ФЕДЕРАЛЬНОЕ КАЗЕННОЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОЕ

 ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ № 46

ФЕДЕРАЛЬНОЙ СЛУЖБЫ ИСПОЛНЕНИЯ НАКАЗАНИЙ

**Методическая разработка
урока производственного обучения по профессии**

 **«Оператор швейного оборудования»**

**по теме: «Обработка мелких деталей»**

|  |  |
| --- | --- |
|  | **Составитель:** Зубова Ирина Анатольевна,мастервысшей квалификационной категории |

2019 г.

|  |  |
| --- | --- |
| Рассмотрено методической комиссиейфилиала № \_\_ФКП образовательного учреждения № 46.Протокол от «15 » октября 2019 г.№ ф5/13 | СОГЛАСОВАНОЗаместитель директора ФКП образовательного учреждения № 46\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_С.Н. Елистратова«\_\_\_» \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ 2019 г. |

Рецензент: Грызунов Дмитрий Борисович - заведующий филиала № 5 ФКП образовательного учреждения № 46

**Аннотация**

 Методическая разработка урока производственного обучения выполнена для обобщение и распространение опыта по использованию
инновационных форм и методов организации производственного обучения
 по профессии 28.01.08 « Оператор швейного оборудования». Может быть использована на занятиях теоретического и производственного обучения. В методической разработке представлен урок производственного обучения обучения комбинированного вида, главной задачей которого является формирование профессиональных компетенций будущих операторов швейного оборудования.

 Предложенная разработка урока производственного обучения может быть полезна мастерам  производственного обучения и преподавателям междисциплинарного курса учреждений профессионального образования ФСИН России.

**Содержание**

1. Введение ………………………………………………………………...1
2. Основная часть………………………………………………………….2

- методическое обоснование темы урока…………………………...…2

- методические рекомендации к проведению урока………………… 2

- план урока…………………………………………………………… 3

1. Заключение…………………………………………………………… 12
2. Список литературы……………………………………………………13
3. Приложения……………………………………………………………14

**Введение**

Данный урок производственного обучения является второй в теме 4: «Обработка отдельных деталей и узлов швейных изделий» ПМ. 02 и поскольку обучающиеся уже получили определённый профессиональный опыт при изучении ПМ 02, на уроке организуется осмысление, формулирование и развитие ранее приобретённых знаний и умений.

Цель данной методической разработки – оказать методическую помочь мастерам по подготовке к уроку, через:

 создание благоприятных условий по объяснению материала урока
с элементами показа трудовых приемов;

наглядный пример оформления учебного занятия по теме: «Обработка мелких деталей».

 Урок начинается с повторения ранее изученного материала в форме фронтального опроса, с использованием презентации с материалами к уроку, посвященной обработке мелких деталей. Это поможет выяснить уровень знаний учащихся и произвести их корректировку, конкретизацию, углубление. Содержание вопросов акцентирует внимание на изучение терминов, определений и технологического процесса обработки мелких деталей, в частности клапанов, листочек, пат, поясов.

 В ходе урока применяются следующие методы обучения: словесные (беседа, объяснение, работа с инструкционной картой); наглядно - демонстрационные (личный показ мастером трудовых действий); практические методы (комплексные учебно-производственные работы). Эти методы позволят мастеру выяснить уровень необходимых знаний; четко и ясно изложить тему урока; показать правильность выполнения трудовых приемов, наглядно показать, что именно должно получиться в результате выполнения задания; обеспечат усвоение обучающимися характерных сочетаний операций и сложных приемов, совершенствование приобретенных навыков и умений.

