



Київське вище професійне училище
технологій та дизайну одягу

Дублювання деталей

Методична розробка уроку



Розробила:
викладач II категорії
Плюшко Г. Г.

Київ 2013

Вступ

У педагогічній літературі переважає точка зору, згідно якої урок - це варіативна форма організації цілеспрямованої взаємодії (діяльності й спілкування) певного складу педагогів та учнів, систематично застосовувана (у певні відрізки часу) для колективного й індивідуального вирішення завдань навчання, розвитку й виховання. Сутність і призначення уроку як цілісної динамічної системи зводиться, таким чином, до взаємодії педагога й учнів, метою якого є засвоєння учнями знань, навичок й умінь, розвиток їхніх здібностей, набуття досвіду діяльності й спілкування.

Ефективність і результативність уроку багато в чому визначається його структурою, під якою мається на увазі дидактично обумовлений внутрішній взаємозв'язок основних компонентів уроку, їх цілеспрямованість, впорядкованість і взаємодія. Структура традиційного уроку включає чотири основних елементи: пояснення, опитування, закріплення і домашнє завдання. Такий урок односторонньо відображає процес формування знань і в недостатній мірі обумовлює загальний розвиток учнів, оскільки елементи традиційної структури не відбивають процесу їх самостійної навчальної діяльності.

Сьогодні більша увага приділяється людині як особистості - її свідомості, духовності, культурі, моральності, рівню розвитку інтелекту і формуванню індивідуальних умов для реалізації інтелектуального потенціалу. Відповідно, не викликає сумніву надзвичайна важливість, гостра необхідність такої підготовки підростаючого покоління, при якій випускники навчальних закладів являли б собою високорозвинені інтелектуальні особистості, що володіють знанням основ наук, загальною культурою, вміннями самостійно й гнучко мислити, ініціативно, творчо вирішувати життєві й професійні питання. Тому повинен відбуватися постійний пошук, ціль якого - знайти нові форми й прийоми, що дозволяють злити в єдиний процес роботу з утворення, різнобічного розвитку та виховання учнів на всіх етапах навчання. Колективам викладачів необхідно реалізувати концепцію, що визнає необхідність забезпечення учнів міцними знаннями матеріалу програми з одночасним здійсненням різностороннього розвитку й формування особистості кожного учня з урахуванням його індивідуального потенціалу.

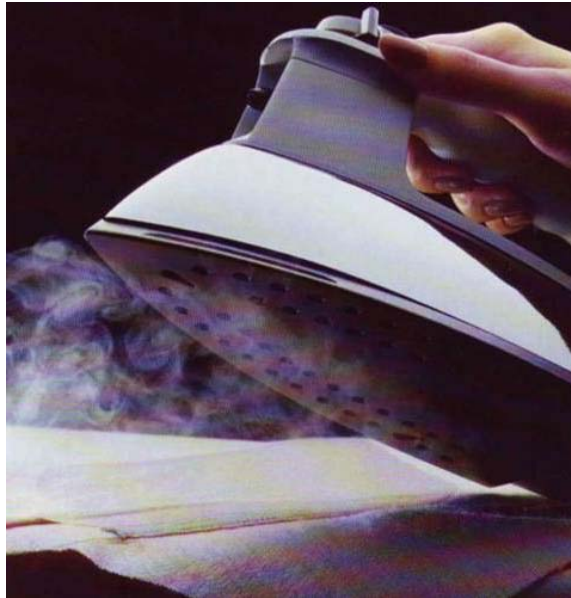
Шляхи й способи реалізації концепції індивідуального розвитку кожного окремого учня повинні бути в значній мірі творчими, нетрадиційними і мати високу ефективність.

Проведення уроків має здійснюватися при обов'язковій участі всіх учнів з неодмінним використанням засобів слухової і зорової наочності (комп'ютерної й відео техніки, виставки, буклети, стенди). При цьому викладач має можливість досягнути цілі методичного, педагогічного й психологічного характеру.

Особливості дублювання деталей пальтово-костюмного асортименту

Формостійкість деталей досягається дублюванням.

Дублювання – з'єднання по поверхні деталей виробу з клейовими та прокладковим матеріалами за допомогою праски або пресу.



Існує певна закономірність для вибору параметрів тиску: чим тонша тканина і менші у неї пори, тим важче клею проникнути у них, у цьому випадку слід збільшувати тиск та використовувати дублюючі матеріали з дрібною та частою крапкою. Якщо тканина має рухливу структуру та багато ворсу на своїй поверхні, то адгезія клею краща. Тому для того, щоб не було запрасування ворсу таких поверхонь, мінімальний тиск та дублерини з високою конусоподібною крапкою. При дублюванні костюмних тканин використовують середній тиск для безпроблемного приклеювання дублеринів широкого спектру.

Дублюють деталі до зшивання виточок та пришивання відрізнених деталей.

До процесу дублювання ставлять наступні вимоги:

- правильність розташування прокладки відносно зрізів основної деталі;
- відсутність заломів, нерівностей на основній тканині та прокладці;
- міцність з'єднання по всій поверхні;
- відсутність прихованих дефектів.

В залежності від виду виробу та матеріалу клейовими прокладками дублюються різні ділянки та деталі одягу.

Для покращення зовнішнього вигляду виробів та збільшення терміну їх носки застосовують наступні види дублювання: фронтальне, зональне та часткове.

Фронтальне дублювання – з'єднання основних деталей одягу з клейовим прокладковим матеріалом по всій поверхні деталі.

Зональне дублювання – застосування прокладки різної щільності та жорсткості по зонам.

Часткове дублювання – дублювання окремих ділянок виробу.

Між основним матеріалом і клейовим прокладенням не повинно бути смітинок або інших сторонніх матеріалів, оскільки вони після склеювання будуть помітні на лицьовій стороні матеріалу.

