

# Мавзу: “Эркақлар шимида қоплама чўнтакка ишлов бериш технологияси” мавзусида ўқув материаллар ишлаб чиқиш

## ТАШКЕНТСКИЙ ИНСТИТУТ ТЕКСТИЛЬНОЙ И ЛЕГКОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ

«Утверждаю»

Заведующий кафедрой «Конструирование

декан факультета ТЛПИД

и технология швейных изделий»

доц. Р.Д.Ақбаров \_\_\_\_\_

доц. М.А.Мансурова \_\_\_\_\_

«18» февраль 2019й.

### ЗАДАНИЕ НА ВЫПУСКНУЮ КВАЛИФИКАЦИОННУЮ РАБОТУ

Студент(ка): Зохитжанов Отабек Собитжон ўғли

Направление обучения: 5111000 - Профессиональное образование (5320900- Конструирование и технология изделий легкой промышленности (легкая промышленность))

Факультет: Технология легкой промышленности и дизайн

Тема выпускной квалификационной работы: Разработка учебных материалов по теме «Технология обработки накладных карманов в мужских брюках»

Задание \_\_\_\_\_  
(кафедра, учреждение, по НИР)

**1. Краткое содержание выпускной квалификационной работы:** Анализ содержания учебно-нормативных документов профессиональных колледжей, анализ сущности и содержания метода технологий, разработки содержания теоретических и практических занятий и учебно-методических материалов, разработки технологии изготовления мужских брюк, решение экологических задач.

**2. Содержание выпускной квалификационной работы:**

**2.1. Основная часть** (методико-педагогическая и технологическая части). В методико-педагогической части разрабатывается перспективно тематический план и силлабус, текст лекции и методические указания для выполнения практической работы, разработка технологии уроков. В технологической части выполнено выбор модели, выбор материалов, выбор оборудования и методов обработки, составление технологической последовательности обработки изделия.

**2.2. Дополнительное части выпускной квалификационной работы:**

Изучение экологических проблем и охраны труда.

Руководитель: ст.пр. Г.Д.Улканбоева

**2.3. Краткое содержание и состав расчётно-пояснительной части:**

Расчётно-пояснительная записка включает художественно-инженерную часть, инженерно-технологическую часть, рисунки и схемы.

Консультант: доц. Ш.Э. Мамаражабов

**2.4. Краткое содержание и состав графической части:**

Графическая часть ВКР включает: эскизный лист, технологический лист по выбору методов обработки и оборудование технология обработки заданного узла, лист по педагогической части, готовое изделие.

**3. Дата защиты ВКР**

**4. Дата выдачи задания**

**5. Заведующий кафедрой**

**6. Руководитель**

**7. Исполнитель**

18.02.2019 год

доц. Мансурова М.А.

ст.пр.Улканбоева Г.Д.

Зохитжанов О.

**ВВЕДЕНИЕ**.....2

## ГЛАВА 1. РАЗРАБОТКА СОДЕРЖАНИЯ ОБУЧЕНИЯ ТЕМЫ Разработка учебных материалов по теме «Технология обработки накладных карманов в мужских брюках»

1. 1.1. Анализ тенденции направления моды.....	6
1.2. Выбор и обоснование новой модели.....	15
1.3. Выбор и обоснование материалов.....	18
1.4. Выбор оборудования и методов обработки.....	20
1.5. Составление технологической последовательности пошива изделия....	27
2. Содержание учебно-нормативной документации профессионального образования по направлению 3320908-Конструктор одежды широкого ассортимента.....	31
3. Содержание профессионального обучения по теме «Технология обработки накладных карманов в мужских брюках».....	33

## ГЛАВА 2. ГЛАВА 2. РАЗРАБОТКА УЧЕБНЫХ МАТЕРИАЛОВ ПО ТЕМЕ «ТЕХНОЛОГИЯ ОБРАБОТКИ НАКЛАДНЫХ КАРМАНОВ В МУЖСКИХ БРЮКАХ»

2.1. Учебный материал – как основа полноценного обучения .....	35
2.2 .Технология обучения на теоретическом занятии.....	37
2.3.Технология лабораторно-практического занятия.....	48
ГЛАВА 3. ОХРАНА ТРУДА И ЭКОЛОГИЯ.....	53
Вывод.....	63
Список использованной литературы.....	65

## ВВЕДЕНИЕ

**Актуальность темы.** Республика Узбекистан осуществляет построение демократического правового государства и открытого гражданского общества, обеспечивающих соблюдение прав и свобод человека, духовное обновление общества, формирование социально-ориентированной рыночной экономики, интеграцию в мировое сообщество. Немаловажное место в развитии внутренней рыночной инфраструктуры страны играет такая отрасль, как легкая промышленность.

В настоящее время легкая промышленность Узбекистана - одна из самых быстроразвивающихся отраслей. Текстильная продукция, выпускаемая в Узбекистане, экспортируется в более чем 40 стран мира. Прогресс текстильной промышленности Узбекистана стал стимулом для иностранных компаний, которые стремятся наладить партнерские отношения с местными производителями в части обеспечения современным технологичным оборудованием, качественными химикатами и красителями, фурнитурой, нитями, аксессуарами, а также расширить свое присутствие на потребительском рынке.

С каждым годом в нашей стране возрастают требования к качеству и ассортименту одежды. В швейную промышленность внедряются различные робототехнические комплексы, выполняющие несколько технологических операций. Такие комплексы управляются электронно-вычислительными машинами, что позволяет разработать и внедрить в производство единую гибкую автоматизированную системы управления производством.

Интеграция экономики Узбекистана с экономикой Европейских стран и вступлении Узбекистана во всемирную торговую организацию требует выполнение ряда практических мероприятий, в том числе обеспечение технической и информационной совместимости. Переход стран из индустриального развития в информационное, оказывает сильное влияние на создание современной моды. Мода стала во многом олицетворением современной культуры.

В постановлении Президента страны Ш. М. Мирзиёева «О стратегии действий по дальнейшему развитию Республики Узбекистан в 2017-2021 годах», отмечена необходимость увеличения производства промышленной продукции, расширения ее рынков сбыта за счет диверсификации производства, углубленной и качественной переработки отечественного сырья и создание широких возможностей и благоприятных условий для развития малого бизнеса и частного предпринимательства[1]. Высокие требования к проектированию и изготовлению швейных изделий вызвали необходимость подготовки специалистов, вооруженных разносторонними инженерными знаниями, способных самостоятельно решать теоретические и практические задачи. Поэтому в подготовке высококвалифицированных специалистов важное место отводится образованию в сфере легкой промышленности.

Кроме промышленного сектора в центре внимания правительства в истекшем году были вопросы дальнейшего реформирования и совершенствования **системы образования**. Ежегодные расходы на образование в Узбекистане составляют порядка 10-12 процентов к ВВП, что почти в 2 раза превышает соответствующие рекомендации ЮНЕСКО (6-7 процентов) по размерам инвестиций в образование, необходимых для обеспечения устойчивого развития страны.[2]

В целях последовательного обеспечения структурных преобразований, модернизации и диверсификации производства, дальнейшего развития высокотехнологичных отраслей промышленности, способных стать локомотивами стабильного экономического роста, наиболее полного

использования имеющихся резервов по снижению энергоёмкости производимой продукции, материальных и трудовых затрат, а также расширения производства конкурентоспособных готовых товаров и полуфабрикатов, пользующихся устойчивым спросом на мировых и региональных рынках, активного привлечения для этого иностранных инвестиций, в том числе путем создания с ведущими зарубежными компаниями на паритетной основе совместных предприятий был принят Указ Президента Республики Узбекистан, где отмечено то, что улучшение товарной структуры текстильной и кожевенно-обувной промышленности может быть реализовано за счет производства, на базе глубокой переработки местного сырья, востребованной на мировом и внутреннем рынках конкурентоспособной готовой продукции и полуфабрикатов, включая окрашенную пряжу, ткани, выделанную кожу, трикотажные, швейные, обувные и кожгалантерейные изделия.

Выше изложенное показывает необходимость подготовки высококвалифицированных, а также компетентных специалистов для отраслей текстильной промышленности.

Проблема организационных форм и технологии обучения и его аспекты рассмотрены в трудах таких известных педагогов, как В.П.Беспалько, Г.К.Селевко, Н.Ф.Талызиной, А.Я.Савельева, В.М.Симонова, М.В.Кларина, В.В.Гузеева и др.

Сущность и содержание профессионального образования отражены в исследованиях Н.А.Муслимова, А.Р.Ходжабаева, Э.Т.Чориева, У.Н.Нишоналиева и многих других ученых.

Из отечественных педагогов наибольший вклад в разработку и использование современных педагогических технологий в учебном процессе внесли Р.Х.Джураев, Л.В.Голиш, У.Иноятов, Н.Н.Азизходжаева, Б.Мирзахмедов, А.Р.Ходжабаев, Н.А.Муслимов, У.Н.Нишоналиев, Б.С.Нуритдинов, У.К.Толипов, Ш.К.Курбанов, Х.Ф.Рашидов, К.Т.Олимов и т. д.

Сущность и содержание инновационных технологий отражены в исследованиях Н.Н.Азизходжаевой, Н.А.Муслимова, Э.Г.Скибицкого, В.А.Красильниковой, Т.Н.Лебедевой, Н.И.Миндорова и других.

Недостаточность рассмотрения содержания данной темы в трудах ученых, обуславливает её актуальность на сегодняшний день.

Объект выпускной квалификационной работы—процесс обучения профессиональных колледжей.

Предмет выпускной квалификационной работы— технология проблемного обучения специальному предмету.

Целью выпускной квалификационной работы является: Разработка учебных материалов по теме «Технология обработки накладных карманов в мужских брюках».

Исходя из цели выпускной квалификационной работы, были намечены следующие задачи:

1. Проанализировать сущность и содержание технологии проблемного обучения.
2. Выделить основные организационные формы, методы и средства технологии проблемного обучения.
3. Разработать содержание теоретических и лабораторных занятий при обучении теме «Технология обработки карманов в мужских брюках».
4. Разработать учебно-методическое обеспечение для обучения теме «Технология обработки карманов в мужских брюках».
5. Рассмотреть мероприятия по организации службы охраны труда в текстильных предприятиях.

Методы выпускной квалификационной работы: анализ научно-педагогической, методической и технологической литературы, наблюдение, беседа, систематизация, синтез.

Структура и объем выпускной квалификационной работы. Выпускная квалификационная работа состоит из введения, трех глав, заключения, из ... наименований списка использованной литературы и ... наименований

приложений. Объем выпускной квалификационной работы составляет.. страниц, где отражены ... таблиц и .. рисунков.

## **ГЛАВА 1. РАЗРАБОТКА СОДЕРЖАНИЯ ОБУЧЕНИЯ ТЕМЫ РАЗРАБОТКА УЧЕБНЫХ МАТЕРИАЛОВ ПО ТЕМЕ «ТЕХНОЛОГИЯ ОБРАБОТКИ НАКЛАДНЫХ КАРМАНОВ В МУЖСКИХ БРЮКАХ»**

### **1.1. Анализ тенденции направления моды**

Современные мужчины активно проявляют интерес к моде. Поэтому следует изучать модные тенденции, чтобы правильно применять дизайнерские решения в повседневной жизни. Дизайнеры современной моды прекрасно понимают потребности представителей сильного пола. В коллекциях присутствуют лаконичные модели простого кроя, которые не имеют вычурностей и отличаются особым комфортом. Мода 2019-2020 года уходит от строгости, делая образы более расслабленными. Дизайнеры адаптировали мужские модели к современному модному стилю. Выбрав только наиболее выигрышные фактуры и гармоничные элементы. Изделия выглядят достаточно эффектно, не смотря на кажущуюся простоту.[12]

В гардеробе каждого современного мужчины должны быть пара брюк на разные случаи жизни. Для официальных встреч и делового стиля специалисты советуют иметь брюки классического фасона в паре с рубашкой, пиджаком. Для встреч с друзьями или активного времяпровождения можно носить джинсы или спортивные виды брюк. Также дизайнерские коллекции и разработки предлагают многие другие виды мужских брюк в разных стилевых обработках.

Стилисты настаивают на том, что каждый современный мужчина должен знать фасоны и названия всех существующих сегодня моделей брюк,

чтобы при покупке ориентироваться в выборе и грамотно создавать луки. К тому же специалисты насчитывают более 10 их разновидностей, каждая из которых предполагает свой уникальный стиль, дизайн и фасон. Зная названия и их специфику, мужчина сможет правильно составлять общий образ, подбирая предметы гардероба по стилю.[13]



### Карго

Если рассматривать все разновидности мужских брюк, карго — это самый комфортный и простой вариант. Их широкий крой способствует тому, что мужчина себя в таких штанах ощущает свободно и удобно. По бокам производители прикрепляют широкие карманы в области коленей, что делает брюки еще и практичными в эксплуатации. Изготавливают штаны из темных тканей, а сочетают с вязаными свитерами и джемперами, спортивной одеждой и обувью, а надевают для встреч с друзьями и активного времяпровождения.



## Чинос

Еще одна модель комфортных и практичных брюк для мужчин всех возрастов — чинос. Брюки предполагают прямой крой, изготавливаются из натуральных тканей, чаще хлопка, но с добавлением синтетики. Чаще всего такую модель штанов производители предлагают в двух цветах — коричневом и бежевом, а для молодежи представлены яркие варианты в стиле гранж или кэжуал. Сочетать чинос можно как с классической одеждой, так и с регланами и свитерами. Стилисты советуют примерить чинос мужчинам любой комплекции, так как они подчеркивают только лучшие стороны фигуры.