 Изложение нового материала осуществляется методом объяснения с элементами беседы и использованием показа мастером отдельных трудовых приемов. Для изложения вопросов, с которыми учащиеся не знакомы будет использоваться объяснение. В процессе беседы эффективно выявляются и используются знания и опыт учащихся, полнее контролируется процесс усвоения материала; знания полученные учащимся в ходе беседы более глубокие и прочные. Показ трудовых приемов мастером обязателен для усвоения обучающимися последовательности выполнения работы. Этот метод производственного обучения создает в сознании обучающихся точный и четкий зрительный образ трудового действия, которому они, в последствии, стараются подражать. Показ приемов обработки мелких деталей разной конфигурации и сложности позволит заинтересовать обучающихся в выполнении задания, побудит проявить их творческие способности, воспитывать эстетический вкус. Степень овладения нового материала обучающихся проверяется правильностью воспроизведения, показанных мастером, трудовых приемов. Закрепление нового материала проводится с использованием кроссвордов. Таким образом, выяснится степень освоенности темы, не усвоенные вопросы, и при необходимости производятся дополнительные объяснения.

**Основная часть**

**Методическое обоснование темы**

В разработке раскрыта методика проведения урока различными методами и формами. На уроке применяются активные методы обучения: фронтальный опрос, презентация с материалами к уроку, разбор и обсуждение проблемных ситуаций, с демонстрацией объемно-наглядных пособий с дефектами обработки, закрепление нового материалас применением кроссвордов .

Данные методы дают возможность обучающимся принимать активное участие в процессе обучения, отстаивать и представлять свою точку зрения на проблему. Кроме того, такие методы обучения позволяют повысить активизацию учащихся, углубить их знания, повысить интерес к изучаемому материалу. Занятие с разными формами и методами обучения помогает учащимся лучше усвоить базовые знания по дисциплине, повысить наглядность обучения, систематизирует усвоенные знания, формирует мотивацию к учению, следовательно, значительно повышает результаты.

**Методические рекомендации по проведению урока**

 Планируя урок, нужно исходить из того, что начальные знания
и умения по обработке отдельных деталей и узлов швейных изделийу обучающихся уже есть. Это поможет легко включить их, в обсуждение на тему урока.

 Материал урока позволяет расширить знания и представления обучающихся по теме: «Обработка мелких деталей и узлов», способствует развитию критического мышления и навыков работы в группах, развивает коммуникабельность.

Проведение урока требует использования современных средств организации занятия, использование ТСО, которые необходимы для достижения поставленных целей. Кроме того работа
в группах и игровые технологии вносят разнообразие в проводимое занятие.

**ПЛАН УРОКА УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ**

**Тема программы №4: «**Обработка отдельных деталей и узлов швейных изделий»

**Тема урока:** «Обработка мелких деталей» - 6 часов.

**Тип урока:** Урок по формированию умений.

**Вид урока:** урок – практикум.

**Дидактическая цель урока:**формирование первоначальных умений
по обработке мелких деталей.

**Задачи урока:**

**Образовательная:**

Сформировать умения поэтапного выполнения рабочих приемов по обработке мелких деталей. Совершенствование умений
по осуществлению контроля качества выполнения трудовых операций
по обработке мелких деталей.

**Развивающая:**

Развить умения и навыки по самостоятельному выполнению учебно-производственных заданий с соблюдением заданных ТУ на выполнение операций, самоконтроля и взаимоконтроля.

**Воспитательная:**

Способствовать формированию ответственности за результаты качественного выполнения учебного задания, проявлению инициативы
и самостоятельности в трудовой деятельности, рационального использования рабочего времени.

**Методы обучения:**

наглядные (показ трудовых приемов, демонстрация образцов, инструментов, материалов);

словесные (беседа, устное объяснение);

практические (самостоятельная работа по выполнению трудовых операций).

**Межпредметные связи:**

МДК. 01.01 Подготовка и раскрой материалов: тема 4.8. «Раскрой материалов, требования к раскрою»;

МДК. 02.01 Технология обработки текстильных изделий: тема:7.7 Обработка мелких деталей. 5.10 Режимы влажно-тепловой обработки. 4.2 Краткие сведения о дублировании деталей

**Формы организации познавательной деятельности:**

фронтальная;

индивидуальная.

**Материально-техническое и методическое обеспечение урока:**

Оборудование, инструменты и приспособления:

1. Телевизор.

