

Методична розробка уроку виробничого навчання на тему «Виготовлення серветок»

Валентина АНІЩЕНКО

майстриня виробничого навчання
професії «Кравець»

ДПТНЗ «Рівненський центр ПТО
сервісу та дизайну»

Анотація. Цей урок присвячений навчальному модулю "Виготовлення швейних виробів постільного та столового асортименту" професії «Кравець» 2 розряду. Здобувачі освіти ознайомляться з різновидами серветок, технологічними послідовностями їх обробки та навчатимуться виконувати обробку відповідно до технічних умов. Урок спрямований на формування професійних умінь та виховання акуратності, відповідальності, а також розвиток креативного мислення.

Професійна кваліфікація: Кравець 2 розряду

Навчальний модуль: РН 2 «Виготовлення швейних виробів постільного, столового асортименту».

Тема уроку: Виготовлення серветок.

Мета уроку:

Навчальна: ознайомити з різновидами серветок, та навчити вірно в технологічній послідовності обробляти бічні сторони та кути серветки, сформувані вміння виконувати обробку серветки відповідно до технічних умов.

Розвивальна: розвинути процес зорового сприймання, увагу, довготривалу пам'ять, логічне та креативне мислення.

Виховна: виховувати в учнів охайність, посидючість, почуття взаємодопомоги, поваги до майбутньої професії.

Формування компетентностей:

Професійні компетентності:

- Навички обробки тканини та створення виробів відповідно до технічних вимог.
- Знання характеристик тканин та їхньої відповідності до типу виробу.
- Вміння працювати з інструментами, обладнанням та матеріалами.

Особистісні компетентності:

- Уважність, посидючість, організованість.
- Виховання охайності у виконанні роботи.

Ключові компетентності:

- Здатність застосовувати отримані знання в практичних умовах.
- Командна робота та взаємодопомога в навчальному середовищі.

Тип уроку: комбінований

Матеріально - технічне забезпечення:

- Інструменти та пристрої особистого користування;
- Деталі крою серветок;

-Універсальні машини TYPICAL, JACK;

-Праска;

-Прасувальна дошка.

Дидактичне забезпечення: Інструкційна карта, Картка контролю, Картка дефектів; зразки повузлової обробки серветки, вироби столового асортименту.

Міжпредметні зв'язки: Технологія швейних виробів “Обробка виробів постільного, столового асортименту”; Обладнання: “Універсальні машини“, “Обладнання волого - теплової обробки”; -Матеріалознавство: “Властивості тканин”.

Хід уроку

1. Організаційна частина.

Привітання, перевірка наявності учнів на занятті, готовності їх до уроку, правильної організації робочого місця, зосередження уваги учнів на сприйнятті навчального матеріалу теми.

2. Мотивація навчальної діяльності.

Заохочення учнів до сприймання навчального матеріалу.

На стенді педагог показує один з варіантів виготовлення серветок, а також можна прослідкувати її формоутворення.

3. Вступний інструктаж.

3.1. Повідомлення теми уроку.

Тему уроку: «Виготовлення серветок». На цьому уроці ми повинні ознайомитися одним із варіантів виготовлення серветок, а також навчитись вірно виготовляти серветки відповідно до технічних умов.

3.2. Перевірка матеріалу, що вивчається на попередніх уроках виробничого навчання.

На попередньому занятті ми вивчали тему «Виготовлення скатертини». Тепер перевіримо ваші знання, дайте, будь – ласка, відповідь на такі запитання:

1. Які машинні шви застосовують при виготовленні столової білизни?
2. Оздоблення при виготовленні столової білизни.
3. Особливості обробки скатертини.

3.3. Пояснення суті запланованої роботи на даному уроці, а також послідовність виконання вправ.

На нашому уроці ми повинні ознайомитись з виготовленням серветок у технологічній послідовності. Виконати обробку виробу. Перевірити якість обробки.

3.4. Демонстрування матеріальних об'єктів у вигляді зразків.

1. Демонструю асортимент столової білизни (презентація «Столова білизна»).
2. Відповідно до інструкційної карти розглянемо послідовність обробки та технічні умови на виготовлення серветки (презентація «Виготовлення серветок»).

3. Демонструю зразки повузлової обробки при виготовленні серветки.

3.5. Ознайомлення учнів із тканиною, інструментами, механізмами, які будуть використані при виконанні навчально - виробничих робіт.