## Слаксы

Слаксы идеально подходят под теплую пору года, производятся из хлопчатобумажной ткани лаконичных светлых оттенков. Модель предполагает свободный и прямой крой, носится под летние босоножки или классического фасона туфли. Противопоказано надевать такие штаны вместе с регланами, яркими футболками или спортивной обувью. Куда приятнее они будут смотреться в тандеме с рубашками или футболками поло.



## Вельветовые

Вельветовые штаны являются отличной идеей для мужчин всех возрастов, особенно для представителей зрелого возраста. Изготавливают их преимущественно из темных плотных тканей, поэтому носить их лучше в прохладное время года. Визуально они схожи с классическими брюками, поэтому носить их лучше с пиджаками и рубашками. Вельветовая ткань очень практичная и долгое время сохраняет свою новизну.



## Хаки и камуфляж

Стиль хаки отлично подходит мужчинам, которые работают в офисе. Их шьют из плотных однотонных тканей, предлагая разве что разную тональность цвета хаки. Модели штанов могут быть с защипами или без них, в области бедер они могут быть облегающими, а ниже — свободными, так как предусмотрен прямой крой. Обязательным аксессуаром выступает ремень, такие брюки можно комбинировать со спортивной и классической одеждой. Единственным противопоказанием считаются туфли с зауженным удлиненным носком.



### Джоггеры

Такая разновидность брюк соединила в себе классический и спортивный стиль, то есть это спортивные штаны, но зауженного облегающего силуэта. В пошиве используют яркие ткани с узорами или пятнистой расцветки, которые схожи со стилизованной камуфляжной формой. Джоггеры — это исключительно молодежные брюки, которые можно надевать для прогулок с друзьями, на природу и пикник.



## Галифе

Если мужчину интересуют разновидности комфортных брюк, стоит примерить модель галифе. Штаны предполагают свободный крой в области бедер, после чего они постепенно сужаются до самых щиколоток. Галифе стилисты считают летним вариантом брюк с хорошей проветриваемостью. Идеально подходят мужчинам в возрасте около 30 лет, а вот для представителей солидного возраста они противопоказаны стилистами.



## Клеш

Со времен ретро и стилинг и до сегодняшнего дня не утратили своей актуальности брюки клеш, которые отличаются своей элегантностью и универсальностью. При помощи их особого фасона мужчина может скрыть полноту и излишний объем в бедрах, штаны визуально сделают мужчину выше и стройнее. Носить их лучше с рубашками и удлиненными пуловерами, обувь может быть классической с зауженным носком.



### Зауженные

Такой фасон брюк был на пике популярности в США в 90-х годах прошлого столетия. Тогда под зауженные американки надевали и рубашки, и футболки и другие предметы гардероба. Сегодня зауженные модели брюк стилисты советуют мужчинам стройного телосложения и среднего, высокого роста. А сочетать их можно с классическим стилем или городским стилем кэжуал.[15]



## Хулиганы

Брюки такого фасона предполагают несколько особенностей — классический свободный фасон, наличие по бокам косых, просторных карманов. Изготавливают их, как правило, из вискозы, хлопчатобумажной ткани или джинсы. Чаще всего такие брюки сегодня носят футболисты, как и другие спортсмены. Штаны удобны в носке, а значит, подходят для активных и подвижных мужчин.



## С лампасами

Брюки, у которых вдоль бокового шва предусмотрены просветы из ткани другого цвета — это штаны с лампасами. Чаще всего штаны изготавливают из темных тканей, а лампасы из контрастных цветов — белого или красного оттенка. Эти брюки относятся к спортивному стилю, они могут быть свободными, прямого или облегающего кроя и фасона. Сочетают штаны с лампасами только со спортивным стилем в одежде.



## **1.2. Выбор и обоснование новой модели**

Развитие новых технологий предусматривает дальнейшее увеличение объема производства швейных товаров, расширение и улучшение широкого применения новых материалов, повышение качества изделий.

Сегодня преобладает не массовое изготовление однообразной одежды, а индивидуальное и разнообразное. Поэтому все чаще создаются новые

решения моделей одежды, которые требуют соблюдения всех норм и пунктов при их разработке.

Основными задачами при создании новых моделей являются:

1. Изучение потребительского спроса,
2. Рациональный подбор,
3. Удобство и комфорт одежды,
4. Интересные эксплуатационные требования,
5. Быстрое использование новейших достижений науки и техники изделий.

Чем быстрее и качественнее будет изготавливаться одежда, тем большим спросом она будет пользоваться у потребителей. Поэтому в настоящее время многие заводы и фабрики изготавливают разнообразные приспособления, участвующие в производственном процессе и уменьшающие трудоемкость любой поэтапной операции или узла.[3]

Наука охватывает каждый этап изготовления одежды и модернизирует процесс изготовления. Все это направлено на совершенствование процесса изготовления товаров в швейной промышленности.

К проектируемому изделию, как и ко всей одежде, предъявляются определенные требования.

Потребительские свойства одежды определяются гигиеническими, эксплуатационными и эстетическими требованиями.

Гигиенические требования к одежде включают:

- Защиту тела человека от воздействия неблагоприятных факторов окружающей среды
- Обеспечение нормальной жизнедеятельности организма.

Материал должен обеспечивать вентиляцию пододежного воздуха в результате воздухопроницаемости материала. Материалы для летних брюк должны быть гигроскопичны.

Эксплуатационные требования должны обеспечивать свободу движения и дыхания человека, свободное одевание и снятие одежды.

Эстетические требования - это художественное оформление одежды, подбор материала по цвету, рисунку и т.д. материалы для костюмов должны подбираться с учетом направления моды, соответствовать полу, возрасту, характеру человека, соответствовать художественному образу, силуэту, форме модели по пластике, фактуре, колориту.

Следующими по значимости являются экономические показатели, материал должен быть доступен по цене, затраты по уходу должны быть минимальными (стирка в домашних условиях, а не дорогостоящая химчистка)

Конструкторско-технологические требования следующие: материал должен обладать минимальными осыпаемостью, прорубаемостью и раздвигаемостью нитей. Пространственная форма одежды может быть получена при ВТО или в результате применения вытачек, складок, швов. Материал должен иметь хорошую формозакрепляющую способность.[8]



### **Описание внешнего вида модели**

Мужские брюки демисезонные для повседневной носки из смешанной ткани диагональ коричневого цвета. Прямого силуэта, прямоугольной формы, с застежкой на тесьму- молнию с гульфиком на передних половинках брюк. По бокам имеются прорезные карманы. На задних половинках брюк имеются талевые вытачки и накладные карманы с клапаном застегивающиеся на петлю с пуговицей. Верх брюк обработан притачным поясом со шлевками и застежкой на петлю- пуговицу. По бокам на поясе притачана тесьма резина для поддержания на талии в боковых частях в области колена расположены накладные карманы с клапаном. В середине кармана выполнена складка по краям притачаны вставки для придания объема. на клапан пришиты липучки. Низ брюк обработан швом в подгибку с закрытым срезом. По боковым швам отделочные строчки. По входам в карманы на передних половинках брюк отделочная строчка. По краю карманов и клапанов на задних половинках брюк отделочная строчка. Для данного изделия рекомендованы следующие размеры и роста:

- 176 - 100 - 88
- 182 - 104 - 92
- 188 - 108 - 96

### 1.3.Выбор и обоснование материалов

Брюки – та одежда, которая пользуется спросом постоянно. Ткани для брюк должны отвечать запросам в максимальной степени, поскольку сложные крои и стрелки на некоторых моделях должны выглядеть идеально. Простота в уходе, внешний вид, ощущения, и удобство в использовании – основные условия, которые заявляют к этой одежде покупатели.

Натуральные ткани – лучший выбор для любой одежды, поскольку они легко поддаются чистке, не теряют свои качества после стирки и самое важное – комфортные тактильные ощущения от соприкосновения с телом[5]. Ткани для пошива брюк в любом стиле, должны быть в первую очередь гигиеничны, должны легко драпироваться и быть стойкими к вытиранию. Автомобили и офисные кресла – прекрасное испытание качества тканей.

Для изготовления данного изделия были использованы следующие материалы: диагональ, подкладочная ткань, нитки х/б + капрон, тесьма молния, пуговица,. К каждому из них предъявляются соответствующие требования.

Брюки должны иметь отличный эстетический вид, долго носиться и не терять своего внешнего вида. Он должен защищать от холода, держать форму быть мягким, поглощать влагу легко стираться и утюжиться. Цвет ткани должен быть стойким, качественно закреплены нити основы и утка, ткань должна обладать высокой прочностью, материал не должен расползаться при воздействии на него воды, быть воздухопроницаемым, теплозащитным, эластичным, малосминаемым[9].

К подкладочной ткани предъявляются как часть вышеперечисленных требований, таких как стойкость цвета, долгоноскость, прочность, водостойкость, гигроскопичность, воздухопроницаемость. А также она должна иметь такие свойства как легкость, удлинение, скольжение, прорубаемость.

К х/б ниткам, применяемым для прокладывания отделочных строчек, предъявляются следующие требования:

- прочность (высокая разрывная нагрузка)
- стойкость цвета от различных воздействий
- высокая гладкость (для снижения обрываемости)
- гибкость (для лучшего затягивания шва)
- малоусадочность

Застёжка-молния должна плавно передвигаться, закрепляя застёжку. Ленты должны быть прочными, звенья должны быть прочно закреплены, а «собачка» чётко фиксироваться и закрепляться на нужном месте.

К используемой металлической пуговице существуют такие требования как:

- она не должна разрушаться под воздействием воды и не изменять своих свойств
- не разрушаться при падении с высоты 1,5 метра
- на её поверхности не должно быть зазубрин, осколов, трещин.

#### Характеристика рекомендуемых материалов

Наименование ткани	Артикул	Поверхностная плотность	Ширина см	Плотность нитой на 10 см	№ пряди	Сырьевой состав	Цена, руб	
Диagonalь	3013	380	150 (80)	221	135	50х2 (20\2)	50х2 (20\2)	ВХ-85 ВХ-15

Подкл адка	331 37	150	120	774	32 5	НВи с 13,3 75)	Н Тр ац 16, 6 (6 0)	Н Ви с- 10 0
Подкл адка	323 90	97	150	500	30 4	НВи с 13,3 75)	Н Тр ац 16, 6 (6 0)	Н Ви с 6,5  Н Тр ац 35

### 1.5.Выбор оборудования и методов обработки

Выбор средств и методов обработки узлов одежды выполняется с учетом основных принципов, которые предполагают уровень качества изготавливаемых швейных изделий, производительность труда. При этом учитывались основные направления совершенствования техники и технологии швейного производства; использование высокопроизводительного оборудования, механизация и автоматизация трудоемких ручных работ, применение цельнокроеных деталей, использование малооперационной технологии[4].

Выбор способов обработки и оборудования должен быть тесно связан с назначением одежды и пошивочными свойствами материалов, применяемых для ее изготовления.

При выборе способов обработки и оборудования сопоставляет различные варианты, которые должны обеспечить улучшение качества продукции, сокращение затраты времени на обработку изделия, повышение производительности труда, уменьшение стоимости изготовления изделия,

рациональное использование производственной площади и оборудования, рабочего времени и исполнителей, облегчение условий труда исполнителей.

Совершенствование действующей технологии должно вестись в следующих направлениях: повышение удельного веса машинных операций, расширение области применения клеевых материалов, сокращение и концентрация внутривидовой влажно-тепловой обработки, применение рулонного питания полуфабрикатов на швейном оборудовании, механизация ручных работ, упразднение подрезки деталей, замена швов требующих выветривание деталей (обтачных и двойных), стачными с обметыванием срезов, окантовочными или накладными, краевыми[7].

Совершенствование ниточного скрепления деталей, узлов одежды с широким использованием строчек цепного стежка. Особое внимание должно быть удалено оснащению рабочих мест приспособлениями малой механизации и инструментами.

При изготовлении отдельных узлов и деталей в целом следует предусмотреть комплексную механизацию, а также комплексы оборудования с использованием машин-полуавтоматов и автоматических машин.

Последние годы швейные предприятия оснащаются новыми современными оборудованьями. Внедряются на предприятиях высокопроизводительные обметочные швейные машины фирмы «Juki» (Япония), «Jack»(Китай), швейные машины с электронными управлениями и полуавтоматы фирмы «Pfaff»(Германия), универсальные и специальные машины фирмы «Dürkopp» (Германия), а также бытовые швейные машины фирмы «Singer»,«Brother».

Перспективные развития швейной промышленности во многом зависит от внедрения последних достижений науки и техники, а также от интеграции между производством и наукой.

В настоящее время выпускаются автоматизированные и электронноуправляемые машины челночного переплетения, различных

конструкций, созданные на основе последних достижений науки и техники, отвечающие требованиям современной технологии.

Снижение объемов швейного производства в развитых странах, разукрупнение швейных предприятий, стремление к максимальной универсальности производства, перевод производства изделий массового ассортимента в страны с низким уровнем заработной платы, приводит к стремлению максимальной универсальности оборудования, снижению доли дорогостоящих машин с узким технологическим назначением[6].

**Виды ниточных швов, применяемых для  
изготовления изделия**

Таблица 3.1.