 2. прямострочная стачивающая машина 1022 класса, утюг,

ножницы, мел, набор лекал, линейка.

 Материалы:

детали кроя клапана разной конфигурации, клеевая прокладка, нитки.

Дидактический материал:

 -кроссворд (Приложение1)

 -презентация с материалами к уроку.

 -инструкционная карта: Обработка отделочного клапана (Приложение 2);

-контрольный образец готового клапана;

-образцы поузловой обработки отделочного клапана;

-карта контроля качества (Приложение3)

-карта дефектов обработки клапана (Приложение 4);

-эталон ответов кроссворда (Приложение 5);

**Ход урока**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Элемент структуры урока | Деятельность мастера | Деятельность обучающихся | Примечание по методике |
| 1.Организационная часть (3 - 5мин.) | Приветствует обучающихся, проверяет готовность к уроку:- посещаемость;- наличие рабочей формы и инструментов. | Приветствуют мастера, настраиваются на урок. |  |
| 2.Вводный инструктаж (40 мин)2.1.Мотивация учебно-производственной деятельности обучающихся.2.2. Актуализация опорных знаний, умений и навыков2.3.Объяснение нового материала. Инструктирование обучающихся по ключевым вопросам темы. | 2.1.Сообщает:- тему, цели занятия;- значимость данной работы в изготовлении текстильных изделий.Знакомит:- с планом проведения урока;- инструментами и приспособлениями.2.2. Организует работу по повторению и закреплению материала изученного на уроках:СлайдыПредлагает ответить на следующие вопросы: -что такое «клапан»? -для чего применяют клеевую прокладку при обработке мелких деталей? -какова величина шва обтачивания при обработке мелких деталей? -от чего зависит способ обработки мелких деталей?-какими швами обрабатывают срезы мелких деталей?  2.3. Объясняет технологическую последовательность изготовления отделочного клапана: демонстрирует обучающимся- контрольный образец клапана;- образцы поузловой обработки;- карта технологической последовательности обработки клапана;- карта контроля качества;- карта дефектов обработки клапана;Выполняет показ трудовых приемов по обработке отделочного клапана.В ходе демонстрации приемов создает проблемные ситуации в виде вопросов:- как правильно выбрать режим ВТО при дублировании мелких деталей?- какова длина стежка при обтачивании клапана?-по какой детали обтачивают срезы клапана?Предлагает одному из обучающихся повторить приемы по обработке клапана другой конфигурации.Выдает заготовленные детали кроя (клапан, листочка, пата).Сообщает время на выполнение дневного задания.Напоминает о соблюдении безопасных условий труда и организации рабочих мест.Сообщает о критериях оценок за урок. | Слушают, запоминают, записывают Отвечают. | Словесный (беседа)Наглядно-демонстрационный.Словесный (беседа, опрос)Словесный(беседа, объяснение)Наглядно-демонстрационный.Практический.Письменное инструктированиеСловесный.(беседа, объяснение) |
| Слушают, воспринимают, запоминаютпоследовательность выполнения операций по заготовке клапана и показ трудовых приемов по обработке клапана.Знакомятся с дидактическим материаломРешают проблемную ситуацию.Отвечают на вопросыСмотрят, комментируют |
| 3.Текущий инструктаж(5 часов)Самостоятельная работа обучающихся.Целевые обходы.Первый обходВторой обходТретий обход | 3. Осуществляет целевые обходы рабочих мест во время самостоятельной работы обучающихся:- проверяет правильность организации рабочих мест и соблюдения правил техники безопасности;- проверяет правильность выполнения трудовых приемов и технологического процесса выполнения кармана;- проверяет правильность пользования технологическими картами;-оказывает помощь обучающимся при наладке оборудования;-осуществляет межоперационный контроль и оказывает помощь обучающимся;- проводит индивидуальные инструктажи, в случае, если обучающийся начал допускать ошибки;- выдает бланки карточек-контроля для заполнения при проведении самоконтроля выполненной работы.- проводит приемку и оценивает работу. | Самостоятельно выполняют обработку мелких деталей.Пользуются раздаточным материалом.Заполняют бланк: карточки-контроля.Самостоятельно оценивают качество работы | Практический.Самостоятельная работа по выполнению трудовых операцийДемонстрация наглядных пособий |
| 4.Заключительный инструктаж (10 мин.)4.1. Сообщение о результатах работы, достижении целей урока4.2. Выдача домашнего задания.5. Уборка рабочих мест. | Подводит итоги выполнения самостоятельной практической работы.Анализирует и обобщает:- осуществляет разбор типичных ошибок;- отмечает лучшие работы;- сообщает и комментирует оценки деятельности обучающихся на уроке;-комментирует домашнее задание.Контролирует уборку рабочих мест. | Слушают, делают выводы.Осуществляют уборку рабочих мест. | Словесный.(беседа, объяснение)Рефлексия. |

