

УЧЕБНЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Внедрение элементов методики ускоренного обучения на уроках производственного обучения

(из опыта работы)

Методическая разработка рекомендуется для мастеров производственного обучения и учащихся профессии «Портной» и «Закройщик», «Швея».

В работе представлены образцы инструкционных карт, инструкционно-технологических карт, руководство по обслуживанию оборудования, таблицы дефектов. На основе этих образцов можно составить аналогичные наглядные пособия на все виды обработки согласно программам производственного обучения.

Каждая инструкционная карта, инструкционно-технологическая карта должна сопровождаться практически выполненными образцами: ручные стежки, машинные швы и обработки отдельных узлов женского легкого платья.

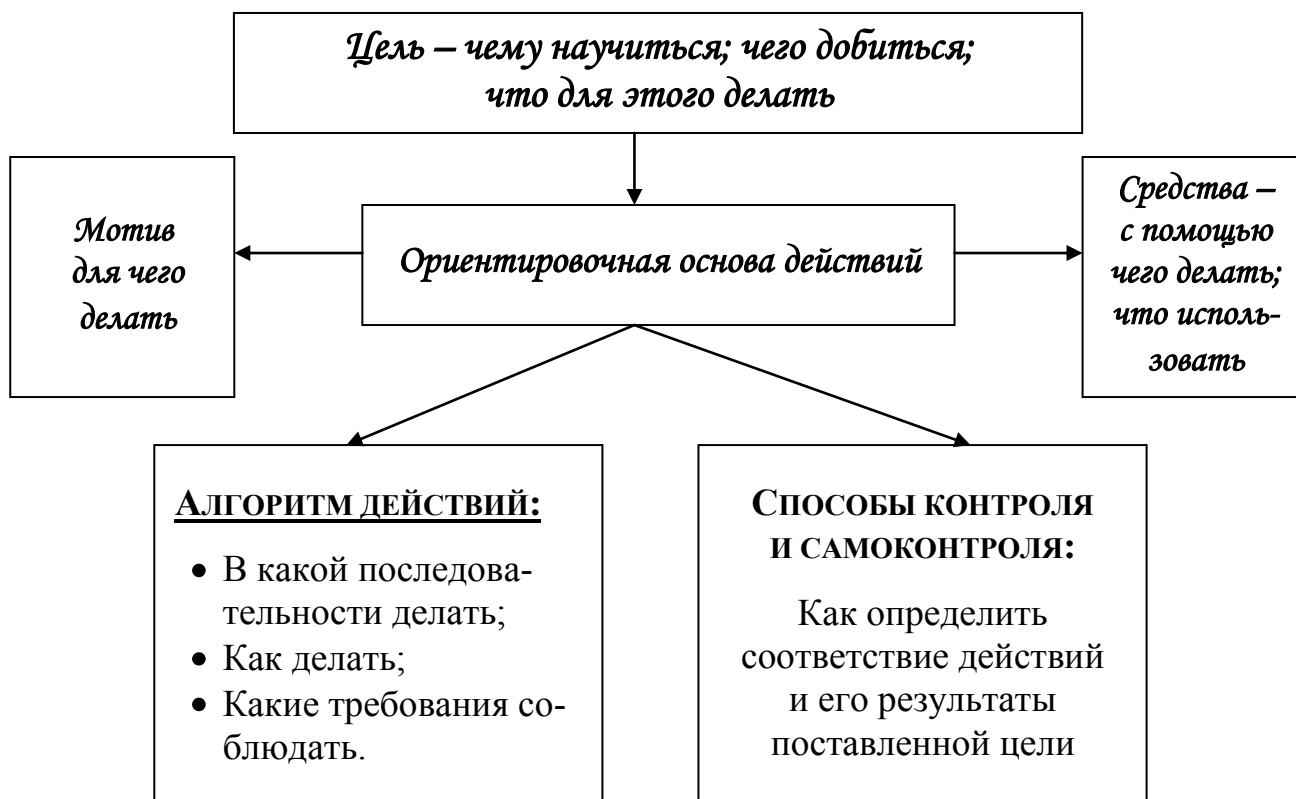
Данные виды инструкционных карт, инструкционно-технологических карт, руководство по обслуживанию оборудования призваны помочь учащимся быстрее овладеть избранной профессией. Учащийся должен не только читать инструкции, но и видеть образцы практически выполненных работ (как сделать).

Внедрение элементов методики ускоренного обучения на уроках производственного обучения

Одной из фундаментальных непреходящих задач и проблем профессионального образования является повышение качества подготовки специалистов. Становление современного профессионала связано с освоением знаний, умений, навыков. Наша задача помочь как можно быстрее учащимся овладеть выбранной профессией, применяя разные методики.

Одна из таких методик – методика ускоренного обучения на основе поэтапного формирования умственных действий, то есть владение способом деятельности посредством выполнения действий со знаниями с использованием схемы ориентировочной деятельности.

Процесс производственного обучения опирается на ориентировочные основы действий (схема 1).



Согласно этой теории умения учащихся направляются не на получение знаний, а на овладение деятельностью для решения практических задач.

Методика ускоренного обучения направленные на то, чтобы предоставить ученику достаточные для правильного выполнения действий зримые, (наглядные) ориентиры, при опоре на которые он (ученик) мог бы сразу без получения каких либо предварительных знаний, без заучивания, зазубривания безошибочно действовать в практическом плане (выполнить задания).

Такие зримые (наглядные) ориентиры называют схемами ООД (ориентировочной основы деятельности). Схемы ООД выдается каждому учащемуся и руководствуясь схемой ООД он выполняет те или иные практические действия со знаниями.

Термин «схема» имеет условный обобщенный характер. Благодаря пользованию схемой ООД навыки и умения как двигательные, так и мыслительные, а также речевые, зрительные, слуховые и другие формируются быстрее, увереннее, так как нет боязни, сделать что-то неправильно.

Методика обучения может быть представлена так:

- ✓ Обучаемый читает предъявленную задачу, которую не знает «Как решать».
- ✓ Прочитав задачу следует схеме ООД и опираясь на неё, проделывает нужные действия в соответствии с условием задачи.
- ✓ Если он следует указанием схемы, то через какое-то время задача будет решена.
- ✓ В этом случае мастер производственного обучения ведёт процесс обучения через управление действиями, выполняемыми учащимися.

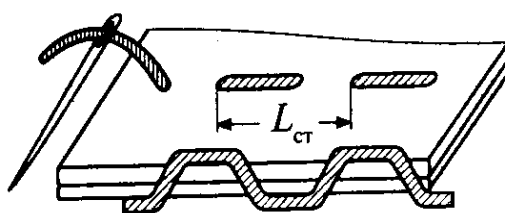
Пример: При изучении темы № 4 «Выполнение ручных работ» предложить **Инструкцию**.

ИНСТРУКЦИОННАЯ КАРТА № 1

Тема № 4 «Выполнение ручных стежков»

«Прямой сметочный стежок»

Схема



Образец

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ НА ВЫПОЛНЕНИЯ СТЕЖКА

Две детали сложить лицевыми сторонами во внутрь, уровнять срезы, ввести иглу в ткань под углом 30° с верху вниз, проколоть ткань насквозь, продвинуть иглу вперед на величину стежка, вывести иглу из ткани снизу вверх.

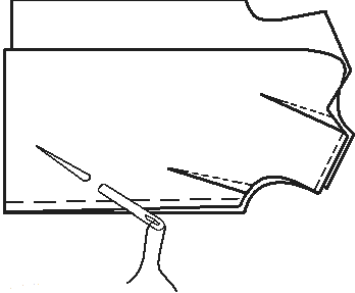
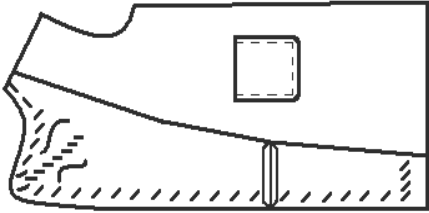
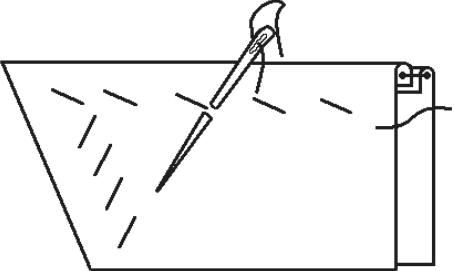
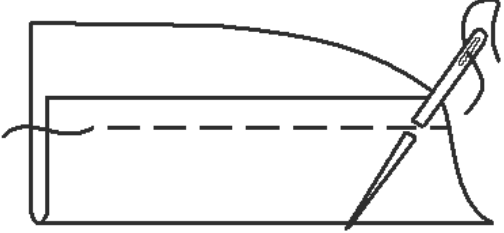
Длина стежка зависит от толщины ткани, назначение изделия и колеблется от 5-25 мм.

В этом случае обязанность обучающегося выполнить практическое задание:

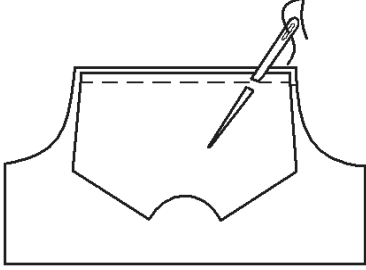
1. Внимательно прочитать;
2. Изучить зрительно рисунок, образец;
3. Выполнить практически.

При изучении терминологии ручных работ обучающийся читает термин, видит рисунок (применение того или иного термина). Это помогает обучающемуся быстрее разобраться и запомнить термины (таблица № 1).

ТЕРМИНОЛОГИЯ РУЧНЫХ РАБОТ

<i>Термин</i>	<i>Определение</i>	<i>Область применения и рисунок</i>
<p>1. Сметывание</p>	<p>Соединение двух деталей примерно равных по величине, сложенных лицевыми сторонами внутрь, стежками временного назначения.</p>	<p>Сметывание боковых и плечевых срезов, передних и локтевых срезов рукавов, боковых и шаговых срезов.</p> 
<p>2. Наметывание</p>	<p>Соединение двух деталей стежками временного назначения.</p>	<p>Наметывание подборта на борт, полочки на бортовую прокладку, накладного кармана на полочку, верхнего воротника на нижний, укрепляющей прокладки на изделие.</p> 
<p>3. Выметывание</p>	<p>Закрепление обтачанного и вывернутого края детали стежками временного назначения с образованием канта, рамки, враскол.</p>	<p>Выметывание краев воротника, борта, клапана, хлястика, пояса, манжет, погон, пат и т.д.</p> 
<p>4. Заметывание</p>	<p>Закрепление подогнутого края детали стежками временного назначения.</p>	<p>Заметывание складок, припусков на швы, низ изделия и рукавов.</p> 

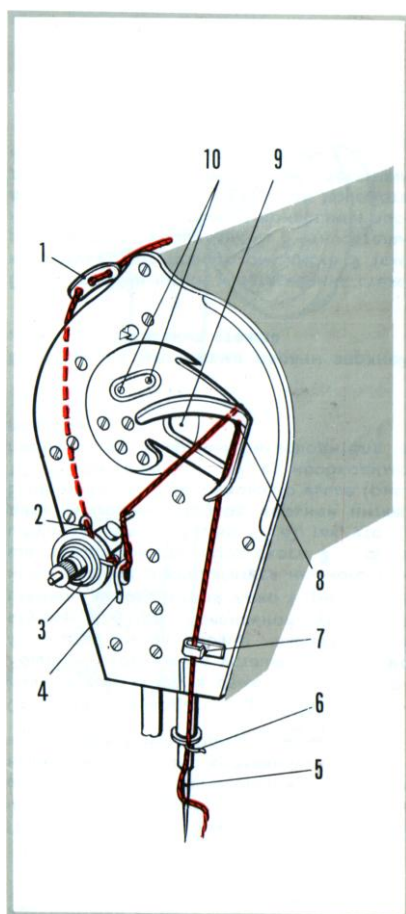
Продолжение таблицы 1

<i>Термин</i>	<i>Определение</i>	<i>Область применения и рисунок</i>
5. Приметывание	Соединение мелкой детали с крупной или не основной с основной стежками временного назначения.	Приметывание манжет к рукаву, кокеток к основным деталям, пояса к брюкам, деталей прорезных карманов к основной детали. 
6. Вметывание	Соединение двух деталей по овалному контуру стежками временного назначения.	Вметывание воротника в горловину, рукава в пройму. 
7. Обметывание	Ниточное закрепление среза детали стежками постоянного назначения.	Обметывание срезов, петель. 
8. Подшивание	Прикрепление подогнутого края детали стежками постоянного назначения, не заметными с лицевой стороны.	Подшивание низа изделия и рукавов, подкладки по бортам, по низу рукава, по горловине. 
9. Пришивание	Соединение фурнитуры и деталей отделки с основной деталью стежками постоянного назначения.	Пришивание пуговиц, кнопок, крючков и петель, погон, пат, тесьмы, хлястиков и т.д.

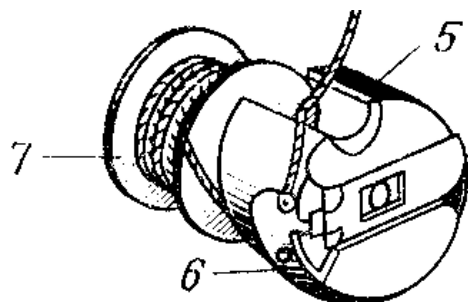
При изучении темы № 5 «Выполнение машинных швов» предлагается *Руководство по обслуживанию оборудования.*

РУКОВОДСТВО ПО ОБСЛУЖИВАНИЮ универсальной машины 97-А класса

Заправка верхней нити



Заправка нижней нити



Регулировка строчки

Петленная строчка сверху – ослабить регулятор натяжения нити (поз.3).
Петленная строчка снизу – затянуть регулятор натяжения нити (поз.3).

Установка иглы

Отверткой ослабить винт на игловодителе (поз.б).
Установить иглу до упора длинной канавкой влево.

Оно включает в себя заправку нити и устранение небольших неполадок. Если перед взором учащихся будет постоянно находиться такое пособие то можно избежать;

- ✓ Нервозного напряжения учащихся;
- ✓ Быстрого запоминания заправки машины;
- ✓ Самостоятельной заправки машины.

Все это отразится на качественном выполнении задания.

В этой же теме можно предложить **Инструкционно-технологическую карту**, в которой отражается последовательность выполнения шва. Эти инструкционно-технологические карты могут быть составлены так.

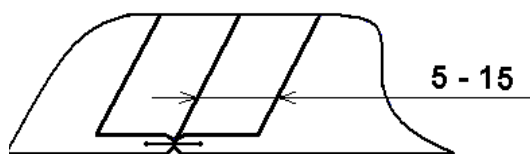
ИНСТРУКЦИОННО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ КАРТА № 2

Тема № 5 “Выполнение машинных швов”

«Стачной шов вразутюжку»

Схема

Образец








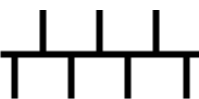

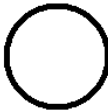
ПОСЛЕДОВАТЕЛЬНОСТЬ ВЫПОЛНЕНИЯ

№	Наименование операции	Технические условия
1	Выкроить детали	Соблюдая направление долевых нитей
2	Сметать детали.	Сложить две детали лицевыми сторонами внутрь. Уровнять срезы. Сметать шириной шва 11-16 мм.
3	Стачать детали.	Проложить машинную строчку на 1 мм от сметочной строчки в сторону среза.
4	Удалить нить смётывания.	Разрезать сметочную строчку через каждые 50-60 мм и удалить нить спецколышком.
5	Разутюжить шов.	Разложить припуск шва по обе стороны и закрепить при помощи утюга.

Поскольку начинаем изучать, а затем и выполнять практические работы, которые требуют проверки качества выполняемого задания, то можно предложить обучающемуся *Таблицу обозначения дефектов* (Таблица 2).

Таблица 2

ДЕФЕКТЫ И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

№	Дефект	Условные обозначения	Методы устранения
1	Отсутствие закрепок		Поставить закрепку.
2	Искривление строчки		Распороть и проложить новую строчку.
3	Спад обметочной строчки		Распустить строчку и заново обметать.
4	Тепленная строчка		Распороть строчку и проложить новую.
5	Не одинаковая ширина шва		Распороть и проложить новую строчку.
6	Искривление рисунка		Распустить сметочную строчку, проверить качество выкроенных деталей и сметать косыми сметочными стежками.
7	Заломы по шву		Расправить залом и заново приутюжить.
8	Опал кокетки		Выпороть кокетку, заменить на новую или попробовать разрезать луковицу потереть ей опал, затем смочить водой и высушить.

Мастеру не нужно описывать каждый дефект, а поставить только обозначения. Обучающийся может самостоятельно найти и исправить свой дефект.

При изучении темы № 6 «Обработка отдельных узлов легкого женского платья» предложить инструкционно-технологическую карту, в которую входит название операции, ТУ, применяемое оборудование, самоконтроль.

ИНСТРУКЦИОННО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ КАРТА № 3

Тема № 6 «Обработка отдельных узлов легкого женского платья»

«Обработка пояса обтачным швом»

<i>№ п/п</i>	<i>Наименование операции</i>	<i>Вид работ</i>	<i>Технические условия</i>	<i>Самоконтроль</i>
1	Сметать пояс	Р	Детали сложить лицевыми сторонами во внутрь, уравнять срезы: верхний и нижний, сметать шириной шва 6-8 мм от срезов	Убедиться, что строчка ровная и срезы детали совмещены
2	Обтачать пояс	М	Проложить машинную строчку на 1 мм от сметочной строчки в сторону срезов	Убедиться, что строчка не петленая и по всей длине ровная
3	Удалить нить сметывания	Р	Разрезать нить сметывания через 50-60 мм и удалить	---
4	Подрезать в уголках	Р	Подрезать ножницами уголки, не доходя до строчки на 1-2 мм	Убедиться в том, что до строчки осталось расстояние 1-2 мм
5	Вывернуть пояс	Р	Вывернуть при помощи спец-колышка	Убедиться, что вывернули в уголках
6	Выметать кант	Р	Выметать косыми сметочными стежками в раскол	Убедиться, что кант расположен строго по середине
7	Приутюжить пояс	У	Увлажнить пульверизатором и приутюжить через проутюжильник	---
8	Удалить нить выметывания	Р	Разрезать выметочную строчку через каждые 5-6 см и удалить нить	---
9	Подшить отверстие в поясе	Р	Подшить потайными стежками, частота стежка 3-4 мм.	---
10	Приутюжить пояс	У	Приутюжить через проутюжильник, увлажняя пульверизатором	Следить за нагревом утюга

На начало обучения все инструкционно-технологические карты должны сопровождаться образцами, выполненными по неделимым операциям.

В теме № 7 «Изготовление изделий различного ассортимента по индивидуальным заказам». Инструкционные карты могут содержать лишь порядок выполнения операций. Идет процесс совершенствования знаний, умений и контроль качества.

ИНСТРУКЦИОННО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ КАРТА № 4

Тема № 7 «Изготовление изделий различного ассортимента по индивидуальным заказам»

«Последовательность обработки воротника с острыми концами, состоящего из двух деталей»

№ п/п	Наименование операции
1	Сметать воротник
2	Обтачать воротник
3	Удалить нить сметывания
4	Подрезать в уголках
5	Вывернуть воротник
6	Настрочить шов обтачивания воротника
7	Выметать кант
8	Приутюжить воротник
9	Удалить нить выметывания
10	Приутюжить воротник

Достоинства данного метода это:

- ✓ Уменьшение количества ошибок при решении практических задач;
- ✓ Открывается возможность самообучения;
- ✓ Исключается этап специального заучивания;
- ✓ Повышается уровень индивидуализации обучения;
- ✓ Повышается уровень осознанности знаний.

Недостатки:

- ✓ Необходимость создания высокого уровня мотивации обучающегося;
- ✓ Большая предварительная подготовка учебно-методических материалов;
- ✓ Необходимость разборки и постановки системы задач.