Вид шва	Технологическая операция	Вид строчки	Марка и наименования оборудования, приспособления
1	2	3	4
Стачной	Соединение деталей (по боковым, шаговым и средним срезам, пояса, подзора к карману, откоса), вытачки	Стачивающая однолинейная с 2-х ниточным челночным переплетением	Jack JK-F4H
Обметочный	Обметывание припуска боковых, средних и шаговых срезов, припуски пояса	Обметочный с 3-х ниточной цепной строчкой	Jack JK-803-M1-15
Настрачной	Проложить отделочную строчку по клапану кармана, по краям кармана	Настрачивание, прокладывание 2-х отделочных параллельных строчек челночного переплетения	Jack JK-F4H
Обтачной	Обтачивание клапанов, хлястиков, и другие	Стачивающая однолинейная с 2-х ниточным челночным переплетением	Jack JK-F4H
В подгибку с закрытым срезом	Подгибание низа изделия	Стачивающая однолинейная с 2-х ниточным челночным	Jack JK-F4H

		переплетением	
1	2	3	4
В подгибку с открытым срезом	Подгибание карманов	Стачивающая однолинейная с 2-х ниточным челночным переплетением	Jack JK-F4H
Пришивание пуговиц	Пришивание пуговиц	Однониточное цепное переплетение	Jack JK-781
Пробивание петель	Пробивание петель	Однониточное цепное переплетение	Jack JK -T1903 BSKD

**Операции и режимы дублирования и ВТО изделия**

Таблица 3.2.

№	Вид операции	Параметры обработки			Оборудование
		Температура (°C)	Давление (мПа)	Продолжительность операции(сек)	
1	ВТО изделия	130 <sup>0</sup> C-150 <sup>0</sup> C	0,2÷0,35	8÷16	Malkan UP2100

### Технологическая характеристика швейных машин

Таблица 3.3.

Оборудование, завод, изготовитель	Вид строчки	Максимальная частота вращения главного вала	Длина стежка	Рабочие инструменты	Номер и глы	Номер ниток	Толщина сшиваемых материалов	Дополнительные данные (длина, ширина) мм
1	2	3	4	5	6	7	8	9
Jack JK-F4H	Челночная	5500	До 6	Нож для обрезки нити, нижняя зубчатая рейка	DPx1#2	ЛХ-65	До 6	1200x 600
Jack JK-803-M1-15	4-ниточная цепная	6000	До 4	Нижняя зубчатая рейка	NX x2#33	ЛХ-65	До 6	1200x600
Jack JK-781	цепная	3000	До 4	Автоматическая закрепка, нож для обрезки нити	LKx23 #3	ЛХ-65	До 6	1300x700
Jack JK - T1903 BSKD	цепная	2800	До 5	Автоматическая закрепка, нож для обрезки нити	LKx24 #32	ЛХ-65	До 6	1300x700

**Технологическая характеристика оборудования для выполнения операций ВТО изделия**

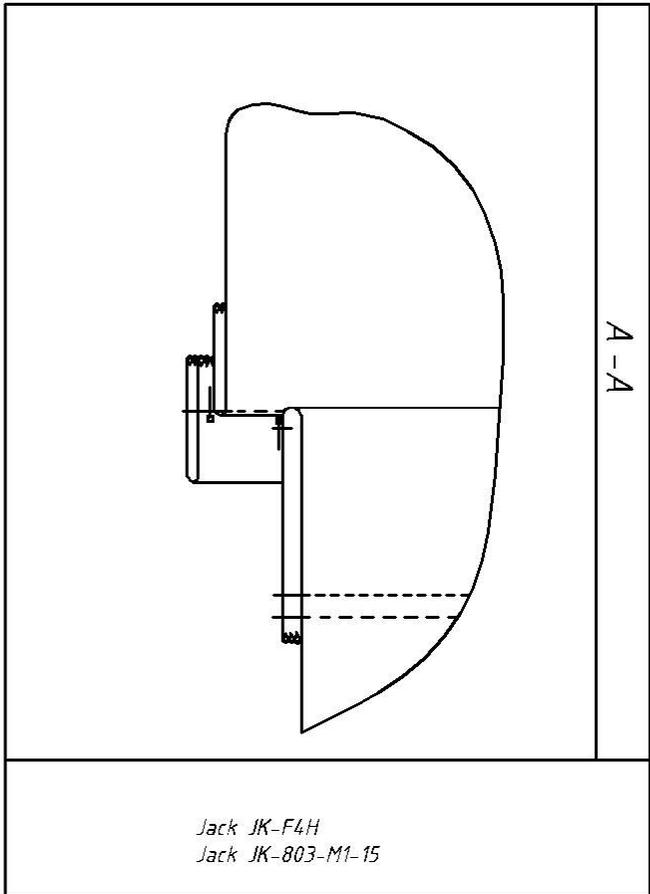
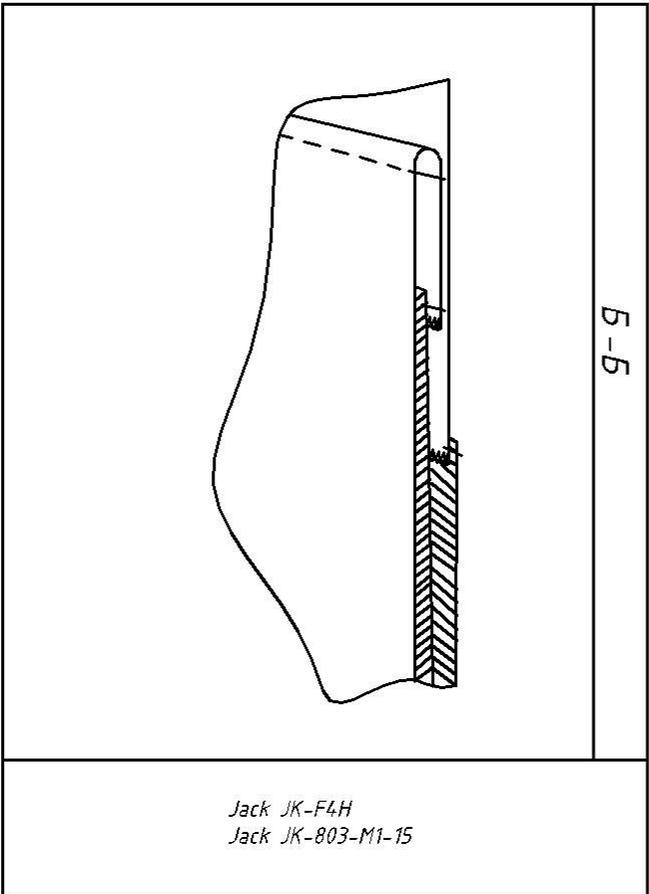
Таблица 3.4.

Назначение оборудования	Марка, тип оборудования	Макс. давление (МПа)	Температура (°С)	Макс. длительность цикла, сек	Размеры оборудования (длина, ширина) мм.
1	2	3	4	5	6
Стол утюжильный	Malkan UP2100	0,023	120 <sup>0</sup> -140 <sup>0</sup>	8÷16	1400x600



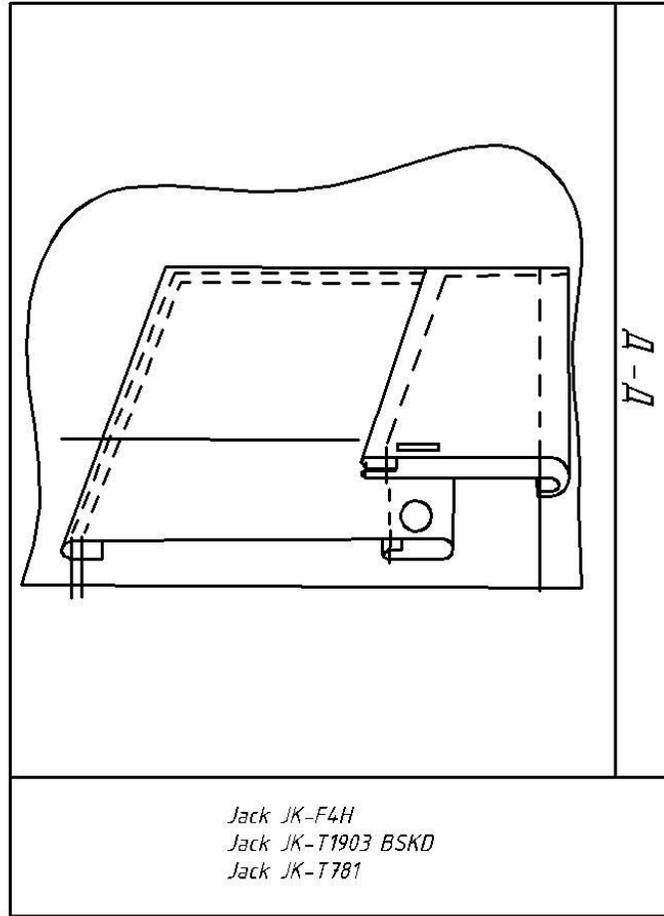
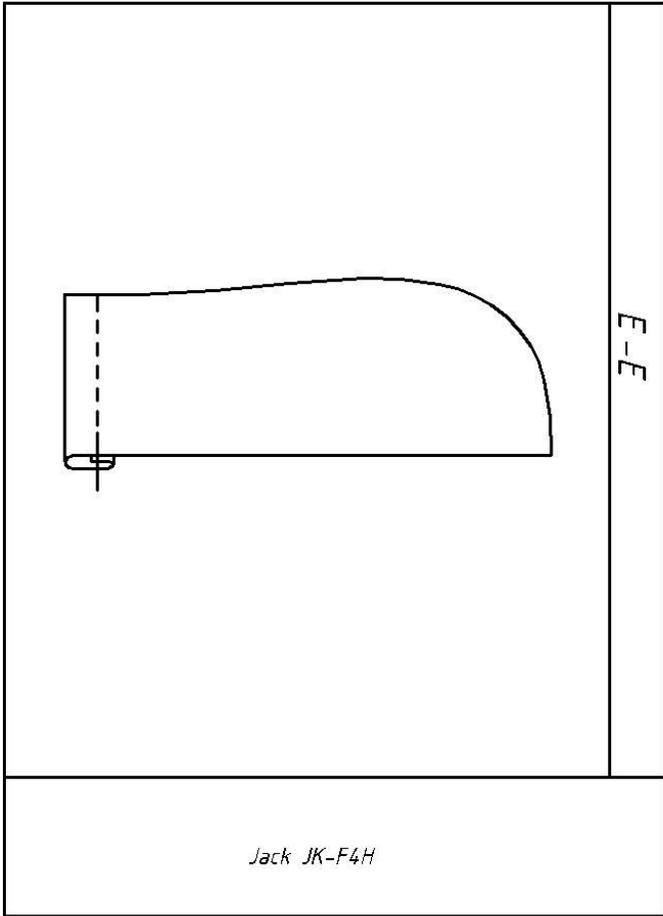


Жан	Алун	№ документа	Төрөлсө	Дата	Разрезы узлов бряк	Алун

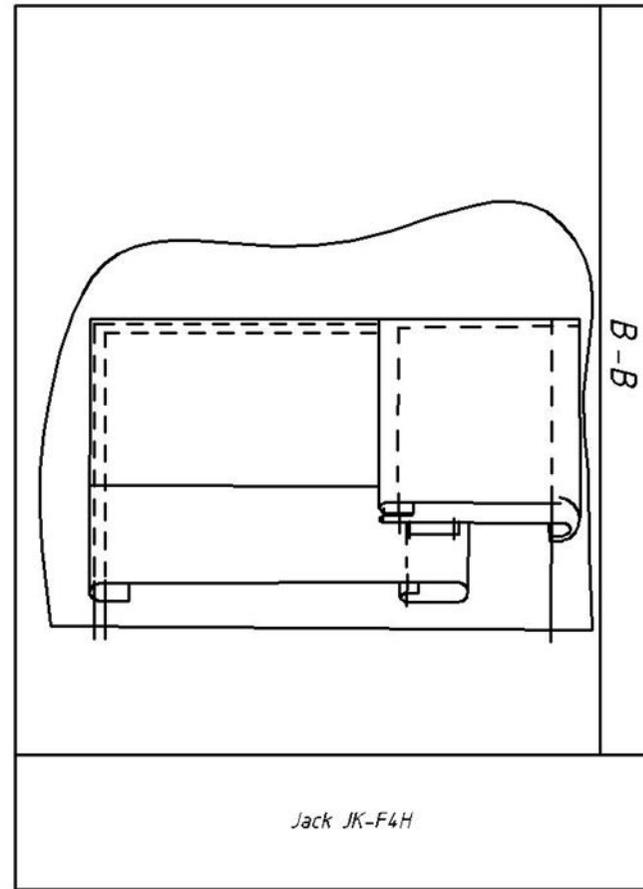
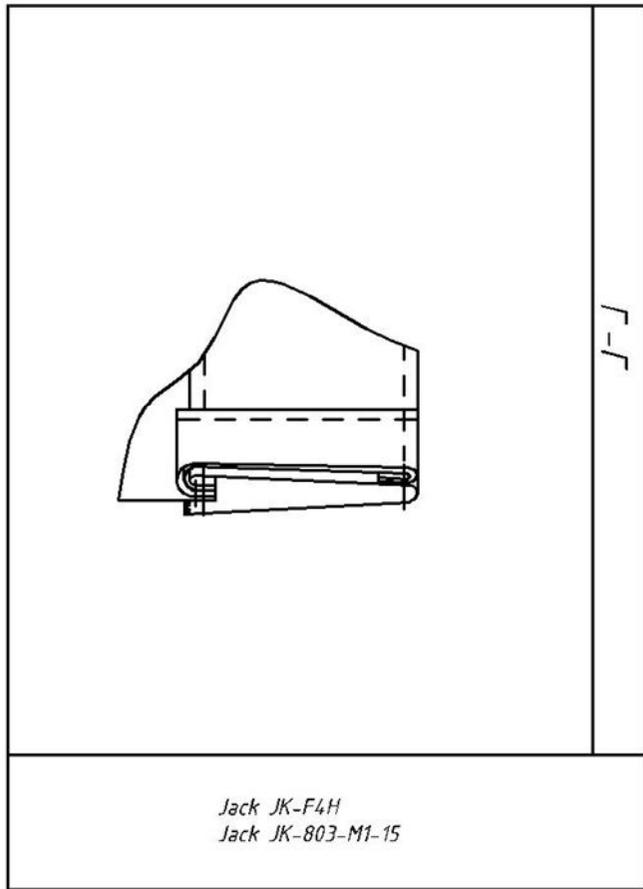




Имя	Иван	№ документа	Техника	Дата	<b>Разрешы үзлөб өрлөк</b>	Иван
Иван						



Үйл	Агуу	Автомобили	Техник	Дам	<i>Разрезы узлов буюу</i>	Агуу





## **1.6. Составление технологической последовательности пошива изделия**

Справочная информация о технологических элементах процесса изготовления швейного изделия представлено в виде справочника операций на модель изделия (последовательность обработки изделия), в котором приводится перечень элементов обработки (технологических операций), затрат времени, специальность и разряд исполнителя, необходимое оборудование (таблица 4.6.).