- набір голок; наперсток; кравецькі булавки, сантиметрова стрічка; лінійка; кравецька крейда; нитки; ножиці;

- універсальна машина TYPICAL, JACK; праска.

3.6. Перегляд схем і технічних умов виконання даного вузла.

Перед вами знаходиться інструкційна карта, карта контролю та карта дефектів (додатки 1-3) де вказано послідовність обробки та технічні умови на обробку серветки, а також зразки повузлової обробки.

Додаток 1

ІНСТРУКЦІЙНА КАРТА Тема: Виготовлення серветок

Послідовність обробки	Малюнок	ТУ на виконання
1. Намітити ширину припуску у підгін країв серветки		З лицьового боку по периметру виробу на відстані 1,0см від зрізу.
2. Запрасувати припуск.		На виворітній бік.
3. Намітити припуск у підгін від підігнутого краю серветки		З лицьового боку по периметру виробу на відстані 3,0-4,0см від запрасованого краю.
4. Запрасувати припуск.		На виворітній бік.
5. Позначити місце перетину припусків		Зникаючим маркером або праскою.
6. Зшити сторони кута		Від перетину припусків у підгін до верхини кута.
7. Підрізати припуски в кутах		Залишити припуск 0,5-0,7см.
8. Розпрасувати припуск на обробку кута		З виворітного боку. Виправити кут виробу на лицьовий бік.
9. Прострочити оздоблювальну строчку		По периметру серветки припуск шва у підгін із закритим зрізом закріпити булавками. Прострочити строчку на відстані 0,1-0,2см від внутрішнього згину.
10. ВТО серветки		Припрасувати бічні сторони і кути серветки у готовому вигляді з виворітного боку.

Додаток 2

КАРТКА КОНТРОЛЮ

Назва теми	Малюнок	Перевір:
Виготовлення серветок		1. Розміри виробу по периметру сторін
		2. Ширину припусків у підгін із закритим зрізом
		3. Симетричність припусків у підгін із закритим зрізом у місці перетину
		4. Якість обшивання кутів
		5. Строчку прострочування внутрішнього згину припуску у підгін із закритим зрізом
		6. Якість ВТО у готовому вигляді

3.7. Пояснення і демонстрування раціональних прийомів і способів виконання робіт, а також способів контролю їх якості

Для кращого засвоєння матеріалу пропонується перегляд відео [«Обробка зрізів серветки у підгін із закритим зрізом»](#).

Прийом 1. Намітити ширину припуску у підгин країв серветки з лицьового боку по периметру виробу на відстані 1,0см від зрізу.

Прийом 2 Запрасувати припуск на виворітній бік.

Прийом 3. Намітити припуск у підгин від підігнутого краю серветки з лицьового боку по периметру виробу на відстані 3,0-4,0см від запрасованого краю.

Прийом 4. Запрасувати припуск на виворітній бік.

Прийом 5. Позначити місце перетину припусків зникаючим маркером або праскою

Прийом 6. Зшити сторони кута від перетину припусків у підгин до вершини кута.

Прийом 7. Підрізати припуски в кутах. Залишити припуск 0,5-0,7см.

Прийом 8. Розпрасувати припуск на обробку кута з виворітного боку. Виправити кут виробу на лицьовий бік.

Прийом 9. Прострочити оздоблювальну строчку по периметру серветки припуск шва у підгин із закритим зрізом закріпити булавками. Прострочити строчку на відстані 0,1-0,2см від внутрішнього згину

Прийом 10. ВТО серветки. Припрасувати бічні сторони і кути серветки у готовому вигляді з виворітного боку.

3.8. Огляд можливих типових помилок і способів їх усунення.

Для того щоб зразки були якісними необхідно перевірити якість обробки на кожному етапі виготовлення. Для встановлення можливих типових помилок і способів усунення в допомогу є карточка дефектів і карточка контролю. (Додатки 2, 3).

КАРТКА ДЕФЕКТІВ

Додаток 3

Назва теми	Дефекти	Спосіб усунення
Виготовлення серветок	1. Не однакова ширина припуску у підгин країв серветки.	Уточнити припуск і заново запрасувати згідно ТУ
	2. Не однакова ширина припуск у підгин від підігнутого краю серветки.	Уточнити припуск по периметру і заново запрасувати згідно ТУ
	3. Припуски у підгин не однакові у місці перетину.	Уточнити припуски і заново позначити або запрасувати згідно ТУ
	4. Не якісна строчка зшивання кутів виробу.	Видалити строчку зшивання. Заново зшити бічні сторони кута від перетину припусків у підгин до вершини кута
	5. Не якісно виправлені кути виробу.	Підрізати припуски в кутах і розпрасувати припуски зшивання згідно ТУ
	6. Не якісна строчка прострочування внутрішнього згину.	Видалити строчку прострочування. Заново прокласти строчку згідно ТУ
	7. Відсутня ВТО виробу.	Провести ВТО згідно ТУ

3.9. Пояснення і демонстрування способів раціональної організації робочого місця.

Під час підготовки робочого місця до виконання завдань необхідно звернути увагу на те, щоб усі прилади і матеріали які необхідно для роботи знаходились на столі, з правого боку від учениці, булавки та голки мають бути у відведеному їм місці. В кожного працюючого потрібно щоб були свої інструменти для роботи, щоб не відволікати інших учнів.

3.10. Ознайомлення із правилами безпеки праці, для даного виду робіт, та при роботі в майстерні.

Вимоги безпеки праці перед початком роботи.

1. Одягти робочий одяг, застебнути рукава, волосся підібрати під головний убір.
2. Оглянути і привести до ладу робоче місце.
3. Прибрати зайві речі, звільнити проходи, впевнитись, що воно достатньо освітлене.
4. Перевірити надійність кріплення заземлюючого проводу до машини, електродвигуна пускового приводу, відсутність обірваних та оголених проводів.
5. Перевірити чи є в наявності запобіжна лапка, огороження пасів, проводів.
6. Впевнитись у справності машини шляхом її включення на холостому ходу, справності ножної пускової педалі.
7. Перевірити надійність кріплення знімних частин машини.
8. Перевірити на універсальних машинах чи встановлені запобіжники проколу пальців голкою чи обмежений ниткопритягувач машини обмеженими скобами.
Перевірити поверхню робочого столу (має бути рівною).
9. Чи забезпечені спеціальні машини для пришивання гудзиків захисними екранами, що попереджують поранення уламками голок і гудзиків.
10. Перевірити чи на педалях промислових столів прикріплені діелектричні килими, чи є в наявності на стійках гумові прокладки з вібраційного матеріалу.

Вимоги безпеки при виконанні волого — теплової обробки.

1. Переконайтесь що прес не вмикається натискуванням однієї з пускових кнопок і що при натисканні на аварійну кнопку прес негайно відкривається.
2. Щоб уникнути попадання рук між подушками пресу, його закривати тільки при натисканні на кнопки двома руками й утримувати їх до повного закриття пресу.
3. Преси повинні мати захисні пристрої, що утримують верхні подушки від падіння у разі неполадок кнопки аварійного розкриття подушок.
4. Кнопки прасок, через які проходить струм, повинні мати захисні пристрої.
5. Шнури через які проходить електричний струм до прасок повинні бути укладені в гумові (кембрики). Ручна праска має бути виготовлена з матеріалу, що не проводить струм.
6. Пристрій на якому кріпиться провід, через який проходить живлення до електропраски, не повинен доторкатися до струмоведучих проводів до гарячої поверхні праски й підставки.
7. Металевий корпус праски повинен бути заземлений. Підшва праски має бути чистою і добре відполірованою. Електрична праска повинна мати електричний регулятор.
8. Підставки під праску мають бути виготовлені з вогнетривкого матеріалу з низькою теплопровідністю. Підставка повинна бути встановлена на одному рівні з робочою поверхнею столу, огороженою з трьох сторін бортиками.
9. На робочих прасувальних місцях повинні бути тепло-ізолюючі прокладки або діелектричні килими.

Вимоги безпеки під час роботи.

1. Не відволікатися під час роботи.
2. Заправляти верхню і нижню нитки, заміну голки проводити тільки вимкненому двигуні машини.
3. Прокладаючи строчку на тканині, слід тримати обома руками з обох сторін від голки, аби уникнути попадання пальців рук під голку.
4. Аби уникнути травм, включення машини в роботу слід проводити плавним натискуванням на пускову педаль.
5. Не гальмувати рукою махове колесо.
6. Щоб запобігти удару ниткопритягувачем не нахилити голову низько до машини.
7. Не торкатися руками до частин машини та голки, які рухаються, не відчиняти та не знімати огороження та запобіжні пристрої на ходу машини.
8. Інструменти (ножиці, викрутки і т. ін.) зберігати у спеціально відведених місцях, робоче місце тримати в чистоті.

9. Нитки, обрізки тканини, які випадково влучили в привідний механізм, прибирати тільки при вимкненому електродвигуні машини.
10. Відпрацьовані та зламані голки не кидати на підлогу а складати у відведене місце.
11. Не перегрівати праску. У випадку перегріву - вимкнути для охолодження.
12. Не залишати увімкнене обладнання без нагляду.
13. Всі операції з ВТО виконувати стоячи на діелектричному килимку.
14. Щоб запобігти пошкодженню ізоляції шнура, слідкувати щоб він не торкався до праски, ставити праску лише на спеціалізовану підставку.
18. Через кожну годину роботи необхідно давати відпочинок очам.
19. Дотримуватись правил користування ріжучим і гострим інструментами, не залишаючи голку без нитки, не підносити голку і ножиці до очей, не вколювати голку в робочий одяг.
20. Чищення та змащення машини проводити тільки при вимкненому двигуні.
21. Закінчивши роботу слід вимкнути обладнання. Прибрати робоче місце.

Вимоги безпеки після закінчення роботи.

1. Вимкнути машини з електромережі. Почистити від пилу, обірваних ниток шматочків тканини.
2. Прибрати у відведене місце робочий інструмент, допоміжні пристрої малої механізації.
3. Встановити голку в крайнє нижнє положення.
4. Доповісти майстру про всі недоліки, які мали місце під час роботи.

3.11. Закріплення і перевірка засвоєння учнями матеріалу вступного інструктажу.

При необхідності повторне пояснення і демонстрування прийомів і способів роботи.

Перевірка засвоєння учнями матеріалу здійснюється за допомогою гри “Ланцюжок,,.

Правила гри полягають в тому щоб команда найшвидше склала ланцюжок з послідовності виготовлення серветок.

3.12. Видача завдань і розподіл учнів по робочих місцях.

Завдання кожного учня полягає у виготовленні серветок, дотриманням технологічної послідовності обробки.

Всі виконують завдання самостійно за окремою швейною машиною. При необхідності користуються допомогою та консультаціями майстра.

4. Самостійна робота учня.

4.1. Поточне інструктування.

4.1.1. Індивідуальне інструктування.

1 обхід	Перевірка готовності робочих місць та робочого столу швейної майстерні; дотримання учнями правил охорони праці і дисципліни в майстерні.
2 обхід	Перевірка степені засвоєння трудових прийомів і операцій, що демонструвались, раціонального використання матеріалів та інструментів.
3 обхід	Контроль за правильністю виконання основних етапів обробки машинних швів.
4 обхід	Виявлення помилок при виконанні робіт і допомога в пошуку шляхів їх усунення. Попереднє оцінювання виконаних робіт.

4.1.2 Фронтальне інструктування.

Мета: характеристика типових помилок та допомога в пошуку шляхів їх усунення.

Перелік типових помилок:

1. Неякісне намічання припусків у підгин із закритим зрізом по периметру виробу.
2. Неякісне заправовування припусків у підгин.
3. Не симетричні припуски у підгин із закритим зрізом у місці перетину.
4. Не якісна лінія зшивання кута серветки.
5. Не якісна строчка обшивання кутів виробу.
6. Не якісно виправлені кути виробу.
7. Не якісна строчка прострочування внутрішнього згину.
8. Не якісна ВТО виробу.

5. Заключний інструктаж.

- підведення підсумків уроку;
- аналіз витрат часу і раціональне використання матеріалу;
- узагальнення типових помилок учнів на уроці виробничого навчання;
- оцінювання робіт учнів, демонстрування кращих робіт;
- приведення в порядок робочих місць і обладнання, збір інструментів, зразків, вологе прибирання майстерні.

Використані джерела:

1. Державний освітній стандарт з професії «Кравець» [Електронний ресурс].
Режим доступу: <https://mon.gov.ua/static-objects/mon/sites/1/pto/standarty/2023/01/27/Standart-profosv.Kravets.81-27.01.2023.pdf>
2. [https://lib.imzo.gov.ua/wa-data/public/site/books2/pidrucnyky-posibnyky-profosvita/PTO_lambrek_blok-min\(1\).pdf](https://lib.imzo.gov.ua/wa-data/public/site/books2/pidrucnyky-posibnyky-profosvita/PTO_lambrek_blok-min(1).pdf)