.
2. Обшивання	б) розкладання припусків швів чи складок на протилежні сторони і закріплення їх в цьому положенні стібками тимчасового призначення.
3. Спрасовування	в) з'єднання двох деталей по краю з подальшим вивертанням їх на лицевий бік
4. Зметування	г) зменшення лінійних розмірів деталей на окремих ділянках за допомогою волого-теплової обробки для утворення опуклості на суміжній ділянці

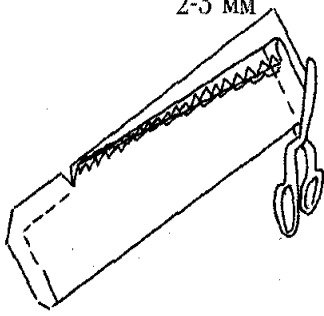
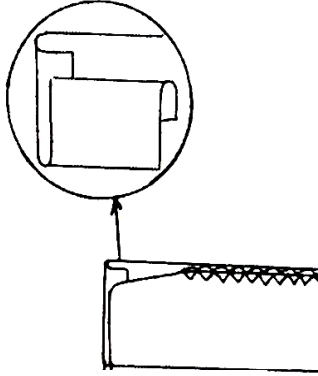
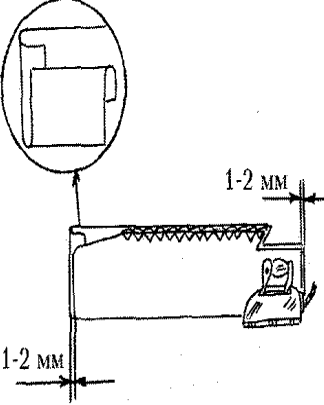
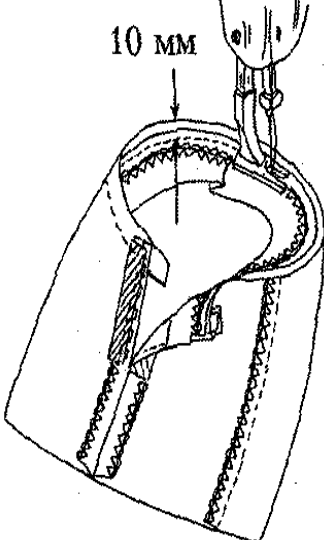
Інструкційно-технологічна карта

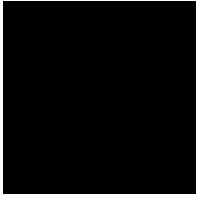
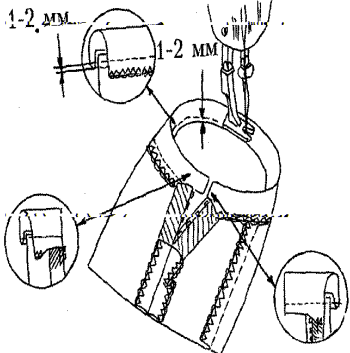
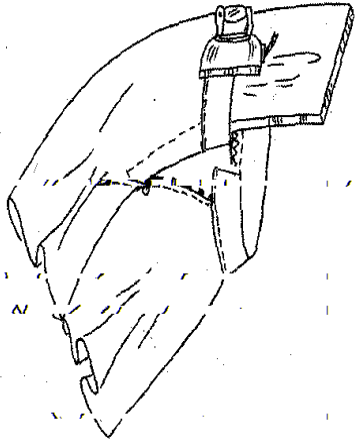
Тема програми: Виконання окремих деталей та вузлів швейних виробів

Тема уроку: Обробка верхнього зрізу спідниці пришивним поясом

№ п/п	Найменування неподільної операції	Обладнання, інструменти, матеріали	Технічні вимоги	Графічне зображення
1	2	3	4	5
1.	Продублювати пояс клейовою прокладкою	Праска	Прокладка має бути коротшою, ніж пояс: на 3-5 мм по кінцям, на 5-7 мм по нижньому зрізу	
2.	Припрасувати пояс, складаючи навпіл	Праска		
3.	Намітити лінію обшивання кутів поясу	Крейда, лекало		
4.	Обметати нижній зріз внутрішньої сторони поясу з лицьової сторони	Спеціальна швейна машина		

5.	Обшити верхній кут поясу за контурною лінією	Універсальна швейна машина	Ширина шва 10 мм	
6	Зробити надсічку на припусках на шви поясу	Ножиці	Надсікати не доходячи 1-2 мм до строчки обшивання верхнього зрізу	
7	Підрізати припуски на шви у куті обшивання верхнього кінця поясу	Ножиці	Залишити 2-3 мм	
8	Обшити нижній кінець поясу під прямим кутом, підгинаючи нижній зріз внутрішньої сторони	Універсальна швейна машина	Ширина підгину 10 мм ширина шва 7 мм	