Технологические операции процесса изготовления изделия выполнены в определенном порядке [26].

В перечне технологических операций процесса изготовления изделия приведены все операции с указанием их характеристик.

Перечень технологических операций процесса составлены на основе типовой документации по технологии, конструированию одежды и организации производства, нормативно-технической документации и других источников по технологии изготовления одежды.

Данные приведены в таблице 3,6.

В графах 1 и 2 формы приведены порядковый номер технологической операции, ее наименование. В графах 3 и 4 указаны специальность и разряд исполнителя операции, установленные по характеру выполнения работы и виду оборудования с помощью тарифно-квалификационного справочника.

Затрата времени на неделимые операции (графа 6) обработки изделия поставлены по данным типовой технологической документации на изготовление изделия данного вида. Сумма затрат времени ( $\sum t_u$ ) по графе 6 является трудоемкостью ( $T_u$ ) изделия.

В графе 7 дана полная информация о применяемом оборудовании.

На рисунке 1 показаны оформления разрезов узлов проектируемого изделия.

Таблица

№	Наименование неделимой операции	Специальность	Разряд	Затрата времени	Оборудование
1	2	3	4	5	6
1	Проверить детали кроя по количеству и качеству	Р	3	20	Ручная работа
2	Заутюжить пояс	У	3	15	
3	Заутюжить шлевки	У	3	15	
4	Проложить отделочную строчку по шлевкам	М	3	27	Jack Jk-F4H
5	Обметать подзоры	СМ	3	12	Jack JK-T1903BSKD
6	Заутюжить гульфик	У	3	10	
7	Обметать гульфик	СМ	3	10	Jack Jk-F4H
8	Настрочить подзор на подкладку кармана	М	3	12	Jack JK-T1903BSKD
9	Приутюжить вход в карман	У	3	12	
10	Проложить отделочную строчку по входу в карман	М	3	15	Jack Jk-F4H
11	Стачать подкладку кармана	М	3	13	Jack Jk-F4H
12	Настрочить закрепку по входу в карман и подрезу	СМ	3	10	
13	Обтачать клапана подклапанами	М	3	40	Jack Jk-F4H
14	Вывернуть клапаны на лицевую сторону	Р	2	12	Ручная работа
15	Проложить отделочный шов по клапанам	М	3	40	Jack Jk-F4H
16	Наметить место петли	Р	2	12	Ручная работа

17	Пробить петли	СМ	3	18	Jack JK-T1903BSKD
18	Стачать талевые вытачки задней половинки брюк	М	3	12	Jack Jk-F4H
19	Заутюжить вытачки	У	3	12	
20	Наметить место расположения заднего накладного кармана	Р	2	10	Ручная работа
21	Подогнуть верхний срез накладного кармана	М	3	20	Jack Jk-F4H
22	Наметить место пуговицы	Р	2	10	Ручная работа
23	Пришить пуговицы	СМ	3	22	Jack JK-T781
24	Настрочить боковой накладной карман на брюки, подгибая срезы	М	3	100	Jack Jk-F4H
25	Проложить закрепочный шов по краям заднего накладного кармана	М	3	28	Jack Jk-F4H
26	Наметить место расположения клапана заднего кармана	Р	2	10	Ручная работа
27	Притачать верхний срез клапана к задней половинке	М	3	20	Jack Jk-F4H
28	Настрочить клапан подгибая внутренний срез верхней части	М	3	18	Jack Jk-F4H
29	Стачать боковые швы передних и задних половинок брюк	М	3	98	Jack Jk-F4H
30	Обметать боковые швы брюк	СМ	3	98	Jack JK-803-M1-15
31	Наметить место расположения бокового накладного кармана на брюках	Р	2	10	Ручная работа
32	Пришить липучки	М	3	18	
33	Стачать боковые срезы клапана бокового накладного кармана				
34	Вывернуть клапан	Р	2	10	Ручная работа
35	Проложить по краям клапана	М	3	28	Jack Jk-F4H
36	Подогнуть верхний срез накладного кармана	М	3	14	Jack Jk-F4H
37	Пришить липучки	М	3	18	Jack Jk-F4H

38	Выполнить боковые и средние складки в накладном боковом кармане	У	3	12	
39	Настрочить боковой накладной карман на брюки, подгибая срезы	М	3	100	Jack Jk-F4H
40	Наметить место расположения клапана заднего кармана	Р	2	10	Ручная работа
41	Притачать верхний срез клапана к задней половинке	М	3	20	Jack Jk-F4H
42	Настрочить клапан подгибая внутренний срез верхней части	М	3	18	Jack Jk-F4H
43	Обтачать припуск на застежку передней половинки брюк откосом	М	3	22	Jack Jk-F4H
44	Вывернуть откосок на лицевую сторону настрочить шов обтачивания	Р	2	8	Ручная работа
45	Настрочить, подгибая внутренний срез откоса на брюки	М	3	26	Jack Jk-F4H
46	Наметить место расположения отделочной строчки	Р	2	10	Ручная работа
47	Проложить отделочную строчку по гульфику	М	3	22	Jack Jk-F4H
48	Проложить закрепочный шов по гульфику и откоску	М	3	12	Jack Jk-F4H
49	Стачать средние срезы брюк	М	3	112	Jack Jk-F4H
50	Обметать средние срезы брюк	СМ	3	112	Jack JK-803-M1-15
51	Стачать шаговые срезы брюк	М	3	98	Jack Jk-F4H
52	Обметать шаговые срезы брюк	СМ	3	98	Jack JK-803-M1-15
53	Притачать пояс к брюкам, вкладывая шлевки	М	3	16	Jack Jk-F4H
54	Обметать срез пояса	СМ	3	42	Jack JK-803-M1-15
55	Проложить и закрепить тесьму резину к боковым частям пояса	М	3	40	Jack Jk-F4H
56	Настрочить боковые и верхние срезы пояса, подгибая срезы, вкладывая полочку и шлевки	М	3	40	Jack Jk-F4H
57	Настрочить пояс на брюки по нижним швам	М	3	37	Jack Jk-F4H

58	Настрочить шлевки по верхнему краю пояса	М	3	37	Jack Jk-F4H
59	Наметить место расположение петель на поясе	Р	2	8	Ручная работа
60	Пробить петли	СМ	3	10	Jack JK-T1903 BSKD
61	Наметить мест о расположения пуговиц	Р	2	15	Ручная работа
62	Пришить пуговицы	СМ	3	12	Jack JK-T781
63	Подшить низ изделия	М	3	32	Jack Jk-F4H
64	ВТО изделия	У	3	36	Malkan UP21000
65	Упаковать изделие	Р	2	15	Ручная работа
66	Сдать изделие на склад	Р	2	10	Ручная работа

## **2. Содержание учебно-нормативной документации профессионального образования по направлению 3320908-Конструктор одежды широкого ассортимента**

Содержание учебно-нормативных документов по направлению 3320900-Разработка конструкции и технология изделий легкой промышленности (по видам производства), 3320908- Конструктор одежды широкого ассортимента по предмету «Технология швейных изделий»

Предмет «Технология швейных изделий» является одним из важнейших предметов, определяющих профиль подготовки младших специалистов. Данный предмет включает в себя вопросы проектирования швейных изделий широкого ассортиментов условиях промышленного производства. Учебно-нормативные документы разработаны на основе Государственного образовательного стандарта, типового учебного плана по направлению 3320900- Разработка конструкции и технология изделий легкой промышленности (по видам производства), 3320908- Конструктор одежды широкого ассортимента.

Учебно-нормативные документы по направлению направлению 3320900- Разработка конструкции и технология изделий легкой промышленности (по видам производства) составляется на основе отраслевого стандарта, типового и учебного планов, типовой и рабочей программ. Анализ документов по предмету «Технология швейных изделий» проводился на основе материалов взятых из Политехнического профессионального колледжа.

В процессе рассмотрения и ознакомления с содержанием типового учебного плана и учебной программы было выявлено «Технология швейных изделий» отведена учебная нагрузка и наша дальнейшая задача заключалась в анализе данных документов.

Согласно типовому учебному плану и учебной программе для направления 3320900- Разработка конструкции и технология изделий легкой промышленности (по видам производства), 3320908- Конструктор одежды широкого ассортимента по предмету «Технология швейных изделий» отведено отведено вобщем 203 часов, из них 140 часов аудиторные, где 90 часов для теоретических и 50 часов для практических занятий. Данный предмет преподается на втором и третьем семестре (Таблицы):

Таблица

Учебная нагрузка по предмету «Технология швейных изделий» по семестрам

Курс	Семестр	Учебная нагрузка, часы
1	2	90
2	3	40

Учебная нагрузка по предмету «Технология швейных изделий» по учебным занятиям

	Название предмета	Общие аудиторные часы	Аудиторные занятия ( 140часов)					Самостоятельная работа
			Лекционные	Практическая работа	Лабораторная работа	Семинар	курсовая работа	
1	2	3	4	5	6	7	8	9
1	«Технология швейных изделий»	140	90	50	-	-	-	-

**3. Содержание профессионального обучения по теме «Технология обработки накладных карманов в мужских брюках»**

№ п./п.	Тема предмета и содержание учебных занятий.	Время , часы	Средства обучения			Виды контроля	Список рекомендуемой литературы
			Дидактические материалы	Средства ИКТ	Технологические приборы, стенды, альбомы и другие		
1	<b>Тема:</b> Обработка накладных карманов брюк <b>План:</b> 1. Виды и детали накладных карманов	4					

	брюк 2. Обработка верхних срезов накладных карманов 3. Соединение накладных карманов с основной деталью 4. Современные способы обработки накладных карманов						
	<p><b><u>Тема практического занятия:</u></b>  <b>Обработка накладных карманов</b></p> <p><b><u>План:</u></b>          1. Изучить виды накладных карманов          2. Пошив карманов          3. Оборудование для пошива накладных карманов          4. Изучение схем обработки карманов</p>	6					

## ГЛАВА 2. РАЗРАБОТКА УЧЕБНЫХ МАТЕРИАЛОВ ПО ТЕМЕ «ТЕХНОЛОГИЯ ОБРАБОТКИ НАКЛАДНЫХ КАРМАНОВ В МУЖСКИХ БРЮКАХ»

### 2.1. Учебный материал – как основа полноценного обучения

Получение знаний неразрывно связано с разработкой специальных методик, использованием различных пособий, книг, компьютерных программ и аудиовизуальных средств. От целей и длительности образовательного процесса зависит содержание учебного материала, выступающего в роли основы, необходимой для полноценного обучения.

В современном образовании **учебный материал** – это разного рода дидактические источники, позволяющие получить теоретические знания и практические умения в определенной области, а также побудить учащихся к анализу предмета изучения и выявлению ошибок в собственных или чужих работах. Например, при обучении маркетингу в состав учебного материала входят не только всевозможные печатные или электронные пособия-методички, но и телевизионные ролики, статьи, реклама.

Основная масса учебного материала выпускается в виде книг. Также большой популярностью пользуются аудио- и видеоматериалы. Благодаря стремительному развитию компьютерных технологий сегодня широкое распространение приобрела электронная форма подачи информации.

**Традиционные пособия.** К классическим учебным материалам относятся: печатные учебники, лекции, руководства, конспекты, методички, рекомендованные официальными программами курса обучения; дополнительные справочники, словари, атласы, сборники задач и т. д., не входящие в обязательный список учебной литературы; наглядные пособия. Работая с пособиями в традиционной бумажной форме, школьники и студенты учатся излагать свои мысли в соответствии с академическими нормами презентации научной информации, анализировать и дополнять представленные данные.

Часто к печатным учебникам прилагаются записанные на электронных носителях видео, в которых содержатся полезные комментарии, объяснения к тексту и прочее. Это способствует лучшему усвоению теории, закреплению материала и получению дополнительных знаний. **Электронные ресурсы.** Наряду с традиционными широко используются инновационные цифровые

учебные материалы: Сетевые или компьютерные обучающие курсы или программы – методические комплексы, предназначенные для проведения основных видов занятий по определенной дисциплине и контроля работы студента. В них входят: теоретический материал; глоссарий; средства для выполнения практических заданий и обеспечения самостоятельной работы студента; тесты для промежуточного и итогового контроля знаний.

**Электронные учебно-методические комплексы** могут быть рассчитаны на использование в телекоммуникационных сетях и храниться на серверах или предназначаться для распространения в виде копий на цифровых носителях.

**Электронные учебники** – цифровые пособия, содержащие соответствующий академической программе теоретический и практический материал, для представления которого используются технологии мультимедиа.

**Электронные базы данных** – инструмент хранения структурированной тематической информации. Виртуальные тренажеры и симуляторы – к ним относятся компьютерные модели, лабораторные практикумы, позволяющие закрепить знания и приобрести навыки их применения в ситуациях, имитирующих реальные. К этой разновидности учебных материалов также причисляются электронные задачки, предназначенные для отработки алгоритмов решения типовых задач, составленных с целью наглядно связать теоретические знания с практикой. **Банки тестовых заданий** – применяются для аудиторных и самостоятельных занятий, автоматизированной проверки знаний. Электронные учебные материалы позволяют: существенно упростить поиск необходимой информации; компактно представить большое количество учебно-методической литературы, которая в печатном виде занимает целые библиотеки; предоставить доступ к редким изданиям; смоделировать в виртуальном пространстве реальные ситуации; объективно оценить уровень подготовленности учащихся. Независимо от того, в какой форме представлен учебный материал, в нем обязательно должны использоваться только проверенные факты и данные, всесторонне освещающие изучаемую тематику.

## 2.2 .Технология обучения на теоретическом занятии

### План теоретического урока

**Название учебного предмета:** Технология швейных изделий

**Тема:** “Технология обработки накладных карманов в мужских брюках”.

**Цель урока:**

**а) образовательная:** Формирование знаний по ассортименту карманов мужских брюк, характеристике элементов брюк в соответствии с направлением моды; формирование знаний по выбору материалов и оборудования для изготовления мужских брюк; формирование навыков описания внешнего вида согласно технического эскиза модели.

**б) воспитательная:** Воспитание ответственности к учебному процессу и высокой творческой инициативы, воспитание положительного интереса к изучаемому предмету, развитие интереса к выбранной специальности.

**в) развивающая:** Развитие рационального, аналитического и логического мышления, познавательной активности при изучении междисциплинарного курса.

**Результаты обучения, после усвоения темы учащиеся будут иметь следующие знания, умения и навыки:** Усвоит теоретических знаний о видах и деталях накладных карманов брюк, обработка верхних срезов накладных карманов, соединение накладных карманов с основной деталью, современные способы обработки накладных карманов.

**Методы обучения:** информационно - рецептивный Проблемный метод, дискуссия, беседа, блиц-опрос, графические организаторы: «Почему?», «Рыбий скелет», диаграмма «Как?».

**Методы оценки:** Оценка за урок складывается по результатам устных ответов при фронтальном опросе и индивидуального выполнения практического задания

**Источники информации и технические средства обучения:**

Литература:

1. Кокеткин П.П., Одежда: Технология-техника, процессы-качество, Справочник.-М.: Изд. МГУДТ, 2001г.-560с.

2. Голубкова В.Т., Филимоненкова Р.Н. и др. Подготовительно-раскройное производство., Учебное пособие.-Минск.:Высшая школа, 2002г.-206с.
3. Першина Л.Ф., Петрова С.В. Технология швейного производства., Учебник.-М.: Легпромиздат, 1991г.-416с.

Технические средства обучения:

- компьютер с лицензионным программным обеспечением;
- мультимедиа комплекс;
- обучающие видеофильмы, презентация.

Дидактическое обеспечение:

- компьютерная презентация;
- обучающие видеофильмы
- фрагмент рабочей тетрадь по теме урока

**Тип урока:** урок формирования новых знаний

**Количество времени отведенное на занятие:** 80 минут.

**Домашнее задание:** 1. Изучение темы урока по рабочей тетради.

2. Подготовка к практической работе.

Технологическая карта теоретического занятия

**Тема:** “Технология обработки накладных карманов в мужских брюках”.

Таблица -

№	Этапы занятия	Отведенное время	Содержание занятия	Методы обучения	Средства обучения
1	Вводная часть	5	<p><b>Учитель:</b></p> <p>1.1. Объявляет тему урока.</p> <p>1.2. Объясняет основные категории, вопросы, важные понятия, знакомит с целью занятия, рекомендуемой литературой (Приложение 1).</p> <p><b>Ученики:</b></p> <p>1.1. Подготавливаются к занятию.</p> <p>1.2. Слушают и уточняют вопросы.</p>	-	Журнал, УМК
2	Активизирующая часть	10	<p><b>Учитель:</b></p> <p>2.1. Проводит блиц-опрос по данной теме (Приложение 2);</p> <p>2.2. Выявляет общее мировоззренческие</p>	Техника «Блиц опрос»	Вопросы по теме, раздаточные материалы

			показатели. 2.3. Обобщает ответы. <b>Ученики:</b> 2.1. Участвуют в блиц-опросе. 2.2. Приводят свои аргументы.		ы
3	Основная часть	60	<b>Учитель:</b> 3.1. Опираясь на актуализированные знания, «вводит» учеников в проблему, которая будет решаться на занятии, и формулирует ее. 3.2. Организует попытки решения проблемы в парах, чтобы с самого начала обеспечить понимание поставленной проблемы студентами. Анализирует и совместно со студентами обсуждает предлагаемые идеи, решения, выявляет возникшие у них затруднения. 3.3. Переходит к организации поиска способов решения проблемы: формулирует первую подпроблему, а затем через постановку проблемных вопросов и обсуждение ответов на них подводит обучающихся к способу ее решения и первому промежуточному выводу. Аналогично организует поиск способов решения последующих подпроблем, завершающийся решением проблемы в целом. В процессе занятия использует методический материал «Вспомогательные вопросы и выводы» и визуальные материалы. 3.4. Дает задание	Технология проблемного обучения, дискуссия, беседа, графических организаторов: «Почему?», «Рыбий скелет», диаграмма «Как?».	Средства ИКТ, плакаты с чертежами, текст лекции

			<p>сформулировать и записать ответ на проблемный вопрос с помощью техник.</p> <p>Формулирует заключительный вывод по теме.</p> <p><b>Ученики:</b></p> <p>3.1. Записывают проблемный вопрос.</p> <p>3.2. Разбиваются на пары, обсуждают и выдвигают предложения по поводу решения проблемы. Осознают, что решение проблемы «сходу» невозможно.</p> <p>3.3. Высказывают мнения по поводу решения подпроблем, дискутируют, анализируют, делают выводы по поводу оптимального способа решения проблемы в целом.</p> <p>3.4. Записывают и зачитывают формулировки, выработанные в паре.</p>		
4	Заключительная часть	10	<p><b>Учитель:</b></p> <p>4.1. Подводит итоги учебной деятельности, поощряет активных участников.</p> <p>4.2. Дает задание для самостоятельной работ.</p> <p><b>Ученики:</b></p> <p>4.1. Записывают задание.</p>	-	Раздаточный материал

# Визуальные материалы

Приложение 1

## Вспомогательные вопросы и выводы

Вопросы для актуализации знаний по теме

Обработка верхних срезов в  
накладных карманах



Формулировка проблемы

Обработка накладных карманов

# ДИСКУССИЯ

## *Памятка участнику дискуссии:*

- 1. Дискуссия является методом решения проблем, а не выяснения отношений.*
- 2. Не говори слишком долго, дай возможность высказаться другим.*
- 3. Взвешивай слова, произноси их обдуманно, контролируй эмоции, чтобы твои разумные мысли достигли цели.*
- 4. Стремись понять позицию оппонента, относись к ней уважительно.*
- 5. Возражай корректно, не искажая и не передергивая смысла сказанного оппонентом.*
- 6. Высказывайся только по предмету дискуссии, не бравируй своей начитанностью и общей эрудицией.*
- 7. Борись с соблазном кому-либо угодить или досадить своим выступлением*

## *Ролевая инструментовка дискуссии*

***Ведущий*** - получает все полномочия обучающего – руководит ходом обсуждения, следит за аргументированностью доказательств или опровержений, точностью использования понятий и терминов, корректностью общения и пр.

***Оппонент*** - воспроизводит процедуру оппонирования, принятую в среде исследователей. Он должен отметить самое существенное в докладе, пересказав содержание, определить качество работы и дать оценку, указать на недочеты и недостатки, сделать выводы и предложить свой собственный вариант решения.

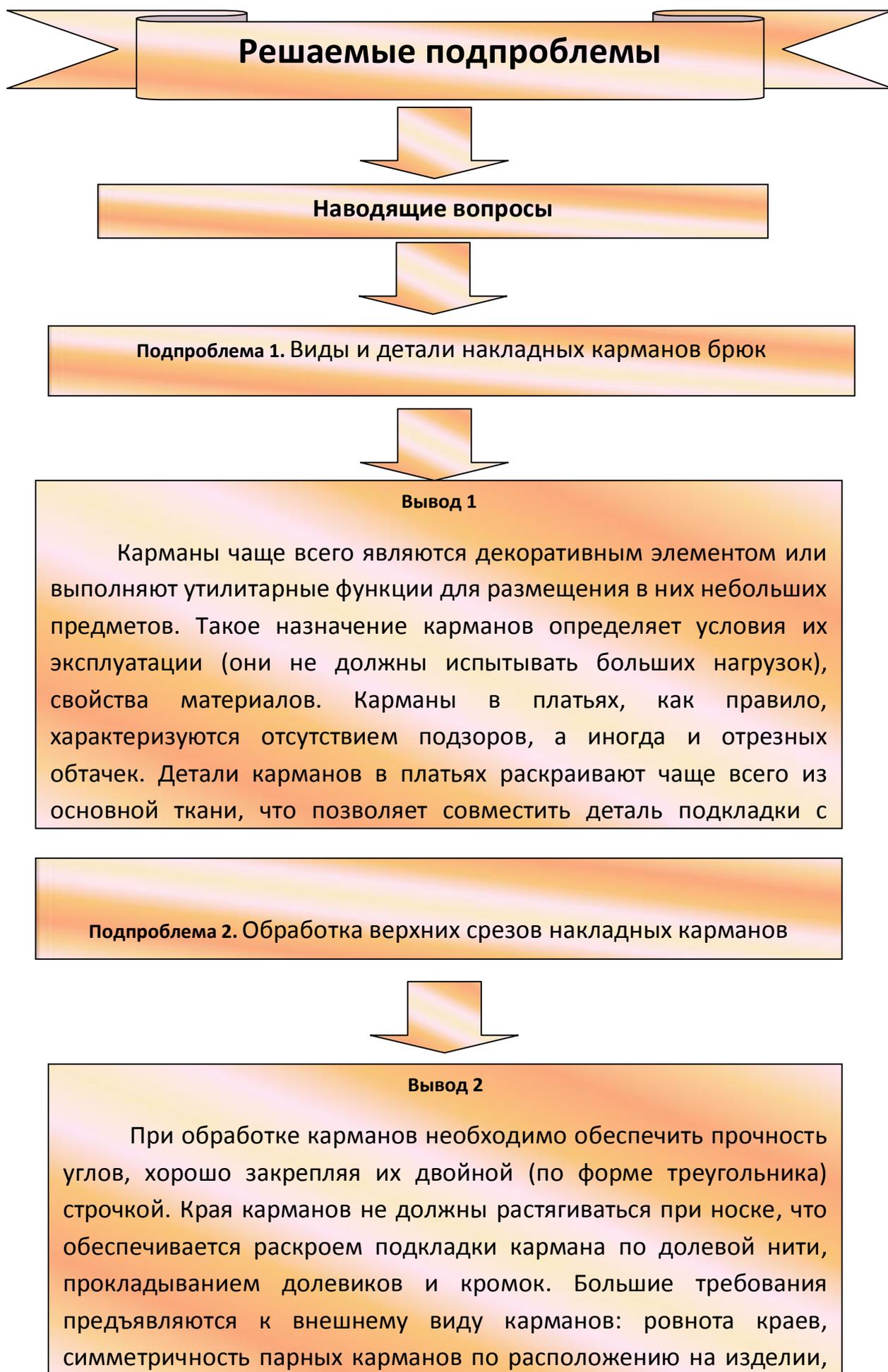
*Логик* - выявляет противоречия и логические ошибки в рассуждениях докладчика или оппонента, уточняет определения понятий, анализирует ход доказательств или опровержений, правомерность выдвижения гипотезы и т.д.

*Психолог* - отвечает за организацию продуктивного общения и взаимодействия, добивается согласованности совместных действий, не допускает превращения дискуссии в конфликт.

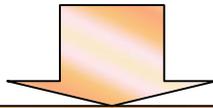
*Эксперт* - оценивает продуктивность всей дискуссии, правомерность выдвинутых гипотез и предложений, сделанных выводов, высказывает мнение о вкладе конкретных участников дискуссии и т.д.

### Показатели и критерии оценки участников дискуссии

Показатели и критерии оценки (в баллах)	Участники			
	Докладчики			
1.Содержание доклада (1,5):	1	2	3	....
- соответствие теме (0,5);				
- последовательность, логика и ясность изложения (1,0);				
2. Правильное заполнение графических организаторов - (1,3)				
3. Соблюдение регламента - (1,2)				
<b>Итого: (максимально – 5,0)</b>				
	Рецензенты			
	1	2	3	....
1. Характеристика доклада (5,0)				
- выявление сильных мест доклада (1,4)				
- выявление слабых мест доклада (1,4)				
Соблюдение регламента (1,2)				
<b>Итого: (максимально – 5,0)</b>				
	Оппонент/участник дискуссии			
	1	2	3	....
1. Вопросы:				
- количество (0,3 за каждый)				
2. Дополнения				
- количество (0,2 за каждый)				
- по существу (0,3)				
<b>Итого: (максимально – 5,0)</b>				



### Подпроблема 3. Соединение карманов



#### Вывод 3

Карманы соединяют с изделием в основном накладным швом. Обработанный карман соединяют с деталью по намеченной линии и настрачивают швом шириной согласно модели. В карманах, настрачиваемых на изделие швом шириной более 0,5 см, овальные

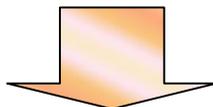
### Подпроблема 4. Карманы в брюках



#### Вывод 4

Карманы в брюках могут быть прорезные, в швах, накладные. В мужских брюках спортивного стиля и в спецодежде чаще всего

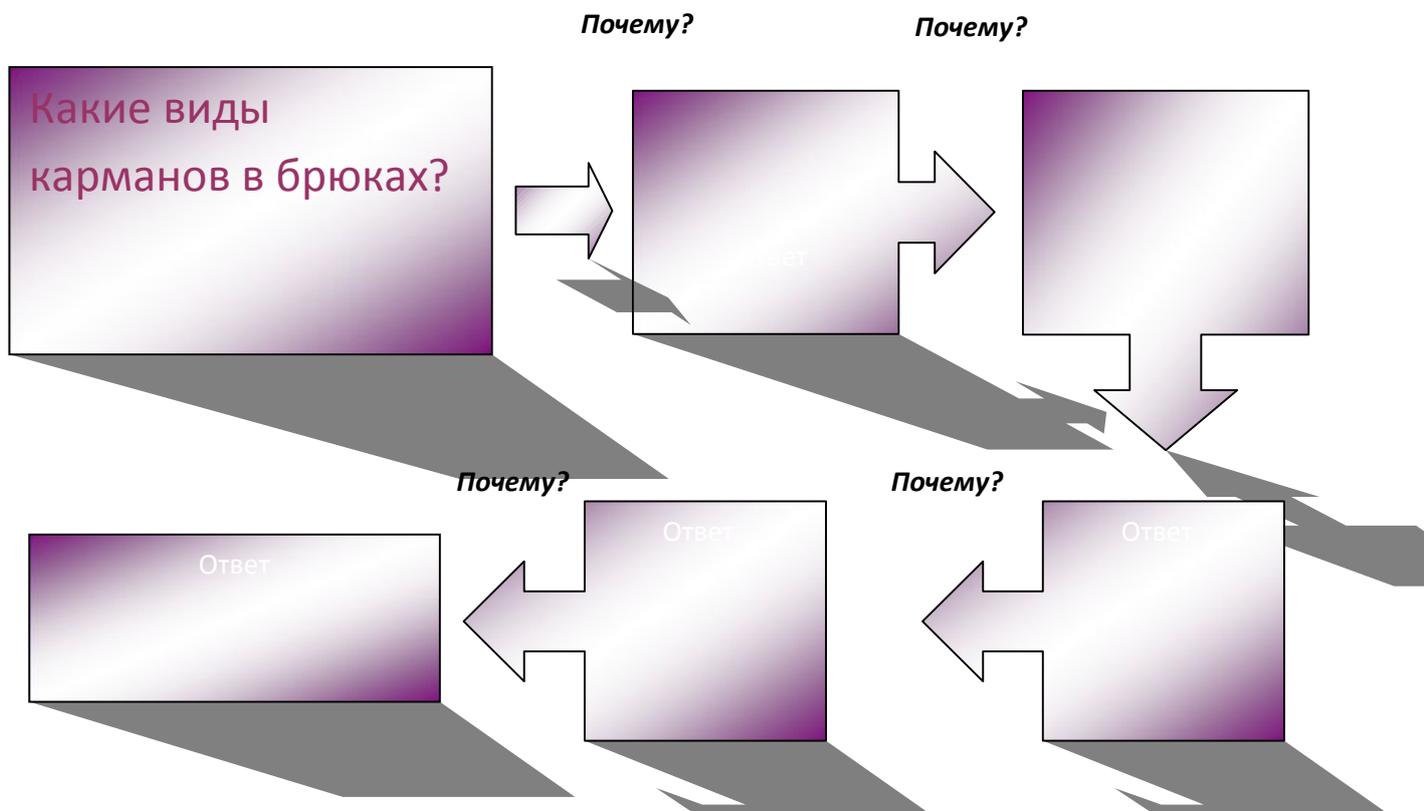
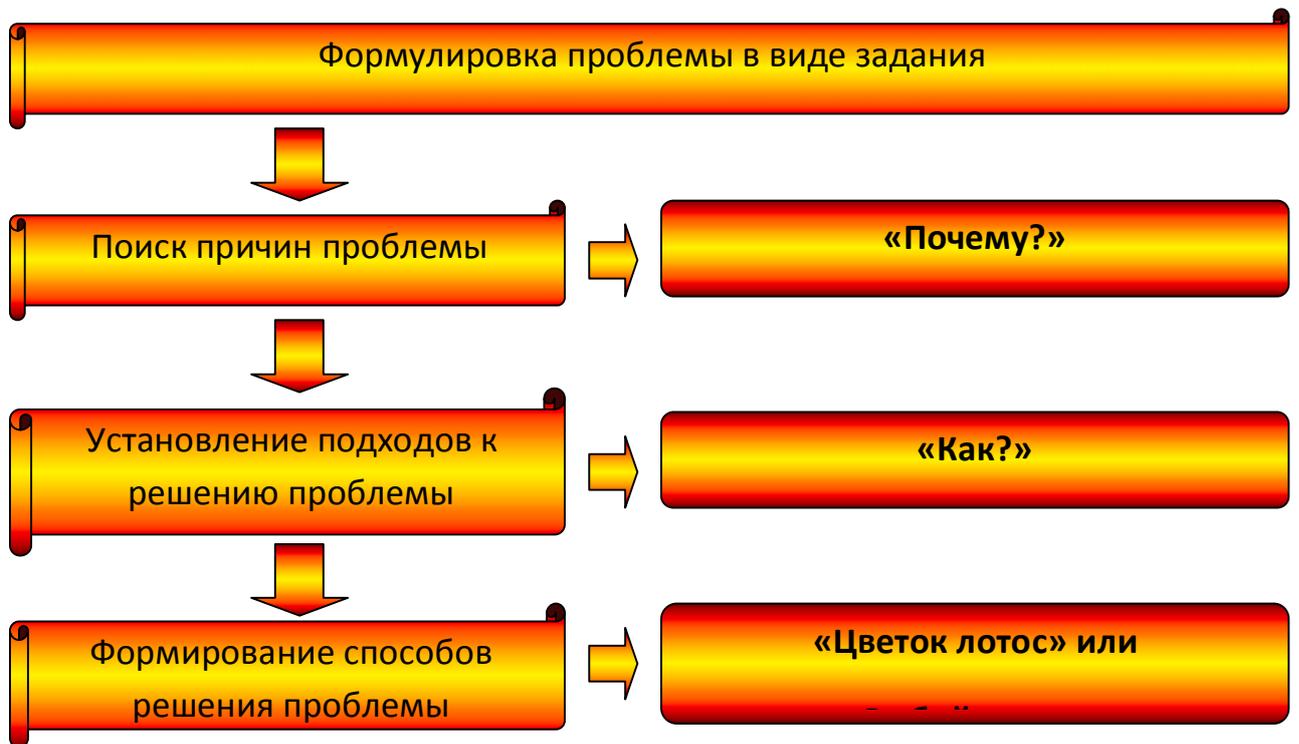
### Подпроблема 5. Накладные карманы



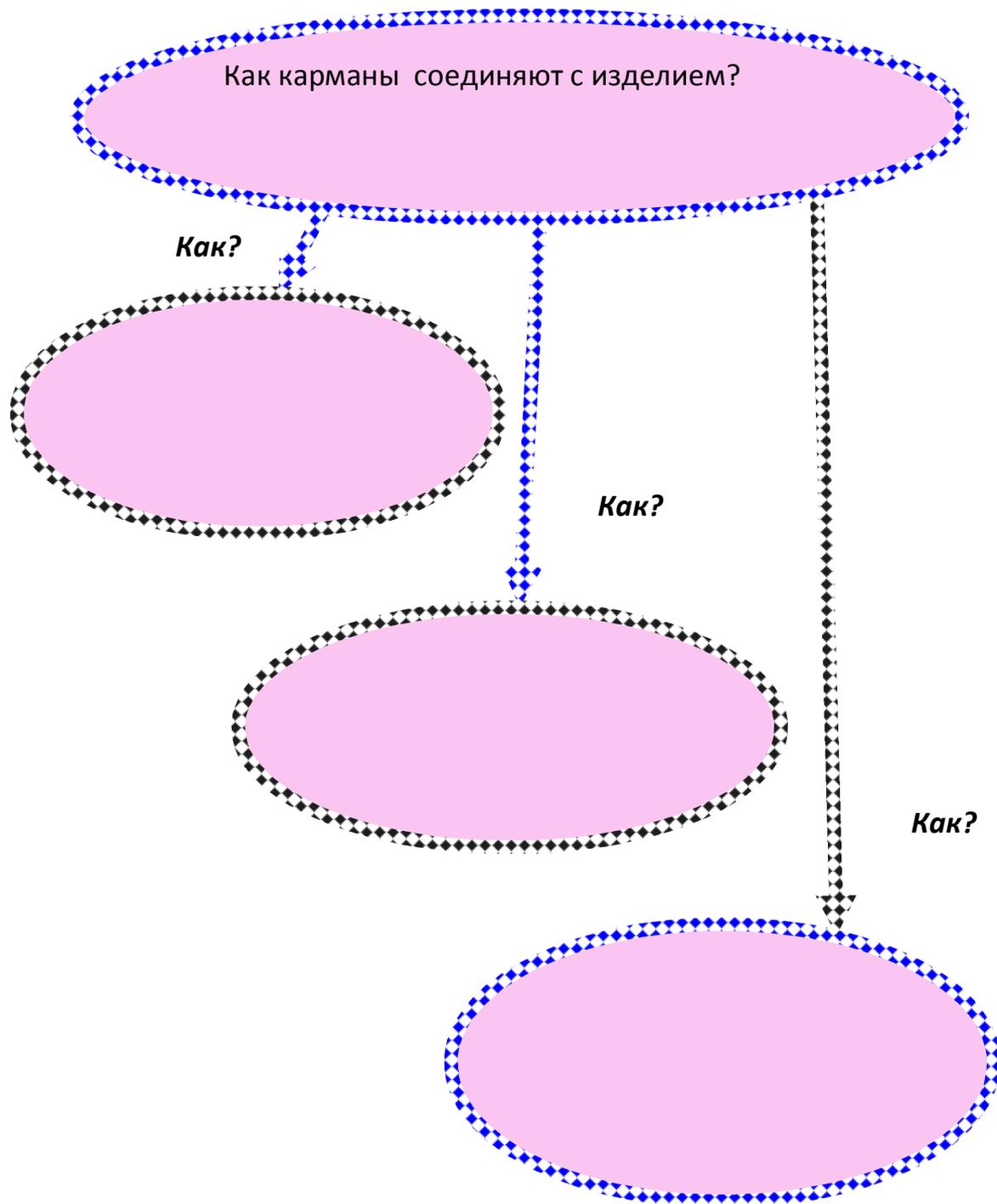
#### Вывод 5

**Накладные карманы** в основном отличаются обработкой верхнего среза входа в карман. Бывают карманы с отрезной обтачкой, с верхним срезом вподгибку на лицевую или изнаночную сторону, патой, клапаном. В отличие от накладных карманов в пальто, костюмах накладные карманы в платьях в большинстве

# Графические организаторы как способ решения проблемы



# Как?



## 2.3. Технология лабораторно-практического занятия

### План лабораторно-практического занятия

**1.Тема занятия:** Технология обработки накладных карманов в мужских брюках

**2.Цели занятия:**

**а) образовательная:** изучение обработки накладных карманов в мужских брюках.

**б) воспитательная:** обеспечить взаимоуважение между учениками при групповой работе.

**в) развивающая:** исследовательские умения учащихся.

**3.Ожидаемые результаты:**

**Учащийся должен знать:**

а) Технологию обработки накладных карманов в мужских брюках;

б) Современных способов обработки накладных карманов.

**Учащийся должен уметь делать:**

а) обработку накладных карманов;

б) Соединить карманов с изделиями.

**4. Материально-техническое оснащение:**

Технические средства, источники информации, наглядные пособия и раздаточные материалы: проектное задание, плакаты с чертежами, методические указания, информационное обеспечение.