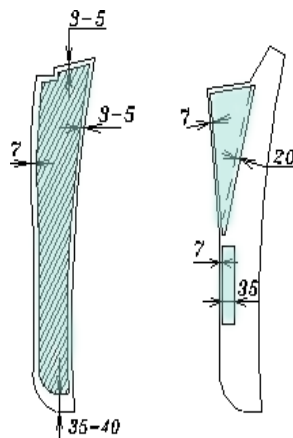
Перед склеюванням деталей для нового виробу треба випробувати склеювання деталей з матеріалів усіх кольорів, оскільки деякі барвники реагують на дію клею по-різному. Може статися, що для матеріалів деяких кольорів необхідно змінити параметри склеювання.

Застосування клейових матеріалів при виготовленні одягу може бути наступних напрямків:

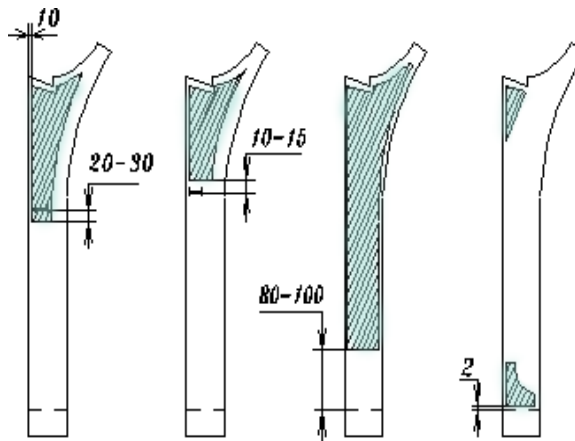
- надання деталям одягу (їх поверхні) необхідної формостійкості;
- обробка зрізів деталей для оберігання їх від розтягування;
- закріплення об'ємної форми деталей одягу;
- обробка країв деталей з метою їх закріплення і фіксації швів;
- обробка верхніх плечових накладок клейовим способом;
- виготовлення і прикріплення клейових аплікацій і вишивок.

Деталі з прокладкових матеріалів з клейовим покриттям викроюють за формою основної деталі так, щоб краї зрізів прокладки входили в шви з'єднання на 1-2 мм.

Прокладку в підборт розташовують по всій поверхні, по ділянках або в кутах (мал. 1, 2).

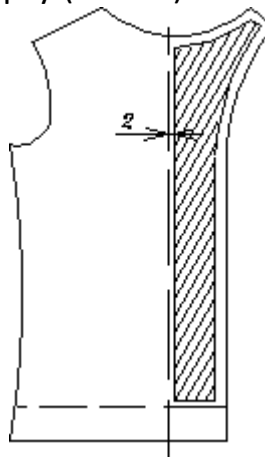


Мал. 1



Мал.2

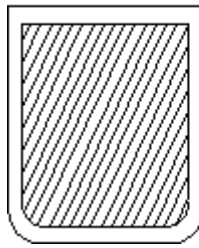
У підбортах з суцільно викроєними пілочками, прокладку розташовують на відстані 2 мм від лінії перегину борту (мал. 3).



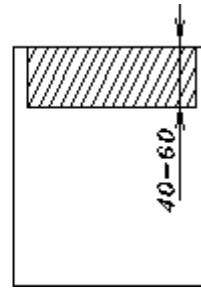
Мал.3

В дрібних деталях (кокетки, клапани, листочки, пояси, хлястики, погони, пати, шльовки і та інші) прокладку розташовують по всій деталі або на окремих ділянках залежно від матеріалів які використовуються та моделі виробу.

При обробці накладних кишень у виробих з важких тканин прокладку для кишень використовують у вигляді смужки шириною 40-60 мм, при цьому необхідно, щоб клейова смужка співпадала зі зрізом верхньої частини кишені (мал. 4 б). У виробих з тонких тканин прокладку викроюють за формою деталі накладної кишені, залишаючи припуск на шов по контуру основної тканини (мал. 4 а).

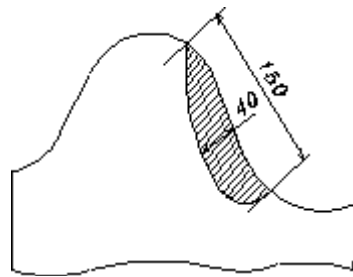


Мал.4 а



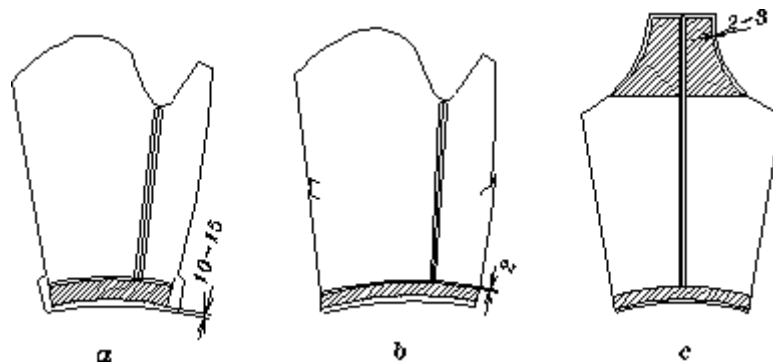
Мал. 4 б

Прокладку з клейовим покриттям, прокладену по ліктьовій ділянці окату рукава (мал. 5), значно підвищує його незминаємість. Ця ділянка рукава, викроєна під кутом, близьким до 45° , при вшиванні в пройму легко і рівномірно припасаджується на необхідну величину. В результаті рукав має гарний зовнішній вигляд. Напрямок нитки основи прокладки відповідає напрямку нитки основи верху.



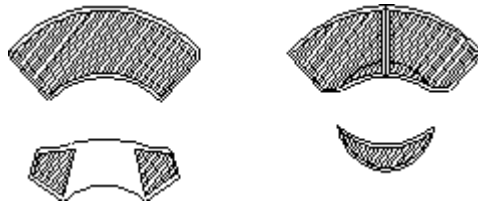
Мал. 5

Для збереження форми і надання більшої пружності в нижній частині рукавів прокладають прокладку, яку розташовують з боку припуску на підгин по ширині припуску або ширше за нього (мал. 6). Зрізи прокладки можуть не доходити до нижнього зрізу на 10-15 мм (мал. 6 а), а до лінії перегину низу рукава - на 2 мм (мал. 6 б). У рукавах крою «реглан» прокладку розташовують також у верхній частині рукава (мал.6 в).