**ЗАКЛЮЧЕНИЕ**

Данная методическая разработка призвана оказать методическую помощь мастерам и преподавателям профессионального учебного цикла по подготовке к уроку, через:

создание благоприятных условий по объяснению материала урока
с элементами показа трудовых приемов;

наглядный пример оформления учебного занятия по теме: «Обработка мелких деталей».

В ходе выполнения методической разработки решались следующие задачи:

 выбор и определение темы урока в теме программы учебной практики;

 формулирование цели задач урока.

 анализ воспитательно-развивающих возможностей материала;

 детальная разработка проведения урока: выбор методов, средств и форм практического обучения;

 выбор оптимального технологического процесса изготовления данного узла;

 выбор технических средств: оборудования, инструмента, технической и технологической документации, ТСО.

 разработка конкретных элементов: инструкционной документации, критериев оценки, контрольных вопросов, заданий и т.д.;

 выбор дидактических средств, плакатов, инструкционной и справочной документации и т.д.;

 выбор методов актуализации знаний, методов предъявления нового материала;

 определение содержания и объема упражнений для обучающихся, характер и формы организации деятельности;

 продуманы методы контроля и самоконтроля обучающихся.

 Методическая разработка призвана помочь мастерам производственного обучения и преподавателям.

Применяемые развивающие технологии позволяют заинтересовать обучающихся в самом уроке и в учебно-познавательной деятельности, способствуют включению обучающихся в профессиональную деятельность без длительного «вживания», позволяет сэкономить время при объяснении нового материала и больше времени уделить творческой работе.

Методические способы способствуют формированию прочных знаний, успешному ведению учебно-воспитательного процесса, повышению качества обучения, формированию профессионально значимых качеств будущих рабочих.

Кроссворд Приложение 1

Тема: Мелкие детали в одежде

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  |  |  |  | 2 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  | 1 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  | 6 |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  | 4 |  |  |  |  |  |  |  |  | 10 |  |  |  |
| 3 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 5 |  |  |  |  |  | 8 |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  | 7 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  | 9 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |

По горизонтали:

1. Деталь швейного изделия для его декоративного оформления, настроченная или втачанная одним концом в шов. 3. Деталь или узел швейного изделия для обработки и оформления выреза горловины. 5. Деталь швейного изделия для фиксации его на фигуре человека и (или) декоративного оформления. 6. Деталь швейного изделия для продевания и удерживания пояса, [ремня](https://ru.wikipedia.org/wiki/%D0%A0%D0%B5%D0%BC%D0%B5%D0%BD%D1%8C), погона или хлястика в определённом положении. 8. Деталь кармана для обработки линии разреза или являющаяся элементом декоративного оформления изделия. 9. Деталь кармана для обработки линии разреза, закреплённая по боковым сторонам, или являющаяся элементом декоративного оформления изделия.