**5. Домашнее задание:** Оформить отчет по лабораторной работе.

### Технологическая карта лабораторно-практического занятия

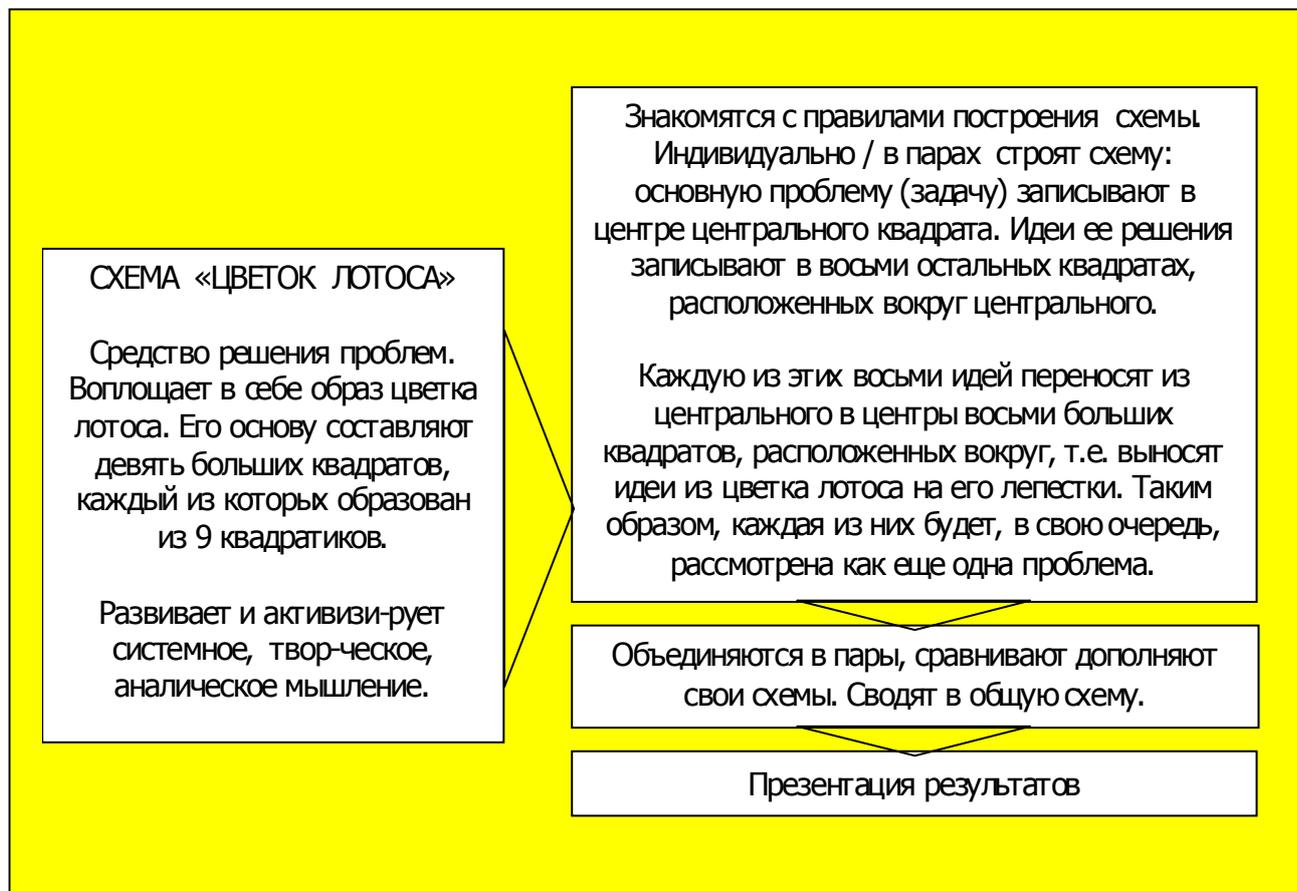
**Тема:** “Технология обработки накладных карманов в мужских брюках”

Таблица-

№	Этапы занятия	Отведенное время	Содержание занятия	Методы обучения	Средства обучения
---	---------------	------------------	--------------------	-----------------	-------------------

1	Вводная часть	10	<p><b>Учитель:</b></p> <p>1.1. Напоминает тему, цель занятия, ожидаемые результаты, обосновывает их актуальность и значение.</p> <p>1.2. Объясняет форму и порядок проведения практического занятия.</p> <p>1.3. Объявляет критерии оценки деятельности учеников (Приложение 1).</p> <p><b>Ученики:</b></p> <p>1.1. Слушают.</p> <p>1.2. Знакомятся с правилами техники обучения.</p> <p>1.3. Слушают и запоминают.</p>		Журнал, методические указания, вопросы по теме
2	Основная часть	60	<p><b>Учитель:</b></p> <p>2.1. Работает с учениками с помощью проблемных заданий (Приложение 2).</p> <p>2.2. Делит учеников на три группы и дает им задание для совместного выполнения с помощью техники «Цветок лотос» и техники «Дельфи»</p> <p>2.3. Организует деятельность учеников, наблюдает, консультирует.</p> <p>2.4. Объявляет о начале презентации. Участвует в виде направляющего, консультанта.</p> <p>Конкретизирует ответы, дополняет их, комментирует, исправляет.</p> <p><b>Ученики:</b></p> <p>2.1. Слушают. Отвечают на вопросы.</p> <p>2.2. Делятся на группы.</p>	Технология проблемного обучения, техника «Цветок лотос»	Средства ИКТ, плакаты с чертежами

			<p>Данные вопросы обсуждают парно, выбирают оптимальный вариант, готовятся к презентации.</p> <p>2.3. Представитель каждой группы проводит презентацию, комментирует и обосновывает ответы.</p>		
4	Заключительная часть	10	<p><b>Учитель</b></p> <p>3.1. Обобщает тему, делает основные выводы, заключение.</p> <p>3.2. Подводит итоги значения практической деятельности для будущей профессиональной работы</p> <p>3.3. Дает домашнее задание для самостоятельной работы по теме.</p> <p>Ученики:</p> <p>3.1. Слушают.</p> <p>3.2. Обращают внимание.</p> <p>3.3. Записывают задание.</p>	-	-



### ГЛАВА 3. ОХРАНА ТРУДА И ЭКОЛОГИЯ

Основной целью управления безопасностью труда является организация работы по обеспечению безопасности, снижению травматизма и аварийности, профессиональных заболеваний, улучшению условий труда на основе комплекса задач по созданию безопасных и безвредных условий труда.

Безопасностью труда называют состояние условий труда, при котором исключено воздействие на работающих опасных и вредных производственных факторов.

Условия труда - это совокупность факторов производственной среды, оказывающих влияние на здоровье и работоспособность человека в процессе труда.

Традиционный подход к управлению охраной труда.

Нормативно-методические, организационные документы, разрабатываемые в организации по вопросам функционирования СУОТ, должны обеспечивать выполнение следующих требований:

постоянно оценивать состояние ОТ в своих подразделениях;

формулировать цели и политику в области ОТ;

разрабатывать и реализовывать способы их достижения;

осуществлять предусмотренные действующим законодательством РУз контрольные функции;

оценивать работу руководителей и специалистов организации и ее подразделений по улучшению условий труда и ОТ, стимулировать их деятельность в этом направлении.

Новые принципы управления охраной труда.

В современных условиях возможен переход на новые принципы управления ОТ в организациях. Постепенно укрепляются рыночные отношения, предопределяющие необходимость формирования нового подхода к управлению ОТ, который отличался бы от существовавшего в централизованной экономике.

В качестве основных законодательных документов в сфере охраны труда выступают: Конституция Республики Узбекистан; Трудовой кодекс Республики Узбекистан; постановления Правительства Республики Узбекистан; Министерства здравоохранения и социального развития; приказы, постановления, инструктивные письма органов государственного контроля и надзора за охраной труда.

В настоящее время в Республике Узбекистан действует более 3 тысяч законодательных актов по охране труда, 400 государственных стандартов по охране труда, 900 отраслевых стандартов, 150 санитарных и гигиенических правил и ряд других.

Согласно параграфу 2, ст. 187 Трудового кодекса Республики Узбекистан основными направлениями государственной политики в области охраны труда являются:

- обеспечение приоритета сохранения жизни и здоровья работников;
- принятие законов и иных нормативных правовых актов, отраслевых и региональных программ, других решений, способствующих достижению безопасных условий труда;
- создание и обеспечение функционирования государственной системы управления охраной труда на государственном уровне, включая функции надзора и контроля, информационного обеспечения, подготовки специалистов по охране труда;
- защита законных интересов работников, пострадавших от несчастных случаев на производстве и профессиональных заболеваний, а также членов их семей на основе обязательного социального страхования работников от несчастных случаев на производстве и профессиональных заболеваний.

Закрепленные в Трудовом Кодексе Республики Узбекистан направления государственной политики в сфере охраны труда конкретизированы в разделах Кодекса «Трудовой договор», «Рабочее время», «Время отдыха», «Охрана труда», «Защита трудовых прав работников», «Разрешение трудовых споров», «Ответственность за нарушение законодательства о труде».

Вопросы условий и охраны труда регулируются и другими законами. В их числе законы «О промышленной безопасности опасных производственных объектов», «О радиационной безопасности населения», «О санитарно-эпидемиологическом благополучии населения» и др. В опосредованной форме отдельные вопросы создания надлежащих условий и охраны труда регулируются законами, которые направлены на регулирование социально-трудовых отношений «О трехсторонней комиссии по регулированию социально-трудовых отношений», «О профессиональных союзах, их правах и гарантиях деятельности», «О коллективных договорах и соглашениях», «О порядке разрешения коллективных трудовых споров».

В своей совокупности эти законодательные акты заложили фундамент социальной защиты работников от возможного проявления неблагоприятных факторов производственной среды и подтвердили, что общество объективно заинтересовано в создании надлежащих безопасных и безаварийных условий труда, сохранении жизни и здоровья своих членов. Названные документы позволяют сформулировать и обеспечить рациональное сочетание функций управления охраной труда на уровне предприятий и организаций независимо от их организационно-правовой формы, сформировать механизмы организационного, правового и экономического воздействия на совершенствование условий и охраны труда.

Охрана труда - система обеспечения безопасности жизни и здоровья работников в процессе трудовой деятельности, включающая правовые, социально-экономические, организационно-технические, санитарно-гигиенические, лечебно - профилактические и иные мероприятия.

Главной задачей государственной политики в области охраны труда является признание и обеспечение приоритета жизни и здоровья работников по отношению к результатам производственной деятельности предприятия.

В «Законе об охране труда» РУз перечислены права и обязанности работников и работодателей по обеспечению охраны труда на предприятиях, рассмотрены вопросы обучения и инструктирования работников в области охраны труда,

приведены сведения о финансировании указанных мероприятий. В ряде статей этого документа представлены сведения об ответственности предприятий и работодателей за невыполнение требований по созданию здоровых и безопасных условий труда, указано, как должны осуществляться надзор и контроль за соблюдением законодательства об охране труда.

Охрана труда является одним из важнейших факторов повышения эффективности производства. Оценка экономической эффективности работ по безопасности труда - важный элемент для мобилизации усилий руководящего состава и рабочего персонала в деле улучшения условий труда, а также формирования психологии приоритетности работ по обеспечению безопасности труда. Главная цель - оптимизация работ по безопасности труда, выявление первоочередных мероприятий за счет проведения оценки их экономической эффективности.

#### Теоретические основы анализа производственного травматизма

Сущность производственного травматизма и профессиональных заболеваний  
*Производственная травма* представляет собой внезапное повреждение организма человека и потерю им трудоспособности, вызванные несчастным случаем на производстве. Повторение несчастных случаев, связанных с производством, называется производственным травматизмом.

Несчастные случаи делятся:

- по количеству пострадавших – на одиночные (пострадал один человек) и групповые (пострадало одновременно два и более человека);
- по тяжести – легкие (уколы, царапины, ссадины), Тяжелые (переломы костей, сотрясение мозга), с летальным исходом (пострадавший умирает);
- в зависимости от обстоятельств – связанные с производством, не связанные с производством, но связанные с работой, и несчастные случаи в быту.

Несчастные случаи, не связанные с производством, могут быть отнесены к несчастным случаям, связанным с работой. Несчастный случай признается связанным с работой, если он произошел при выполнении каких-либо

действий в интересах предприятия за его пределами (в пути на работу или с работы), при выполнении государственных или общественных обязанностей, при выполнении долга гражданина РФ по спасению человеческой жизни и т. п. Обстоятельства несчастных случаев, связанных с работой, а также бытовых травм выясняют страховые делегаты профгруппы и сообщают комиссии охраны труда профсоюзного комитета.

Несчастные случаи, происшедшие на территории предприятия и в местах, специально оговоренных в положении расследовании несчастных случаев на производстве, должны быть расследованы.

Руководитель участка, где произошел несчастный случай, обязан:

- организовать меры доврачебной помощи пострадавшему и госпитализировать его;
- принять меры по предупреждению повторного случая;
- срочно сообщить о несчастном случае руководителю предприятия и в профсоюзный комитет;
- в течение 3 суток расследовать несчастный случай совместно со старшим общественным инспектором по охране труда и инженером по технике безопасности;
- составить акт о несчастном случае по форме Н-1 в двух экземплярах и направить руководителю предприятия.