Мал.6

У верхньому і нижньому комірах пальто, піджаків, плащів, курток прокладку розташовують по всій деталі або по відльоту, стійці і кінцям (мал. 7).



Мал. 7

У нижніх комірах з відрізною стійкою, що сполучаються з виробом накладним швом, прокладку розташовують на відстані 2 мм від зрізу розкепу, 7 мм від зрізу стійки і 10 мм від середнього зрізу (мал. 8).



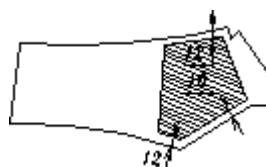
Мал. 8

У нижньому комірі в кутах може бути передбачена додаткова прокладка (мал. 9).



Мал. 9

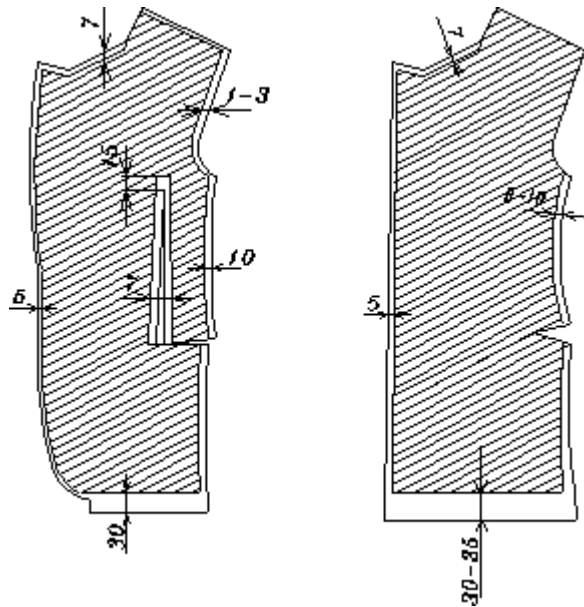
Спосіб з'єднання з горловиною і конструкція верхнього коміра визначають конструкцію прокладки (мал. 10).



Мал. 10

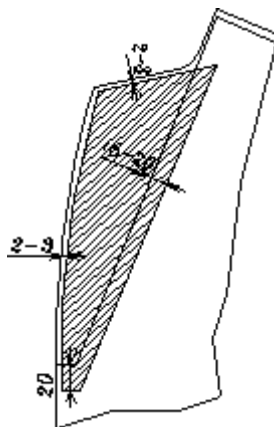
Деталі та вузли при дублюванні обробляються в наступному порядку: вкладання основних деталей, вкладання на них деталей з прокладки, склеювання, охолодження та знімання деталей для подальшої обробки.

Залежно від виду виробу та матеріалу пілочки дублюють по всій поверхні (мал. 11) або по ділянках (мал. 12-15). Відстань зрізів прокладки від зрізів верху дорівнює від 0 до 30 мм (піджак) і від 0 до 35 мм (пальто).



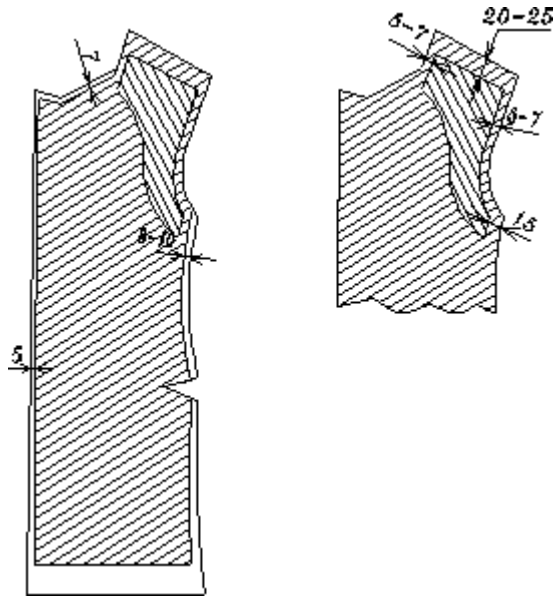
Мал. 11

Прокладку відрізного лацкану розташовують від зрізів на відстані, вказаному на (мал. 12).



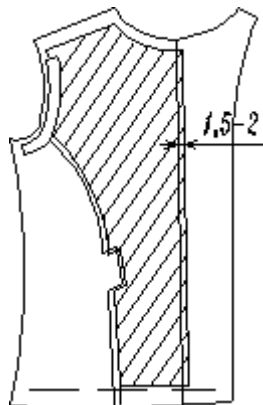
Мал. 12

У чоловічих виробах використовують додаткові прокладки в один або два шари (мал. 13).



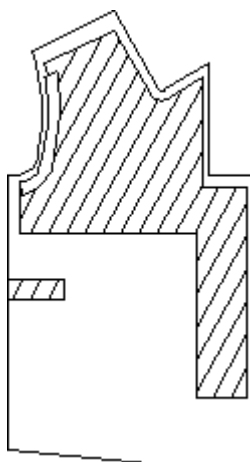
Мал. 13

У моделях з суцільно викроєними підбортами прокладка перекриває лінію, відповідну краю борту на 1,5-2 мм (мал. 14).



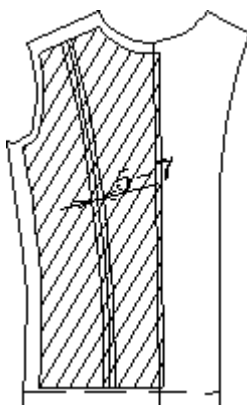
Мал. 14

На ділянці розташування кишень в конструкціях, де прокладка розташовується частково, приклеюють повздовжник (мал. 15).



Мал. 15

У виробах з утеплюючою прокладкою для її прикріплення та прикріплення внутрішніх країв підбортів настрочують смужку з бязі або коленкору шириною 5-7 мм, викроєну в косому напрямку (мал. 16).

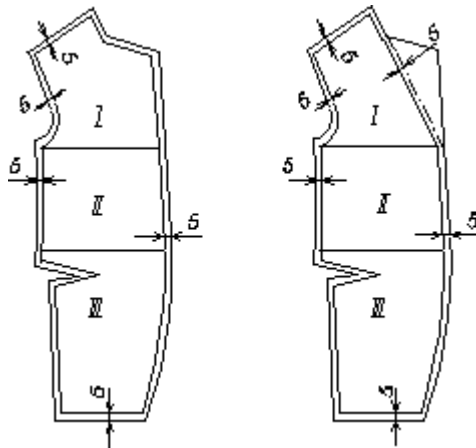


Мал. 16

Фронтальному дублюванню не підлягають вироби з тканин мішкових переплетень, що мають яскраво виражену рельєфну лицьову поверхню і сильне підворсування з лицьового боку. При дублюванні деталей одягу з таких тканин прокладка приклеюється до ворсу (з виворітного боку) основного матеріалу, і клей не проникає в переплетення тканини верху. При наступній міжопераційній волого-тепловій обробці ворс піднімається, внаслідок чого відбувається часткове відшаровування клейової прокладки від тканини верху, що негативно впливає на зовнішній вигляд виробу. Для надання формостійкості деталям виробів в цьому випадку застосовують каркасний пакет прокладки, що не має клейового з'єднання з матеріалом.

Термоклейові багатозональні тканини прокладки призначені для дублювання пілочок піджаків.

Залежно від властивостей багатозональної тканини прокладки і матеріалу верху піджака прокладка може викроюватися з лацканом або без нього (мал. 17).



Мал. 17

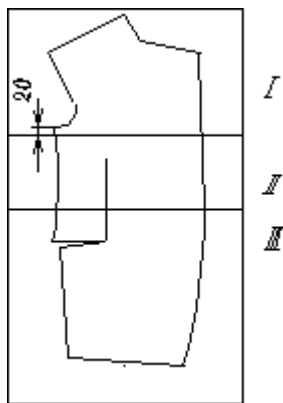
Лацкан в прокладці пілочок відрізають для зменшення жорсткості в області лацкану. Схема отримання шаблону прокладки лацкану показана на (мал. 18).

Прокладку з лацканом застосовують у виробках з матеріалів рихлих і рухливих структур. При виготовленні піджаків з матеріалів щільних структур застосовують прокладку без лацкану.



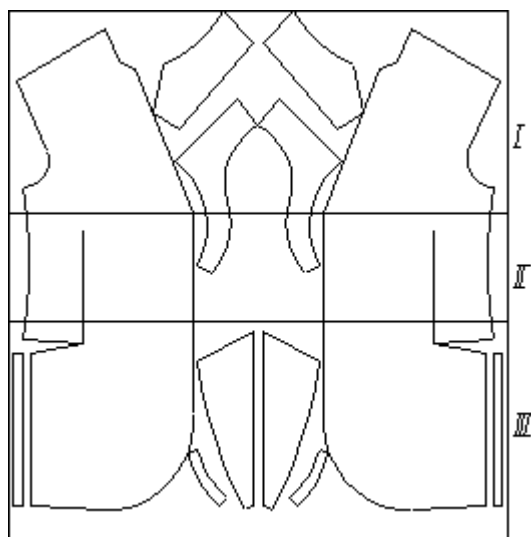
Мал. 18

При розкрої термоклейових багатозональних тканин прокладки, шаблони прокладки вкладають відповідно до схем, представлених на (мал. 19-20). Шаблон прокладки пілочки вкладають так, щоб у верхній частині пілочок (не нижче, ніж на 20 мм від лінії глибини пройми) і не потрапляла в шов зшивання виточок на пілочках; перехідна зона (II) прокладка повинна розташовуватися вище за лінію бічної кишені не менше, чим на 20-30 мм (мал. 19) верху виробу.



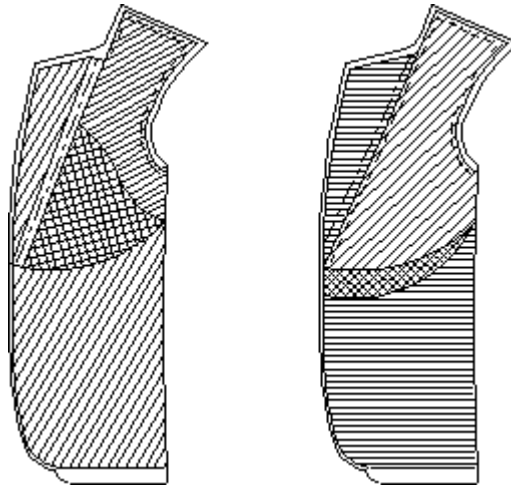
Мал. 19

Прокладку в лацкани пілочок викроюють з м'якої зони (III). У розкладці передбачають вкладання шаблонів наступних деталей: прокладку пілочок, нижнього коміра, лацканів пілочок або підбортів, зрізу горловини спинки, бічних частин пілочок, повздовжників (мал. 20)



Мал. 20

Для надання виробам підвищеної формостійкості (якщо вимагається по моделі) дубльовані пілочки сполучають з вкороченою бортовою прокладкою з одного шару напівшерстяної бортової тканини типу арт. 7170, плечовою накладкою з жорсткої зони тканини (із захопленням перехідної зони) або нетканого матеріалу (прокламіліну, сьюту з клейовим покриттям або без нього) типу арт. 935507, 934501, 934509 (мал. 21).



Мал. 21

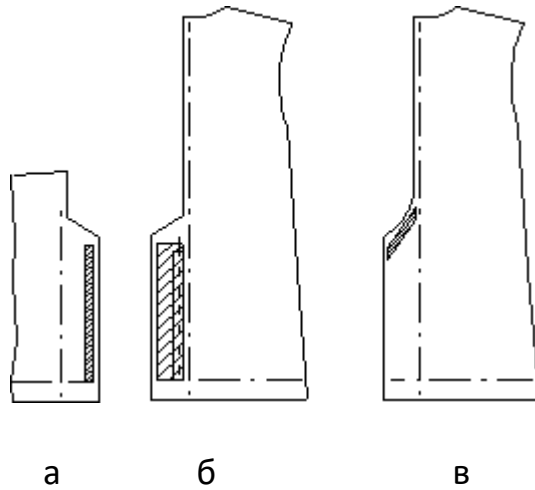
У полегшених костюмах (з основного матеріалу поверхневої щільності 190-220 г/м²) і костюмах певної конструкції піджаки з пілочками, дубльованими клейовою багатозональною прокладкою, можна виготовляти без бортової прокладки або з бортовою прокладкою без плечової накладки.

Обробка зрізів деталей для запобігання їх від розтягування

Для запобігання від розтягування і збереження конструктивних ліній по проймах і горловині залежно від моделі пальто або костюму по низу спинки з боку припуску прокладають клейову кромку або смужки клейового матеріалу прокладки.

Клейові прокладки або клейові кромки використовують також для обробки шліци (розрізу), прокладаючи їх по середньому шву або зрізам.

Зріз правої шліци може бути закріплений тільки клейовою кромкою (мал. 22 а). Якщо модель пальто або піджака має подовжену шліцу, то застосовують смужку клейової прокладки. Край смужки перегинають на 10 мм клейовою стороною вгору, накладають смужку на шліцу і пришивають, розташовуючи строчки на 3-5 мм від згину смужки (мал. 22 б). Для оберігання шліци від розтягування і збільшення міцності у верхній її частині приблизно під кутом 60° прокладають невелику клейову смужку шириною 20-30 мм і завдовжки 10-15 мм (мал. 22, в).



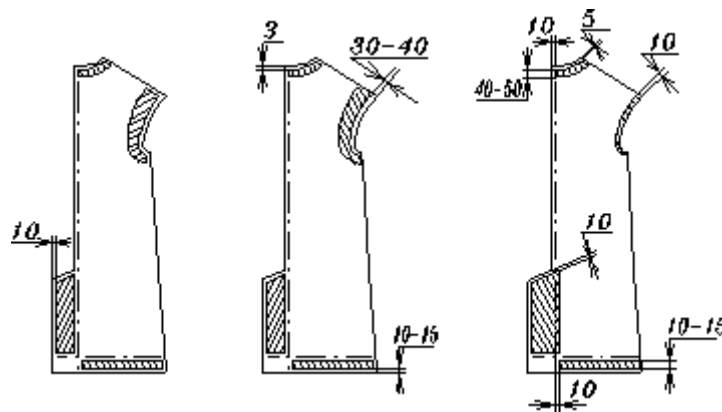
Мал. 22

Клейову прокладку для лівої сторони шліци сполучають з припуском на обробку, розташовуючи прокладку до лінії згину припуску шліци, а внизу - до лінії згину низу виробу.

По низу спинки прокладають кромку шириною 10-15 мм або клейову прокладку (мал. 23).

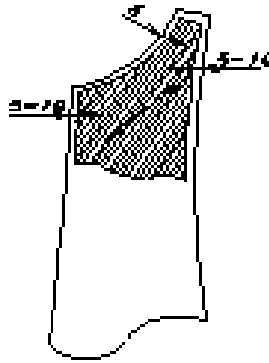
У виробках з напівшерстяних тканин з підвищеним вмістом синтетичних волокон допускається обробляти верхню половинку шліци з кромкою без прокладки, а нижню - без прокладки і кромки.

Для запобігання від розтягування зрізів пройми і горловини прокладають кромку або смужку з матеріалу прокладки, викроєну за формою зрізів (мал. 23).



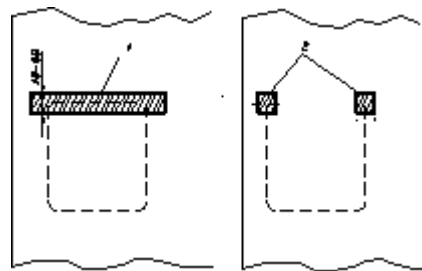
Мал. 23

В залежності від використаних для пошиття матеріалів клейові прокладки можуть розташовуватися і на інших ділянках деталей. У окремих моделях чоловічих піджаків і пальто напівприлеглих силуетів клейову прокладку прикріплюють до деталі відрізної бічної частини і розташовують її так, щоб вона закривала ділянку завдовжки 100-120 мм вниз від зрізу пройм (мал. 24).



Мал. 24

Для запобігання краю кишені від розтягування на ділянці, де прорізатиметься вхід в кишеню, з виворітного боку пілочки прокладають клейовий повздовжник. Його розташовують так, щоб лінія розрізу входу в кишеню розташовувалася по середині повздовжника. В деяких випадках по краях передбачуваного розрізу прикріплюють шматочки клейової тканини (мал. 25).



Мал. 25

Обробка країв деталей з метою їх закріплення і фіксація швів

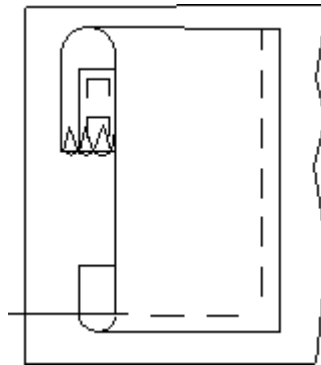
Поліпшенню якості виробів, що виражається у фіксації підігнутих зрізів деталей, сприяє застосування клейової "павутини". Обробка деталей і вузлів одягу із застосуванням клейової "павутини" здійснюється в два етапи: прокладення клейової "павутини" по заздалегідь намічених місцях деталей одягу і пресування, при якому відбувається з'єднання деталей одягу з "павутиною".

Особливо широке застосування клейова "павутина" знайшла при виконанні багатьох операцій по виготовленню пальто і чоловічих піджаків.

Клейовою "павутиною" прикріплюють зріз припуску на обробку верхнього краю кишені або обшивання при обробці кишені без підкладки. Її сполучають з припуском на обробку верхнього краю кишені вкладаючи між припуском на обробку верхнього краю кишені або обшиванням і деталлю кишені; при цьому

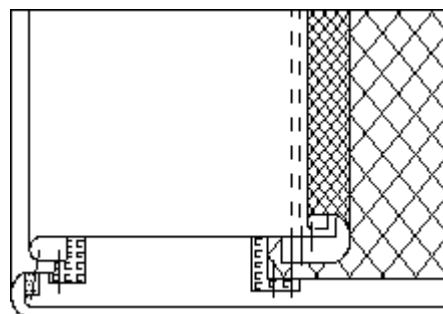
клейова "павутина" не повинна виходити за зріз припуску або обшивання (мал.26).

Клейову "павутину" використовують для закріплення отвору, залишеного для вивертання накладної кишені, обшитої з усіх боків підкладкою. Відрізок клейової "павутини" настрочують (не перериваючи строчку) на припуск на обробку верхнього краю кишені на ділянці отвору, відігнувши підкладку кишені, при обшиванні кишені підкладкою або підкладають її на ділянці отвору при припрасовуванні кишені.

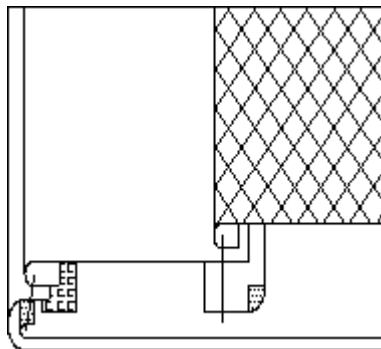


Мал. 26

Клейовою "павутиною" закріплюють краї бортів. При обробці бортів з суцільно викроєними підбортами її прокладають при заметуванні. Клейова "павутина", розплавляючись при припрасовуванні бортів, закріплює їх. При обробці підбортів з відрізними підбортами клейову "павутину" настрочують або приклеюють праскою через фторопластову плівку (мал. 27 а, б) на припуск з боку підборта після прасування шва обточування борту.

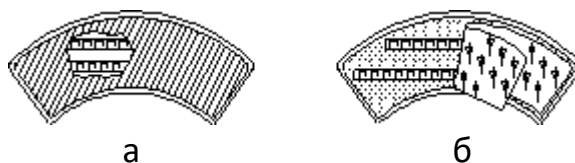


Мал. 27 а



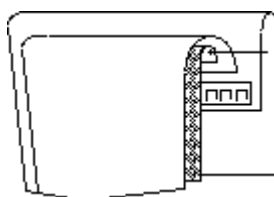
Мал. 27 б

Клейовою "павутиною" прикріплюють до нижнього коміра основну прокладку без клейового покриття (мал. 28 а), а у виробих з хутряним коміром прикріплюють утеплюючу прокладку до основної прокладки нижнього коміра (мал. 28 б).



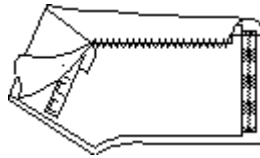
Мал. 28

Шов обшивання коміра, обробленого в "чистий край", закріплюють клейовою "павутиною", настрочуючи або наклеюючи її через фторопластову плівку на припуск шва обточування після прасування та підрізання шва (мал. 29).



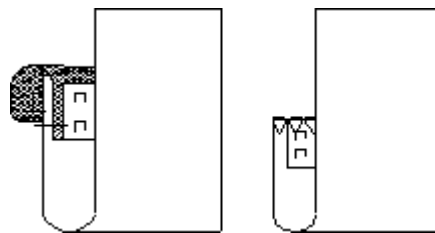
Мал. 29

Клейову "павутину" використовують для прикріплення кінців верхнього коміра, що переходять на нижній комір, при обробці комірив з матеріалів, що не обсипаються. Для цього після з'єднання верхнього і нижнього комірив по відльоту на спецмашині зигзагоподібної строчки припуски верхнього коміра перегинають на нижній комір, підкладаючи клейову "павутину" (мал. 30).



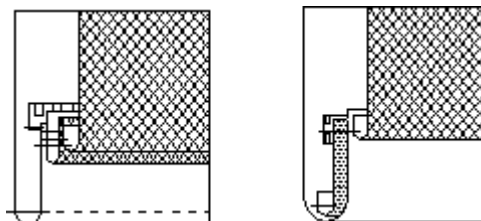
Мал. 30

Клейовою "павутиною" прикріплюють припуск на обробку низу виробу (у виробах з відлітною підкладкою або без неї), низу рукава (у виробах без підкладки) при їх припрасовуванні. Для цього клейову "павутину" сполучають з припуском на обробку низу при його обметуванні або настрочують на виворітну сторону припуску на обробку низу на відстані 5-7 мм від зрізу припуску низу так, щоб вона не виходила за зріз припуску; чи її приклеюють праскою, розташовуючи між основною деталлю виробу і припуском на обробку низу; чи сполучають при обкantuванні (мал. 31).



Мал. 31

При обробці виробів з пришивною підкладкою припуск на обробку низу (ширина припуску до 30 мм) прикріплюють до припусків на обробку швів виробу відрізками клейової павутини або клейового матеріалу, які підкладають з боку припуску на обробку низу при пришиванні підкладки по низу виробів, аналогічно обробляють низ рукавів (мал. 32).



Мал. 32

Інноваційні способи обробки деталей клеєвими матеріалами

Флокування - це спосіб формостійкої обробки деталей верхнього одягу (частіше костюмного асортименту), що полягає в нанесенні на виворітну сторону деталей виробу спочатку полімерної пасти, а потім за допомогою електростатичного поля - ворсу з текстильних волокон (частіше поліефірних) завдовжки 0,5-2 мм. Спосіб розроблений фірмою "Куфнер" (Німеччина).

Суперфорніз - це спосіб фіксації просторової форми виробу, при якому поєднуються процеси формування, формозакріплення і надання незминаємості готовим виробам. Спосіб полягає у використанні парових хімічних активних середовищ при проведенні волого-теплової обробки виробів на манекенах з жорсткою оболонкою (на стадії пропарювання). Парові хімічні активні середовища отримують шляхом введення в пару технологічних розчинів (наприклад, термореактивних смол), склад яких диференціює залежно від волокнистого складу тканин виробу.