9	Підрізати припуски на шви у куті обшивання нижнього кінця поясу	Ножиці	Залишити 2-3 мм	 <p>2-3 мм</p>
10	Вивернути пояс на лицьову сторону, виправити кути кінців поясу	Кілок		
11	Приprasувати пояс з внутрішньої сторони, у кінці утворюючи кант з зовнішньої сторони	Праска	Ширина канта 1-2 мм	 <p>1-2 мм</p> <p>1-2 мм</p>
12	Пришити пояс до верхнього зрізу спідниці з зовнішньої сторони поясу	Універсальна швейна машина	Ширина шва 10 мм	 <p>10 мм</p>

13	Припрасувати пояс, спрямовуючи припуски шва на зовнішню сторону поясу	Праска, колодка		
14	Закріпити внутрішню сторону поясу ззовні, підгинаючи у кінцях нижній зріз внутрішньої сторони поясу всередину	Універсальн а швейна машина	Ширина шва 1-2 мм	
15	Припрасувати готовий пояс	Праска, колодка		

Контрольні питання

1. Назвіть деталі крою вузла.
2. Вкажіть напрям нитки основи в поясі спідниці.
3. Назвіть послідовність обробки верхнього зрізу спідниці поясом.
4. Техніка безпеки при виконанні машинних робіт.
5. Техніка безпеки при виконанні волого-теплових робіт.

Охорона праці при виконанні ручних робіт

Перед початком роботи:

- вдягнути халат, застібнути на всі гудзики, волосся підібрати під головний убір, надіти спец. одяг;
- перевірити своє робоче місце, переконатися, що воно повністю відповідає безпечним умовам праці (достатньо освітлене, не захаращено тощо);
- перевірити справність інструменту (голки, ножиць, тощо);
- зберігати інструменти і пристосування (голки, наперстки, ножиці, сантиметрову стрічку, кілочок, булавки) у спеціально відведеному місці;
- зламані голки, вільні бабіни та відходи не кидати на підлогу, складати у призначеному місці.

Під час роботи:

- при виконанні усіх швейних робіт користуватися наперстком; передавати голку вперед вушком, не користуватися іржавою, тупою голкою;
- передавати ножиці вперед кільцями, тримати леза ножиць закритими, стежити при виконанні робіт, щоб пальці лівої руки не потрапили під леза ножиць.

По закінченню роботи:

- інструменти і пристосування необхідно скласти у відведене для цього місце;
- вимкнути місцеве освітлення;
- прибрати робоче місце.

Забороняється

- виконувати ручні роботи поблизу обертових частин машини, передавати предмети через працюючі машини;
- захаращувати проходи до робочого місця, працювати без взуття, вдягатися або роздягатися в майстерні (на ходу, поблизу працюючих машин);
- вести сторонні розмови, які відвертають увагу;
- їсти під час роботи;
- захаращувати робоче місце зайвими і непотрібними предметами;
- користуватися несправними інструментами, машинами, пристосуваннями

Охорона праці при виконанні машинних робіт

Перед початком роботи:

- вдягнути халат, застібнути на всі гудзики, волосся підібрати під головний убір, надіти спец. взуття;
- перевірити своє робоче місце, переконатися, що воно повністю відповідає безпечним умовам праці (достатньо освітлене, не захаращено тощо);
- розпочати роботу на універсальних і спеціальних швейних машинах можна тільки після проведення первинного інструктажу на робочому місці;
- перевірити справність машини, наявність гумового килима на металевій педалі.

Під час роботи:

- роботу на швейній машині потрібно починати плавним натисканням на педаль і не нахилятися низько до машини, щоб запобігти удару ниткопритягувача;
- нитки та клаптики, що випадково потрапили до привідного механізму, діставати при вимкненому електродвигуні;
- не гальмувати рукою махове колесо машини, не доторкатися до голки, не знімати пристосування на ходу машини;
- спрацьовані та зламані голки не кидати на підлогу, а складати у визначене місце;
- не відволікатися самому і не відволікати увагу інших;
- перед тим, як залишити робоче місце потрібно вимкнути машину;
- при роботі на крає обметувальній машині пальці рук необхідно тримати на краю платформи машини;
- змащувати, чистити, міняти голку, надівати ремені на шків машини, втягувати верхню і нижню нитки необхідно при вимкненому електродвигуні;
- при роботі на гудзиковій машині користуватися екраном.