По вертикали:

2. Деталь или узел швейного изделия для оформления низа рукавов и (или) брюк. 4. деталь или узел швейного изделия в виде полосы, прикреплённой к изделию в области плеча для его декоративного оформления. 6. Деталь швейного изделия в виде полоски материала, прикрепляемая к нижней части брюк для удерживания их в натянутом положении. 7. Деталь швейного изделия, служащая для регулирования степени его прилегания и (или) декоративного оформления. 10. Деталь швейного изделия из материалов или ленты для его подвешивания.

Приложение 2

**ИНСТРУКЦИОННАЯ КАРТА**

**Обработка клапана**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Операция | Выполнение операции | Сборочная схема |
| 1. Дублирование клапана | Прокладку из ткани с односторонним клеевым покрытием на изнанку клапана из основной ткани клеевым покрытием вниз так, чтобы края прокладки отстояли от краев клапана на 6…8 мм и не попадали в швы обтачивания клапана Прокладку соединяют с клапаном с помощью утюгаили на прессе | **C:\Users\Admin\Desktop\сканы\клапан.jpg** |
| 2. Обтачивание клапана подкладкой клапана | Клапан с подкладкой складывают лицевыми сторонами внутрь и обтачивают клапан со стороны подкладки, в уголках клапана производят его посадку. Ширина шва 5 мм | **C:\Users\Admin\Desktop\сканы\клапан 2.jpg** |
| 3. Вывертывание клапана, приутюживание с образованием канта | Припуски на шов обтачивания клапана подрезают до ширины 3 мм, а в уголках – 1…2 мм. Клапан вывертывают на лицевую сторону, края и углы выправляют. Приутюживают клапан, образуют кант шириной 1…2 мм | **C:\Users\Admin\Desktop\сканы\Клапан 3.jpg** |
| 4. Прокладывание отделочной строчки по клапану | Прокладывают отделочную строчку. Ширина шва зависит от модели | C:\Users\Admin\Desktop\сканы\клапан8.png |
| 5. Определение ширины клапана | На клапане со стороны подкладки намечают линию притачивания его к основной детали, которая определяет ширину клапана и зависит от модели |

Приложение 3

**Карта контроля качества**

**Тема урока: Обработка мелких деталей**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **№ п/п** | **Рисунок** | **Элементы контроля** |
| 1. |  | Проверить правильность дублирования клапана |
| 2. |  | Проверить ширину шва обтачивания клапана подкладкой |
| 3. |  | Проверить ширину канта после приутюживания |
| 4. |  | Проверить ширину отделочной строчки по клапану |

Приложение 4

**Карта дефектов обработки кармана в рамку**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Дефект** | **Причина возникновения дефекта** | **Способ устранения дефекта** |
| Не симметричные углы клапана | Шов обтачивания клапана неровный | Дефект неустраним |
| Неровно выправлены и приутюжены углы клапана | Вновь выправить иприутюжить клапан |
| Кант из основной детали неровный | Несоблюдение технических условий при образовании канта | Дефект неустраним |
| Неровная отделочная строчка | Расстояние от края клапана до строчки не одинаковое | Удалить строчку и выполнить ее снова |
| Ласы | Несоблюдение технических условий влажно-тепловой обработки | Удалить паром |

Приложение 5

Эталон ответа

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  |  |  |  | 2м |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  | 1п | а | т | а |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  | н |  | 6ш | л | е | в | к | а |  |  |
|  |  |  |  | ж |  | т |  |  |  |  |  |  |  |
|  | 4п |  |  | е |  | р |  |  |  | 10в |  |  |  |
| 3в | о | р | о | т | н | и | к |  |  | е |  |  |  |
|  | г |  |  |  |  | п |  |  |  | ш |  |  |  |
| 5п | о | я | с |  |  | 8к | л | а | п | а | н |  |  |
|  | н |  |  |  |  | а |  |  |  | л |  |  |  |
|  |  |  | 7х |  |  |  |  |  |  | к |  |  |  |
|  |  |  | 9л | и | с | т | о | ч | к | а |  |  |  |
|  |  |  | я |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  | с |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  | т |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |