

Доклад

**на тему: «Использование игровых технологий на уроках
производственного обучения»**

*Выполнила мастер производственного
обучения **Богацкая Т.М***

г. Хвалы́нск 2019г

Водная часть

На сегодняшний день актуален и закономерен тот факт, что профессиональное образование призвано формировать подрастающее поколение, которое вступает в активную трудовую жизнь в существенно изменившихся условиях. Поэтому большое значение приобретает требование профессиональной мобильности будущего рабочего, т.е. его способность быстро осваивать передовые отраслевые технологии. Успешная реализация возложенных на профессиональные училища задач во многом зависит от эффективного изучения и внедрения в учебный процесс передовых технологий.

Для всей истории развития системы профессионально-технологического образования характерны две тенденции: постоянно повышающиеся требования к кадрам, которые она готовит, и столь же постоянно возрастающие возможности в удовлетворении этих требований. Важнейшая задача, которую решала и решает система профессионально-технологического образования, - обеспечение устойчивого равновесия между потребностями страны в квалификационных рабочих кадрах и их подготовки. Сложность этой задачи усугубляется тем, что эти потребности быстро меняются под влиянием научно-технического прогресса.

Современный научно-технический прогресс характеризуется сближением научно-технических основ различных процессов и выдвигает на первый план подготовку рабочего широкого профиля. Подготовка рабочих широкого профиля значительно повышает престижность профессии, сближает уровень подготовки рабочих к требованиям современного производства.

Сегодня в стране каждый второй рабочий выпускник ПУ. Важные задачи по расширению подготовки квалификационных рабочих, повышению качества их обучения и воспитания поставлены перед системой профтехобразования. Особое внимание обращено на улучшение общеобразовательной подготовки, техническими, агрономическими, экономическими и другими специальными предметами, особенно связанными с развитием новой техники и технологии.

Главной задачей и важнейшим критерием оценки деятельности системы профтехобразования должно явиться обеспечение строгого соответствия выпуска подготовленных рабочих с практическими потребностями страны как по количественному, так и по профессиональному составу.

Система профтехобразования должна быть профилирована прежде всего на подготовку рабочих по ведущим, базовым профессиям, определяющий технический прогресс и перспективы развития страны, т.е. профессиям широкого профиля, особо сложным и по группам смежных профессий.

Успешное выполнение всех этих задач в решающей степени от качества и эффективности учебно-воспитательной деятельности преподавателей и мастеров производственного обучения.

Для более глубокого изучения профессии «Портной» я предлагаю методическую разработку на тему: «Обработка юбки платья».

Использование игровых технологий на уроках производственного обучения.

Игровые технологии относятся к эффективным средствам активизации познавательной активности учащихся на уроках производственного обучения.

Наибольшей частью я на своих уроках использую ролевые игры. Известно, что игра обладает большим обучением и воспитательными возможностями, её можно рассматривать как точную модель общения. Преимущество ролевых игр в том, что она предполагает подражание действительности в ее наиболее существенных чертах, усиление личной сопричастности по всему происходящему.

Ролевая игра способствует формированию учебного сотрудничества и партнерства, поскольку она предполагает участие группы учащихся, которые должны слаженно взаимодействовать, точно учитывая реакцию друг друга, и друг другу помогать. Процесс обучения в этих условиях имеет четко выраженный групповой характер. Такая деятельность оказывает положительное влияние на личность обучающегося, она приобретает подлинно коллективный характер. А ведь это не что иное, как прообраз трудовой деятельности взрослого человека.

Учащиеся таким образом готовятся к непростому общению в процессе этой деятельности.

Тема: «Изготовление легкого женского платья»

Подтема: «Технология обработки юбки платья»

Учебная цель:

Основная цель производственного обучения научить учащихся правильно и качественно выполнять основные трудовые приемы при обработке изделий. Наряду с правильностью выполнения трудовых приемов и операций в целом главными целями при этом являются: научить учащихся работать быстро и точно, т.е. на этом этапе обучения у учащихся формируются скоростные и точные навыки, а также навыки планирования труда. Кроме того достигаются и другие цели производственного обучения: формирование у учащихся профессиональной самостоятельности, связь теории и практики, чувство требовательности к себе и ответственности за высокое качество работы.

Воспитательная цель:

Воспитывать чувство творческого поиска, экономного расходования материала, фурнитура, электроэнергии, бережного отношения к оборудованию и инструментам, бдительность в соблюдении требований безопасности труда.

Задача воспитания, стоящая перед каждым мастером производственного обучения в системе профессионального обучения, заключается главным образом в подготовке учащихся к жизни и труду. Они должны научить молодежь понимать реальную действительность, динамику общественных процессов, интенсивное развитие производства, вооружить их пониманием главных задач, движущих сил и активно содействовать дальнейшей интенсификации производства.

Материальное оснащение урока:

Процесс производственного обучения, как и всякий другой процесс обучения, осуществляется с применением определенных средств обучения.

К средствам производственного обучения относят и учебно-производственное оборудование:

- стачивающая машина 97 класса ПМЗ,
- машина 51 класса ПМЗ для обметывания срезов изделий,
- машина 97 класса ПМЗ со специальным приспособлением,
- улитка для окантовывания срезов деталей отделочной полоской ткани.
- инструменты и приспособления:
ножницы, линейка, сантиметр, лекало, нитки, ручные иглы, карандаши, мел.
- наглядные пособия:
манекен, плакат «Виды дефектов», карта технологической последовательности обработки юбки платья, образец платья эталон.

Детали края юбки:

переднее полотнище юбки	- 1 деталь
заднее полотнище юбки	- 2 детали
мешковина	- 2 детали
клапан	- 2 детали

Межпредметная связь:

Тема: "Обработка юбки платья" с технологией,
тема "Классификация машин" с оборудованием,
тема "Свойства ткани" с материаловедением

От наличия, качества и состояния средств обучения в значительной, а иногда в решающей степени зависит эффективность всего процесса производственного обучения.

Ход урока

Организационная часть- 3-5 мин.

а) проверить явку учащихся на занятие.

б) осмотр внешнего вида, состояния спецодежды и готовность к уроку, дать указание об устранении замеченных недостатках. При этом обращаю внимание на тот факт; что у квалифицированных рабочих никогда не бывает нарушений трудовой дисциплины, а также травм.

в) разделяю группу на 2 бригады для проведения игрового урока «Профессионал», сообщаю учащимся состав бригад, назначаю бригадиров из числа лучших учащихся.

I. Вводный инструктаж – 45 мин.

Вводный инструктаж провожу перед всей группой в начале каждого занятия при обучении в учебных мастерских. Он имеет цель ввести учащихся в курс предстоящий на учебный день работы, тем самым подготовить их к сознательному усвоению учебного материала, подлежащего изучению на сегодняшнем уроке.

Тему урока обычно объявляю устно и записываю на доске. Очень важно правильно раскрыть учащимся цель урока, т.е. дать им целевую установку на урок. Целевая установка – это не просто информация учащихся о цели урока, записанной в плане, не столько сообщение, что должны сделать учащиеся, сколько разъяснение, для чего они будут это делать, чему научатся, какое значение имеет это успешное овладения профессией. При выполнении работ важно показать учащимся производственную ценность их будущей работы, значение качественной работы при выполнении заказов от клиентов или предприятий. Все это в значительной мере возбуждает интерес учащихся к работе, стремление качественно освоить приемы и способы, настраивает на серьезный, ответственный подход к выполнению задания.

На уроке решаются задачи не только обучения, но и воспитания и развитие учащихся. В этой связи часто возникает вопрос, нужно ли эти цели фиксировать в плане урока и раскрывать их перед учащимися? Дело в том, что воспитание и развитие являются не частями учебного процесса, а его функциями. Воспитание и развитие учащихся происходит в процессе их обучения, на каждом уроке, на каждом его этапе, в процессе усвоения знаний, умений и навыков. Всегда нужно четко представлять себе, какие воспитательные и развивающие задачи, на каком материале урока, какими способами будешь осуществлять на данном уроке.

Увязка материала предстоящего урока со знаниями и производственным опытом учащихся – основа для сознательного выполнения ими упражнений и самостоятельной работы. Такая увязка обычно проводится путем опроса учащихся в начале вводного инструктажа по материалу специальных предметов и прошлых уроков производственного обучения. Здесь успех во многом зависит от правильного подбора и формулировки вопросов и самой процедуры опроса. Цель опроса учащихся при проведении вводного инструктажа не столько в том, чтобы проверить знания учащихся, сколько в обеспечении способности применить эти знания на практике, увязать теорию и практику.

Для достижения этой цели провожу опрос учащихся по пройденному материалу.

Первый вопрос: Перечислить разновидность выточек на лифе платья, их назначении и обработка.

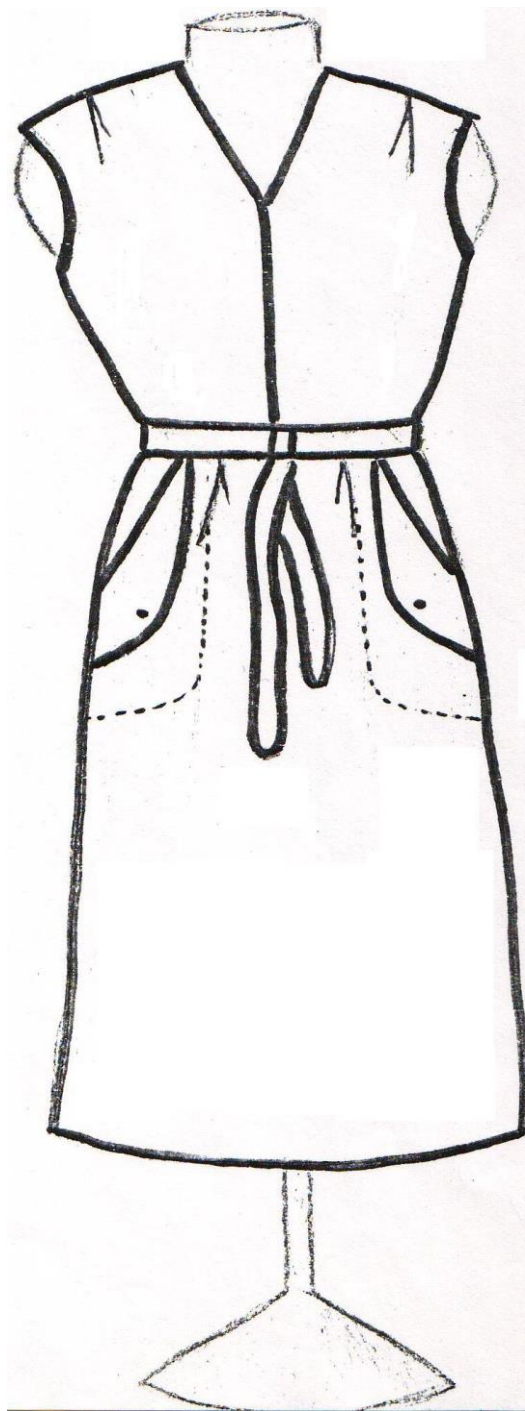
Ответ: Вытачки могут быть сверху изделия и на линии талии. Верхние вытачки располагаются от плечевого шва, горловины, проймы или бокового шва. Они необходимы для получения выпуклости в области груди переда (на полочках) или для облегания лопаток (на спине). Вытачки на линии талии необходимы для прилегания изделия по фигуре в области талии. Вытачки складывают лицевыми сторонами внутрь, совмещают рассечки и стачивают, начиная от срезов и заканчивая строго у поперечных линий. Вытачки заутюживают в сторону среднего шва полочки или спинки.

Второй вопрос: Какие технические условия необходимо соблюдать при выполнении плечевого шва и его изготовление.

Ответ: Плечевой шов стачивается двойной строчкой, ширина плечевого шва 1,2-1,5 см. Детали полочки и спинки складываются лицевой стороной внутрь, срезы уравниваются и стачиваются двойной строчкой, срез обметывают на машине 51 класса ПМЗ и заутюживают в сторону спинки.

Таким образом, для того чтобы обеспечить высокую эффективность инструктирования учащихся, убеждаюсь, что учащиеся имеют необходимые знания, теоретическую и практическую базу для усвоения и углубления умений и навыков.

Основу вводного инструктажа составляет объяснение и показ приемов и способов выполнения учебно-производственных заданий. Главная задача мастера при этом – заложить в сознании учащихся прочную основу для успешного выполнения предстоящих упражнений или самостоятельной работы. Опытный мастер всегда знает, в чем чаще всего испытывают затруднения учащиеся, какие типичные ошибки они обычно допускают и процесс вводного инструктирования стоит с позиций предупреждения этих ошибок и затруднений. Особенно нужно обратить внимание при проведении вводного инструктажа на оборудование рабочего места мастера, швейная машина должна находиться на постаменте так, чтобы у учащихся был полный обзор обрабатываемых деталей, все инструменты и приспособления должны находиться с правой стороны, а обрабатываемые детали с левой стороны. Около швейной машины должен стоять винтовой стул, т.к. в процессе работы обрабатываемые детали между определенными операциями подвергаются утюжке, для этого с левой стороны от мастера должен находиться утюжильный стол, в правом углу которого на специальной подставке находится утюг весом 3,5 кг.



Освещение рабочего места мастера, как правило индивидуальное.

На уроках производственного обучения не только сообщаю знания, но и формирую профессиональные умения и навыки, и умело сочетаю свои объяснения с личным показом трудовых приемов. Показываю выполнение трудового приема в замедленном темпе. При том словесно объясняю каждое выполняемое движение, подчеркиваю его значение и особенности. Затем повторяется показ особо сложных приемов труда.

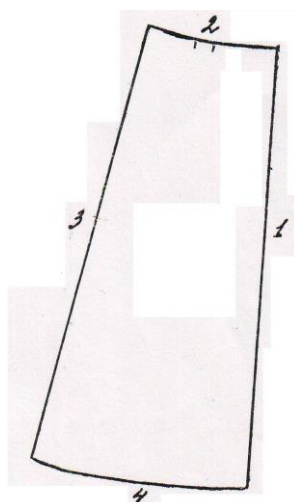
Демонстрацию наглядных пособий должна сочетать с показом приемов, разбором технических требований, технологии выполнения работ.

При формировании ориентировочной основы действий знакомлю учащихся с эталонным изделием, который одет на манекен. Заостряю внимание на описание внешнего вида юбки платья. Юбка платья расширена к низу.

Заднее полотнище юбки состоит из 2 –х деталей, а переднее полотнище юбки из одной детали. На переднем полотнище юбки обработаны карманы с клапанами в боковых швах. По верхним срезам переднего и заднего полотнища юбки заложены складочки.

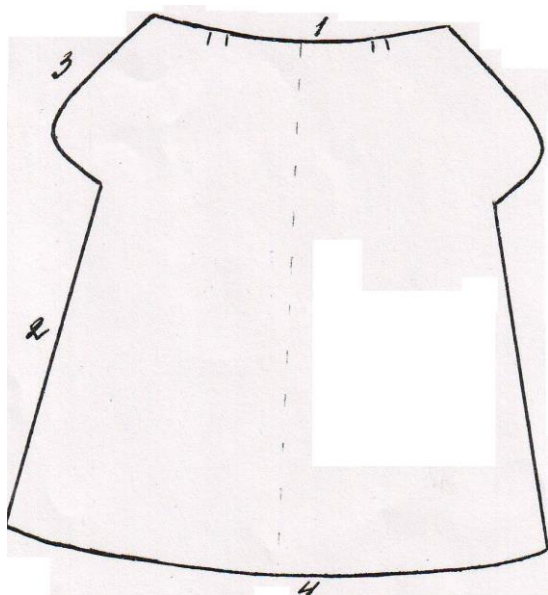
Затем приступаем к изучению деталей кроя юбки. Юбка платья состоит из следующих деталей кроя.

Заднее полотнище юбки состоит из 2 –х деталей



- 1- средний срез
- 2- верхний срез
- 3- боковой срез
- 4- срез низа изделия

Переднее полотнище юбки состоит из 1 детали



- 1- верхний срез
- 2- боковой срез
- 3- цельнокроеный припуск подклапана
- 4- срез низа изделия



Клапан –
2 детали



Мешковины –
2 детали

Обработку юбки платья начинают с обработки карманов на переднем полотнище юбки. Обметываем срез клапана с лицевой стороны. Затем клапан накладываем изнаночной стороной на изнаночную сторону цельнокроеного припуска клапана юбки, приметываем и настрачиваем по обметанному срезу, а по остальным срезам настрачиваем на расстоянии 0,2 см. Клапан окантовывают на машине 97 кл. ПМЗ со спецприспособлением. Клапан заутюживают по рассечкам. Обработанную мешковину накладываем лицевой стороной на изнаночную сторону юбки по рассечкам и приметываем. Затем мешковину кармана настрачиваем по обметке с изнаночной стороны мешковины. Стачиваем средний шов заднего полотнища юбки шириной шва 1,0 см. На переднем и заднем полотнище юбки закладываем складочки по рассечкам и застрачиваем на расстоянии 0,5 см., от среза. Стачиваем боковые швы юбки, шириной шва 1,0 см. Затем боковые швы обметываем со стороны переднего полотнища юбки, а средний шов заднего полотнища юбки обметываем сверху. Приступаем к обработке низа изделия, от нижнего среза юбки откладываем 9 см и намечаем вспомогательную линию. Срез низа юбки подгибаем на 0,5 см и прикладываем к намеченной вспомогательной линии и зашиваем прямыми ручными стежками. Застрачиваем низ изделия на 0,1 см от подогнутого края. Удалить нитки наметывания, произвести влажно-тепловую обработку юбки.

После того как убедилась в том, что учащиеся все поняли, предупреждаю их о возможных ошибках при выполнении трудового приема и путях их устранения. Этому поможет плакат «Виды дефектов» который я прилагаю.

Виды дефектов

<i>Дефект</i>	<i>Причина возникновения</i>	<i>Устранения дефекта</i>
---------------	------------------------------	---------------------------

1.Ровнота строчки настрачивание мешковины на переднее полотнище юбки	Несовмещение мешковины с рассечками на переднем полотнище юбки.	Проверить правильность совмещения рассечек на мешковине и остальной детале.
2. Некачественная петленая строчка.	Неправильное натяжение верхней или нижней нити, несоответствие номера нити.	Отрегулировать натяжение верхней или нижней нити, подобрать нитки по толщине.
3. Ровнота подгибки низа платья.	Неровная наметка линии подгиба низа платья.	От среза низа платья отложить 9см. и наметить вспомогательную линию.

Также с целью предупреждения неправильных трудовых приемов использую карту технологической последовательности обработки юбки платья. Каждый учащийся получает такую карту перед началом самостоятельной работы учащихся.

Карта технологической последовательности обработки юбки платья.

№ п/п	операции	Применяемые машины приспособления оборудования
1.	Обметать срезы клапана с лицевой стороны, а срезы мешковины с изнаночной стороны.	51кл ПМЗ
2.	Настрочить клапан на припуск подклапана по обметанному срезу, а по остальным на 0,2см.	97кл ПМЗ 102203ШМ
3.	Окантовывать клапан.	97кл ПМЗ со спец. приспособления
4.	Приметать мешковину на юбку по рассечкам и настрочить по обметанному срезу.	ручные иглы 51кл ПМЗ
5.	Стачать боковые и средний шов юбки, ширина шва 1,0-1,2 см.	97кл ПМЗ 1022клОЗШМ
6.	Застрочить складочки по рассечкам по верхним срезами переднего и заднего полотнища юбки.	97кл ПМЗ 1022клОЗШМ

7.	Обметать боковые и средние швы юбки.	51клПМЗ
8.	Заутюжить боковые и средние швы юбки.	утюг
9.	Подшить низ изделия	97кл ПМЗ 1022клОЗШМ
10.	Окончательная влажно-тепловая обработка изделия.	утюг

При объяснение каждого нового материала вырабатываю у учащихся чувство творческого поиска. Убеждаю, что нет такой профессии, в основе которой не было бы заложено творчество. Творчество-это ускоритель развития, оно способно сделать любую работу интересной. Возникает вопрос: можно ли научить творчеству? Ответ здесь лишь один – конечно можно. Необходимо только преодолеть неуверенность, робость учащихся, предоставить им все условия для реализации своих возможностей. Творчество процесс коллективного труда, и одна из его задач – воспитание коллективизма. Ребята работают группами. Совместный труд оказывается наиболее результативным. В нем инициатива одних дополняется трудолюбием других. В коллективе всех объединяет общность цели, единство взглядов. В нем устанавливаются хорошие товарищеские отношения завязываются тесная дружба, исчезают недостатки. С творчеством тесно связана проблема развития технического мышления учащихся. В трудовой деятельности рабочего высокой квалификации роль логического мышления непрерывно возрастает.

В процессе вводного инструктирования учащихся с целью выполнения правил техники безопасности предупреждения травм, обращаю внимание на соблюдение правил техники безопасности на ручных и машинных операциях:

1. Быть внимательным при выполнении работ так при неправильном пользовании оборудованием и инструментами можно подвергнуть себя и других опасности травмирования.
2. Следить за исправностью машины, инструментов и приспособлений.
3. Не передавать предметы через работающие машины.
4. Запрещается чистить и смазывать машину, надевать ремень на шкив машины при включенном электродвигателе.
5. Следить за чистотой своего рабочего места, не разбрасывать инструмент, не класть ножницы и нитки около вращающихся частей машины.
6. Не загромождать проходы между рабочими местами.

Работающие с утюгами должны соблюдать следующие правила:

1. Проверить до начала работы с электрическим утюгом изоляцию шнура.
2. Не дотрагиваться до токопроводящих частей электрического утюга, рубильника, штепсельной розетки, вилки.
3. Следить за исправностью утюга, не допускать перегрева утюга.
4. При неисправности утюга, рубильника, штепсельной розетки, вилки прекратить работу и вызвать электромонтера.

Для усвоения темы: «Обработка юбки платья» применяю в процессе обучения игровые технологии, чтобы в каждой бригаде развивались товарищеская взаимопомощь и

доброжелательность, чтобы сильные ребята помогли отстающим подтянуться до уровня передовых.

II основная часть:

Самостоятельная часть учащихся (4 час).

Главная задача самостоятельной работы учащихся состоит в том, чтобы не допускать применения учащимися неправильных приемов работы, систематически контролировать, насколько правильно они выполняют производственные приемы и операции, и оказать своевременную помощь им в процессе выполнения учебно-производственного задания. Мастер не должен ждать, пока у учащегося возникнут затруднения, вследствие чего он обратится за помощью. Своевременно замечаю ошибки учащегося и принимаю меры к их устранению. С этой целью планирую и провожу целевые обходы учащихся, внимательно наблюдаю за их работой.

Девушки без суеты заняли свои рабочие места, проверили качество строчки, начали выполнять задание. В это время подхожу, то к одной, то к другой ученице, выясняю, насколько правильно они включились в работу.

Наблюдая за работой учащихся, подхожу к тому, кто допускает ошибки. Однако не следует сразу объяснять и показывать правильные приемы. Сначала необходимо попытаться с помощью наводящих вопросов помочь учащемуся самому понять и осознать свои ошибки, их причины и пути исправления. Если это мастеру не удастся, он дает учащемуся необходимые пояснения и показывает правильные приемы работы.

Один из воспитательных приемов – постоянная требовательность к аккуратности и красоте. Всегда требую от учащихся, чтобы любая работа выполнялась красиво, аккуратно, с любовью, чтобы, как говорится «глаз радовался, и в руки было приятно взять».

В процессе контроля за ходом выполнения учащимися самостоятельных работ, увязываю теоретические знания учащихся с выполнением учебно-производственных работ путем кратких бесед на рабочих местах. Обращаю внимание на самоконтроль, который даёт хорошее качество выполняемых работ, путем сверки обрабатываемого изделия с эталонным изделием. При этом своевременно замечаю и поощряю каждое проявление самостоятельности и, наоборот, осуждаю проявляющиеся у отдельных учащихся желание выполнить всю работу под непосредственным руководством мастера или более успевающего товарища. В это же время формирую у учащихся побуждение и обучение применять наиболее экономные способы расходования материалов, ниток, электроэнергии, приучаю экономно и бережно относиться к рабочему времени, фурнитуре, ткани, наглядным пособием.

В процессе работы вырабатываю у учеников бережное отношение к оборудованию, инструментам и приспособлениям, а при необходимости проявляю принципиальность и строгость в требованиях к выполнению учащимися правил организации трудового рабочего места, правил техники безопасности.

III Заключительный инструктаж – 15 мин.

Каждый урок в производственном обучении заканчивается заключительным инструктажем с целью подвести итоги учебно-производственной работы учащихся за учебный день.

Совместно с бригадирами бригад разбираем характерные ошибки, имевшие место на занятии, их причины и способы предупреждения в дальнейшем. Затем отмечаются лучшие работы учащихся, которые выполнены с хорошим качеством с соблюдением технических требований. Во время разбора игры ее участники учатся отстаивать свое

мнение, убеждать друг друга, прислушивается к мнению других. Советуясь с бригадирами, я выставляю оценки каждому учащемуся. Подводим итоги работы каждой бригады в отдельности. Определяем бригаду-победительницу. Результаты работы объявляются всем ученикам, отмечая те работы, которые выполнены на оценку «5», а также заостряется внимание на работах выполненных с отклонениями от эталонного изделия, при этом останавливаюсь на недостатках допущенных при работе. Бригаде «победительнице» вручается вымпел «За хорошие результаты в работе»

При игровой форме обучения и подготовке бригадиров ученических бригад достигают следующих целей: учат принимать решения, связанные с управлением бригадой, создают условия для самоанализа, взаимного обмена мнениями, повышают самостоятельность учащихся как руководителей первичного подразделения – ученической бригады; формируют понимание понятий о взаимоотношениях в бригаде, методах контроля за качеством операций и соблюдением правил техники безопасности.

Для производственного обучения, как и для теоретического, характерна домашняя учебная работа учащихся. Основное требование к домашним занятиям в производственном обучении – практическая направленность, тесная связь с учебно-производственной деятельностью учащихся. Наиболее типичным домашним заданием, характерным для каждого урока производственного обучения, является повторение материала спецтехнологии швейного производства, связанного с материалом предстоящего урока производственного обучения.

Задаю домашнее задание:

1. Повторить обработку карманов в боковых швах.
2. Изготовить шаблон детали клапана в натуральную величину.

Выдавая домашнее задание, обязательно проинструктирую учащихся о способах выполнения.

Урок закончен. Каждый учащийся подметает свое рабочее место, а дежурный производит влажную уборку цеха. Мастер контролирует качество уборки рабочих мест и готовится к следующему уроку.

Заключение

О роли производственного обучения и, в частности, урока производственного обучения, очень ярко сказано в книге В.С. Филиппова: «Если производственное обучение организовано хорошо, все задачи обучения и воспитания будут решаться меньшими затратами учительской энергии. Ни тысячи лекций, бесед, культпоходов, ни отличная постановка теоретического обучения не дадут хороших результатов, если плохо поставлено производственное обучение. Учащиеся будут сознательно учиться только тогда, когда каждый урок производственного обучения будет давать им что – то новое, необходимое для овладения выбранной профессией. Учащиеся отлично понимают, когда их учат по – настоящему, а не когда просто занимают. Нужно строить производственное обучение так, чтобы учащиеся видели результаты своей работы, гордились ими, знали ближнюю и дальнюю перспективу в своей профессии, тогда они всегда будет искать встреч с любимым делом».

Применяемая литература.

1. Иллюстрированное пособие по технологии легкой одежды.
А.Т. Труханова 1984г
2. Подготовка рабочих в средних профессионально – технических училищах.
С.Я. Батышев 1988г
3. Учебные процесс в профессионально – технических учебных заведениях.
1985г
4. Организация и методика обучения в профессионально – технических училищах.
И.П. Поздняк, В.В. Малашевич.
5. Методические рекомендации по теоретическому и производственному обучению.
6. Методическое «Введение в профессию мастера производственного обучения».
В.А. Скакун.