Обробка деталей виробів клейовою сіткою. Обробка деталей виробів клейовою сіткою призначена для надання деталям необхідної формостійкості замість застосування термоклейових матеріалів прокладки. Цей спосіб полягає в нанесенні полімерної сітки на виворітну сторону деталей (з основного матеріалу) виробів пальтового асортименту. З'єднання сітки з деталями виробу виконують на пресі з використанням фторопластових (антиадгезійних) обтягувань і рам. Сітці можна надавати будь-які раціональні розміри і тим самим диференційовано змінювати жорсткість пакету виробу. Стабілізація лінійних розмірів і форм деталей при виготовленні чоловічих сорочок.

План – конспект уроку

з предмету «Технологія виготовлення одягу»

Тема: Виготовлення виробів пальтово – костюмного асортименту

Тема уроку: Дублювання деталей

Мета: *навчальна* – формування знань про види та процеси дублювання;
розвиваюча – формування вмінь використовувати набуті знання на практиці;
виховна – виховувати відповідальність за якість виконаної роботи

Тип уроку: засвоєння нових знань

Вид уроку: урок-лекція

Метод проведення: пояснювально-ілюстративний

Міжпредметні зв'язки: матеріалознавство – тема «Клейові матеріали»,
обладнання - тема «Обладнання для дублювання деталей»,
хімія – тема «Клеї»

Матеріальне оснащення: технічні засоби навчання (ПК); зразок готового виробу; макети дублювання: пілочка жакету, спинка жакету, рукав жакету; зразки дублюючих матеріалів: дублерини, флізеліни, клейові кромки, клейові павутинки

Структура уроку

1. Організаційна частина – 1 хв.
2. Цільова установка на урок – 4 хв.
3. Актуалізація опорних знань – 10 хв.
4. Вивчення нового матеріалу – 15 хв.
5. Закріплення нового матеріалу – 10 хв.
6. Аналіз уроку – 4 хв.
7. Домашнє завдання – 1 хв.

Хід уроку

1. Організаційна частина

Перевірити готовність учнів до уроку.

2. Цільова установка на урок

Норми якості виготовлення пальтового-костюмного асортименту вимагають збереження їх форми в процесі тривалої експлуатації. Якісний виріб можна отримати тільки при професійному підборі прикладних матеріалів для кожної конкретної тканини. Тому найважливішим етапом у створенні моделі є правильний підбір клейових матеріалів до виробу та вірно виконане дублювання деталей.

Тема уроку - дублювання деталей.

Мета уроку – отримати знання про процеси та види дублювання деталей.

3. Актуалізація опорних знань

При виготовленні одягу клейові прокладки мають дуже важливе значення. Їх використовують для дублювання деталей. Вони використовуються як в самих простих так і в складних моделях одягу. Місця, які укріплені клейовою прокладкою не втрачають форми навіть після багаторазового прання. Існує багато видів клейових прокладок. Іноді для однієї складної моделі можна використовувати різні види прокладок.

Давайте згадаємо тему «Клейові матеріали» з раніше пройденого матеріалу та з уроків матеріалознавства:

- Дайте визначення клейовому з'єднанню деталей.
- Які дублювальні матеріали ви знаєте?
- На що потрібно звертати увагу при виборі дублюючих матеріалів?
- Значення клейових матеріалів в швейній промисловості.
- Що розуміють під клейовим пакетом?

4. Вивчення нового матеріалу

- Значення процесу дублювання при виготовленні виробів.
- Обладнання, яке застосовується для дублювання деталей.
- Режим дублювання.
- Вимоги до процесу дублювання.
- Види дублювання та їх характеристика.
- Клейова кромка та їх призначення.
- Застосування клейової павутинки.
- Дефекти, що виникають під час дублювання, способи їх запобігання та усунення.

5. Закріплення нового матеріалу

- Відповідно моделі підберіть основний та прикладний матеріал та запропонуйте види дублювання. Обґрунтуйте свою відповідь.
- Визначте чи правильно виконано дублювання деталі. Чи відповідає дублювальний матеріал матеріалу верху. Обґрунтуйте свою відповідь.

6. Аналіз уроку

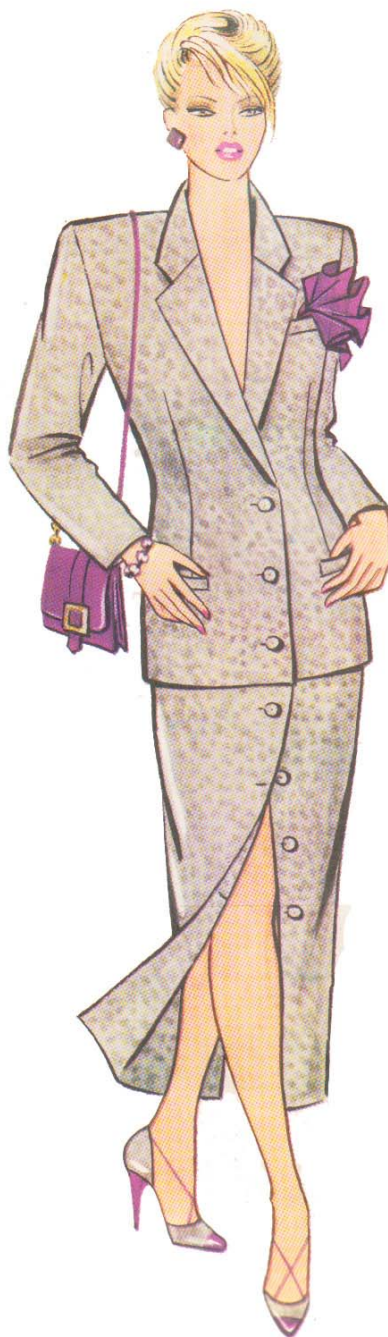
Оцінювання знань учнів з мотивацією при цьому:

- відзначити найбільш змістовні відповіді,
- вказати на характерні недоліки,
- відмітити учнів що активно працювали.

7. Домашнє завдання

- Підготувати інформацію про інноваційні способи обробки деталей клейовими матеріалами (флокування, суперфорніз, обробка деталей виробів клейовою сіткою) для розгляду та обговорення на факультативних заняттях.

Картка 1



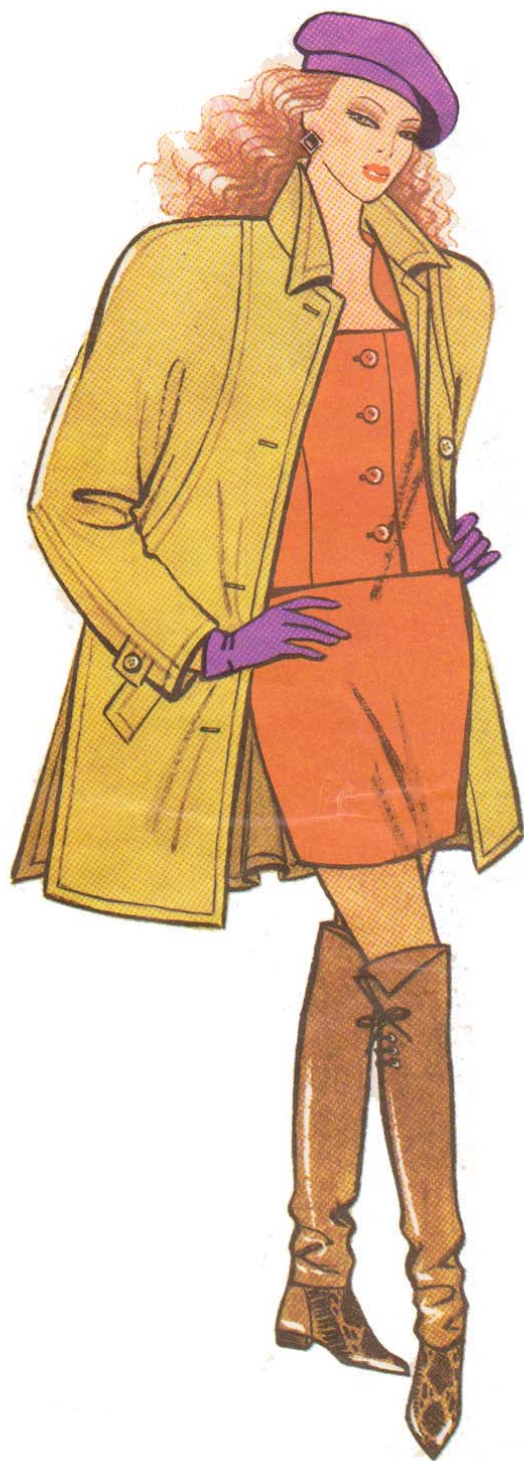
Відповідно моделі підберіть основний та прикладний матеріал та запропонуйте види дублювання. Обґрунтуйте свою відповідь

Картка 2



Відповідно моделі підберіть основний та прикладний матеріал та запропонуйте види дублювання. Обґрунтуйте свою відповідь

Картка 3



Відповідно моделі підберіть основний та прикладний матеріал та запропонуйте види дублювання. Обґрунтуйте свою відповідь

Картка 4

Визначте чи правильно виконано дублювання деталі. Чи відповідає дублю вальний матеріал матеріалу верху. Обґрунтуйте свою відповідь.

Висновок

Досвід роботи викладачів гімназій, коледжів, училищ, де викладачі можуть практично впроваджувати інтерактивні методи навчання, свідчить, що учні навчальних закладів цих категорій адаптовані до сучасних соціальних умов, мають значний рівень знань і ряд спеціальних навиків (володіння комп'ютерними технічними та програмними засобами), котрі необхідні для ефективного застосування інтерактивних методів навчання.

Інтерактивна навчальна діяльність стимулює когнітивні процеси, створює позитивну емоційну атмосферу в роботі, сприяє розвитку в учнів багатьох якостей, важливих у будь-яких життєвих ситуаціях:

- уміння працювати в колективі;
- ініціативність, незалежність, самодисципліна;
- уміння аналізувати результати своєї діяльності;
- уміння вчитися.

Викладач має гнучко суміщати кілька ролей. Таким чином він має бути:

- провідником, котрий постійно веде й підтримує учнів, але не домінує над ними;
- носієм інформації на тому етапі уроку, коли учням потрібні вихідні дані;
- консультантом, коли необхідні пояснення до завдань або виправлення помилок;
- організатором, коли необхідний перехід від одного етапу уроку до іншого.

Практичним досягненням роботи є розгляд дидактичних основ інтерактивного навчання і впровадження їх у навчальний процес для спеціальності «кравець». Аналіз ефективності використання даної методики навчання показав, що робота в інтерактивному режимі дає підвищення якості знань учнів незалежно від рівня їх попередньої підготовки, а застосування нових інформаційних технологій якісно вдосконалює рівень освітнього процесу.

Також очевидно, що інтерактивний підхід до навчання ніяким чином не виключає використання в навчальному процесі інших методів і форм навчання, лише підтверджує доцільність їх поєднання.

Використана література

1. Гуревич Р. С. Теоретичні та методичні основи організації навчання у професійно-технічних закладах: (Монографія). К.: Вища школа, 1998
2. Гуревич Р. С., Кадемін М. Ю. Інформаційно-телекомунікаційні технології в навчальному процесі та наукових дослідженнях: Навчальний посібник для студентів педагогічних ВНЗ. – Вінниця: «Планер», 2005
3. Кадемін Н. Ю., Шестопалюк О. В, Інноваційні технології навчання: Навч.-метод. посібник. – Вінниця, 2005
4. Селевко Г. К. Сучасні освітні технології: Навч. посібник. – М.: народна освіта, 1998
5. Труханова А. Т. Основи технології швейного виробництва: підручник для проф.. – навч. закладів. – М.: Вища шк.; вид.центр «Академія», 2000
6. Реут Т.Н., Конторер Р.Б. Технологія виготовлення виробів по індивідуальним замовленням. – М.: Легка промисловість, 1979
7. Савостицький А.В., Меліков Є.Х. Технологія швейних виробів. – М: Легка промисловість, 1982
8. Труханова А.Т. Технологія чоловічого та жіночого верхнього одягу. – М.: Вища школа, 2003
9. Труханова А.Т. Технологія жіночого та дитячого одягу. – М: Легка і харчова промисловість, 1983
- 10.Л. І. Третьякова, Е. П. Турчинська. Методи обробки швейних виробів: Навчальний посібник. - К.: Вища школа. Головне видавництво, 1988