По закінченню роботи:

- інструменти і пристосування скласти у відведене місце;
- вимкнути машину від електроживлення і місцеве освітлення, старанно прибрати своє робоче місце.

Забороняється:

- класти ножиці та інші предмети біля частин машини, що рухаються, передавати предмети через працюючі машини;
- захаращувати робоче місце зайвими предметами, користуватися несправними інструментами, пристосуваннями.

Охорона праці при виконанні волого-теплових робіт

Перед початком роботи:

- одяг застібнути на всі гудзики, волосся прибрати під головний убір, робоче місце достатньо освітлене;
- перевірити ізоляцію шнура, чи немає на ньому не за ізольованих ділянок, а також положення праски на підставці;
- перевірити справність обладнання, заземлення, електроосвітлення, наявність діелектричного килимка.

Під час роботи:

- для вмикання і вимикання електропраски беруть рукою корпус вики, а не електрошнур;
- не допускати падіння праски, перекручування шнура з утворенням петель і вузлів, перегріву праски;
- стежити за поступовим нагріванням праски, не перевіряти її нагрів пальцями, при перегріві праски її можна охолодити, проводячи по вологому пропрасовувачу;
- зволожувати тканину і деталі слід тільки з пульверизатора;
- помітивши несправність праски і її частин слід терміново вимкнути її з електромережі та викликати електрика.

По закінченню роботи:

- вимкнути електроживлення прасувальних столів;
- вимкнути місцеве освітлення, прибрати робоче місце;

Забороняється:

- охолоджувати перегріту праску зануреннями її у воду, або за допомогою пульверизатора;
- ставити праску на електрошнур, що може привести до поразення електричним струмом;
- користуватися несправною праскою, самостійно ремонтувати праску і електропроводку.

Організація робочого місця

Приступати до роботи без інструктажу з охорони праці забороняється. Правильна організація робочого місця сприяє продуктивності та якості роботи. Неправильна робоча поза спричинює швидке стомлювання, в наслідок чого змінюється продуктивність праці. Робоче місце повинно утримуватися в чистоті й порядку. Не дозволяється завалювати місця і проходи готовою продукцією, матеріалами, відходами та іншими предметами. Перед початком роботи треба перевірити справність устаткування, інструментів, наявність надійного заземлення усіх металевих частин і механізмів, а також труб, у які взято електропроводку. Робоче місце повинно бути освітлене. Під час роботи не можна займатись сторонніми справами, відволікати від роботи інших. На робочому місці слід користуватися інвентарем, необхідним для зберігання інструменту і пристроїв. Необхідно стежити за достатньою вентиляцією на робочому місці. Після закінчення роботи необхідно прибрати своє робоче місце.

При розкрої тканини використовують ножиці, їх підбирають залежно від виконуваної технологічної операції та виду тканини. При виконанні ручних робіт обов'язковою умовою є використання наперстку. Він запобігає травмуванню середнього пальця правої руки при проштовхуванні голки в тканину. Голки повинні бути гострими, пружними, не ламкими, добре відполірованими, без іржі та темних плям. Кравецькі булавки широко використовуються при виготовленні одягу, їх використовують при виконанні машинних робіт без змотування і при проведенні примірок. Сантиметрова стрічка застосовується стрічка для зняття мірок зі статури людини і розкрою деталей виробу. Крейда застосовується для нанесення ліній і позначок при розкрої тканини і примірці. Нитки поділяються за номерами і підбираються відповідно голкам та типу тканини.

Кожен інструмент повинен розташовуватись на своєму місці, щоб не витратити час на зайві рухи. Голки, ножиці, наперсток кладуть справа. Нитки, гудзики та інше приладдя, яке може знадобитись – зліва. Вся

середина столу має бути вільна, на ній розкладається виріб. Обережно користуватись необхідно і ножицями, не рекомендується залишати їх на столі відкритими або переносити з місця на місце, тримаючи лезами догори, передавати ножиці з рук в руки треба закритими, ручками до того хто їх бере.

По закінченню роботи необхідно скласти інструменти та пристосування та прибрати робоче місце.

КАРТКА КОНТРОЛЮ

Тема програми: Обробка окремих деталей та вузлів швейних виробів

Тема уроку: Обробка верхнього зрізу спідниці пришивним поясом

№ п/п	ПБ учня	Організація робочого місця	Зовніній вигляд	Якість виконання робіт	Правильність виконання трудових прийомів	Дотримання норм часу	Дотримання норм охорони праці	Оцінка
1								
2								
3								
4								
5								
6								
7								
8								
9								
10								
11								
12								
13								
14								
15								

Майстер виробничого навчання _____ /Кудлай О.В./