Акт утверждает руководитель предприятия и заверяет печатью организации. Один экземпляр акта выдают пострадавшему. Второй экземпляр хранится вместе с материалами расследования в течение 45 лет в организации по основному месту работы (учебы, службы) пострадавшего на момент несчастного случая.

О групповом, смертельном или тяжелом случае руководитель обязан немедленно сообщить техническому инспектору профсоюза, обслуживающему предприятие, вышестоящему хозяйственному органу, в прокуратуру по месту нахождения предприятия, Госгортехнадзору или Энергонадзору по подконтрольным им объектам.

Каждый такой случай подлежит специальному расследованию техническим инспектором профсоюза с участием представителей администрации, профсоюзного комитета, вышестоящего хозяйственного органа, а в необходимых случаях – Госгортехнадзора или Энергонадзора в срок не более семи дней. О последствиях несчастного случая с пострадавшим администрация посылает сообщение в адрес профсоюзного комитета, технического инспектора профсоюза и отдела инженера) охраны труда.

Несчастный случай не признается связанным с производством, если он произошел с работником при изготовлении им каких-либо предметов в личных целях или хищении материалов; в результате опьянения, которое не является результатом воздействия применяемых на производстве вещей, и т. п. Если администрация пришла к выводу об отсутствии связи несчастного случая с производством, то она обязана нести этот вопрос на рассмотрение профсоюзного комитета. При согласии профсоюзного органа с предложением администрации на акте формы Н-1 (в правом верхнем углу) делается надпись: «Несчастный случай не связан с производством», – и заверяется председателем профсоюзного комитета. Такие несчастные случаи в отчет не включают.

За несчастные случаи, связанные с производством, администрация несет ответственность, а пострадавшему выплачивается пособие по временной нетрудоспособности в размере среднего заработка за счет средств предприятия.

В случае инвалидности, возникшей в результате увечья, либо иного повреждения здоровья, потерпевшему назначают пенсию. Кроме того, ему возмещается материальный ущерб из-за потери трудоспособности в размере разницы между утраченным среднемесячным заработком и пенсией по инвалидности.

Одним из важнейших условий борьбы с производственным травматизмом является систематический анализ причин его возникновения, которые делятся на технические и организационные.

*Технические* причины в большинстве случаев проявляются как результат конструктивных недостатков оборудования, недостаточности освещения, неисправности защитных средств, оградительных устройств и т. п.

К *организационным* причинам относятся несоблюдение правил техники безопасности из-за неподготовленности работников, низкая трудовая и производственная дисциплина, неправильная организация работы, отсутствие надлежащего контроля за производственным процессом и др.

Результаты анализа травматизма зависят в значительной мере от достоверности и тщательности оформления актов о несчастных случаях на производстве. Очень внимательно следует заполнять п. 15 указанного акта, в котором четко и ясно сформулировать техническую (отсутствие предохранительных устройств, неисправность оборудования) или организационную (необученность пострадавшего, неправильный прием работы) причину несчастного случая.

На основании актов формы Н-1 администрация организации составляет отчет о пострадавших при несчастных случаях, связанных с производством, по форме 7-Н. В этот отчет включают только те несчастные случаи, которые вызвали утрату трудоспособности продолжительностью свыше трех рабочих дней (в том числе случаи со смертельным исходом и при переводе на другую работу с основной профессии по заключению лечащего врача).

#### Методы исследования и анализ причин производственного травматизма и профессиональных заболеваний

Анализ причин несчастных случаев на производстве проводят с целью выработки мероприятий по их устранению и предупреждению. Для этого используются монографический, топографический и статистический методы.

*Монографический метод* предусматривает многосторонний анализ причин травматизма непосредственно на рабочих местах. При этом изучают организацию и условия труда, состояние оборудования, инвентаря, инструментов. Этот метод эффективен при статистическом анализе состояния охраны труда.

*Топографический метод* анализа позволяет установить место наиболее частых случаев травматизма. Для этого на плане-схеме предприятия, где обозначены рабочие места и оборудование, отмечают количество несчастных случаев за анализируемый период. Это позволяет уделить больше внимания улучшению условий труда на рабочих местах, где наиболее часто происходят несчастные случаи.

*Статистический метод* анализа основан на изучении количественных показателей данных отчетов о несчастных случаях на предприятиях и в организациях. При этом используются в основном коэффициенты частоты и тяжести травматизма.

Коэффициент частоты ( $K_{\text{ч}}$ ) определяет число несчастных случаев на 1000 работающих за отчетный период и рассчитывается по формуле:

$$K_{\text{ч}} = N_{\text{с}} * 1000 / C_{\text{р}},$$

где  $N_{\text{с}}$  – число несчастных случаев за отчетный период с потерей трудоспособности свыше трех дней;  $C_{\text{р}}$  – среднесписочное число работающих.

Коэффициент тяжести травматизма ( $K_{\text{т}}$ ) показывает среднее количество дней нетрудоспособности, приходящееся на один несчастный случай за отчетный период, и определяется по формуле:

$$K_{\text{т}} = D_{\text{н}} / N_{\text{с}},$$

где  $D_{\text{н}}$  – общее количество дней нетрудоспособности из-за несчастных случаев;  $N_{\text{с}}$  – количество несчастных случаев за отчетный период.

На основе всестороннего анализа условий труда администрация и служба охраны труда предприятий проводят:

- инструктаж и обучение работников по технике безопасности;
- оперативный контроль за исправностью оборудования, обеспечением работников индивидуальными защитными средствами и спецзащитой;
- контроль за выполнением трудового законодательства, инструкций и положений по технике безопасности;
- проведение дней охраны труда и общественных смотров по технике безопасности на предприятиях и стройках;

- выполнение соглашения с профсоюзной организацией по охране труда.

К эффективным мероприятиям относятся квалифицированное проведение вводного, на рабочем месте, периодического (повторный), внепланового и текущего инструктажей работников по технике безопасности.[10]

*Вводный инструктаж* должны проходить работники, впервые поступившие на предприятие, и учащиеся, направленные для производственной практики. Вводный инструктаж знакомит с правилами по технике безопасности, внутреннего распорядка предприятия, основными причинами несчастных случаев и порядком оказания первой медицинской помощи при несчастном случае.

*Инструктаж на рабочем месте (первичный)* должны пройти работники, вновь поступившие на предприятие или переведенные на другое место работы, и учащиеся, проходящие производственную практику. Этот инструктаж знакомит с правилами техники безопасности непосредственно на рабочем месте, а также с индивидуальными защитными средствами.

*Периодический (повторный) инструктаж* проводится с целью проверки знаний и умений работников применяя навыки, полученные ими при вводном инструктаже и на рабочем месте. Независимо от квалификации и от стажа работы этот вид инструктажа должны проходить работники торговли и общественного питания (не реже одного раза в шесть месяцев), работники производственных предприятий (не реже одного раза в три месяца).

*Внеплановый инструктаж* проводится на рабочем месте при замене оборудования, изменении технологического процесса или после несчастных случаев из-за недостаточности предыдущего инструктажа.

*Текущий инструктаж* проводится после выявления нарушений правил и инструкций по технике безопасности или при выполнении работ по допуску-наряду.

Инструктаж на рабочих местах в производственных предприятиях проводят мастера участков; на предприятиях общественного питания в цехах – заведующие производством; в торговом зале, складских и подсобных

помещениях – заведующие предприятием; в магазинах – заведующие отделом (в небольших магазинах, где нет отделов, – заведующие магазинами). На каждом предприятии должна быть книга для записи инструктажа по технике безопасности.

Специальное курсовое обучение по технике безопасности организуется для лиц, которые по условиям работы подвергаются повышенной опасности (кочегары, машинисты, электромонтеры и др.). Курсовое обучение обязательно также и для бригадиров, организующих выполнение такелажных, монтажных, ремонтных и погрузочно-разгрузочных работ.

Знания слушателей курсов проверяет комиссия и записывает в протокол, на основе которого выдержавшим экзамены выдают удостоверение. Переаттестация проводится в установленные для каждой специальности сроки.

Для предупреждения несчастных случаев и профессиональных заболеваний на предприятиях оборудуются кабинеты или уголки по технике безопасности, где размещаются плакаты, схемы, инструктивные материалы по технике безопасности, индивидуальные средства защиты, приборы для измерения шума, света, вибрации и так далее. Систематическое проведение лекций, бесед, инструктажей с использованием наглядных пособий, кинофильмов и телевизионных передач, является действенным способом пропаганды техники безопасности на производстве.[11]

На основе анализа причин несчастных случаев и заболеваний на производстве администрация предприятия и профсоюзный комитет составляют план мероприятий по охране труда. Он включается в раздел «Охрана труда» коллективного договора или в соглашение по охране труда, которое прилагается к коллективному договору. После одобрения проекта коллективного договора на общем собрании работников предприятия администрация заключает договор с профсоюзным комитетом не позднее февраля текущего года. Администрация предприятия и профком должны

регулярно отчитываться перед коллективом рабочих и служащих о выполнении обязательств по коллективному договору.

Финансирование мероприятий по охране труда осуществляется предприятиями и организациями за счет:

- издержек обращения производства, себестоимости готовой продукции или сметы расходов, если эти мероприятия носят некапитальный характер;
- фонда финансирования капитального ремонта, если мероприятия проводятся одновременно с капитальным ремонтом основных средств;
- фонда финансирования капитальных вложений, включая фонд развития производства, если мероприятия являются капитальными;
- кредита и целевого отчисления части прибыли.

## Выводы

В формировании и развитии промышленного комплекса Узбекистана большое место отводится легкой и текстильной промышленности. Это крупный многоотраслевой индустриальный комплекс с высокой степенью оснащенности производства. На ее долю приходится более трети общего числа промышленных предприятий республики, ее основных фондов и численности производственного персонала, значительная часть внешнеторгового оборота и валютных поступлений.

Более эффективный рост данной отрасли в большей мере зависит от кадров, которые содействуют динамичному развитию отрасли. Как мы знаем, в Республике имеется большое количество профессиональных колледжей, осуществляющих подготовку младших специалистов для текстильной промышленности. Совершенствуя учебно-воспитательный процесс в данных образовательных учреждениях, мы тем самым способствуем поднятию уровня как микро, так макроэкономики нашей страны.

Современный этап развития образования характеризуется особым вниманием к воспитанию у учащихся способности к совместной деятельности, умения находить общий язык с окружающими, действовать в команде, активно и позитивно взаимодействовать с людьми.

В первой главе выпускной квалификационной работы были рассмотрены выбор и обоснование модели с учетом направления моды, выбор и обоснование материалов для изготовления мужских брюк, выбор оборудования и методов обработки, составление технологической последовательности пошива изделия

Во второй главе выпускной квалификационной работы были рассмотрены такие понятия, как «проблема» и «проблемная технология обучения» учащихся. В трудах Г.К.Селевко, Н.Н.Азизходжаевой, Н.Саидахмедова, Б.Ходиева, Л.В.Голиш освещены организационно-педагогические условия реализации проблемного обучения, основанном на

при котором осуществляется исследовательская деятельность учащихся направленная на развитие их исследовательских умений и навыков.

Исходя из целей выпускной квалификационной работы мы выделили основные организационные формы, методы и средства позволяющие реализовать методы проблемного обучения теме «Технология обработки накладных карманов в мужских брюках».

Во второй главе выпускной квалификационной работы разработано содержание теоретических и лабораторно-практических занятий при обучении теме «Технология обработки накладных карманов в мужских брюках». Которое предусмотрено обучать на основе проблемной технологии обучения с помощью техник «Цветок лотос», «Рыбий скелет», метода дискуссия, графического организатора «Как?».

Содержание третьей главы посвящено рассмотрению вопросов об организации службы по охране труда в текстильных предприятиях.

В конце можно сделать такое заключение, как исследовательских умений у будущих младших специалистов во многом зависит от групповой формы организации учебных занятий при преподавании специальных предметов в профессиональных колледжах на основе проблемного обучения.

## СПИСОК ИСПОЛЬЗОВАННОЙ ЛИТЕРАТУРЫ

1. Стратегии действий по пяти приоритетным направлениям развития Республики Узбекистан в 2017—2021 годах. Указа Президента Республики Узбекистан №4947 от 7 февраля 2017 года.
2. Мирзиёев Ш.М. Мы вместе построим свободное, демократическое и процветающее государство Узбекистан. Тошкент, «Узбекистан», 2017 год, 56 стр.
3. П.П. Кокеткин “Одежда: Технология-техника, процессы-качество” М., изд. МГУДТ, 2001г.-577стр.
4. Франц В.Я. “Оборудования швейного производства”, издательский центр “Академия” 2002г.
5. Эксплуатационные свойства материалов для одежды и методы оценки их качества: Справочник/ Гущина К.Г., Беляева С.А. и др. – М: Легкая и пищевая промышленность. 1984.
6. П.П. Кокеткин, Т.Н. Кочеруга, Л.И. Турчинская, В.И. Барышникова и др. “Промышленная технология одежды”. Справочник М. Легпромиздат. 1988г.
7. Л.И. Третьякова “Методы обработки швейных изделий. Лабораторный практикум. Учебное пособие К: Высшая школа 1988г.
8. Алимухамедова Б.Г. Курс лекций по дисциплине “Технология швейных изделий”. Ташкент 2017г.
9. Конопальцева И.М., Рогов П.И., Крюкова М.А. “Конструирование и технология изготовления одежды из различных материалов” учебное пособие для ВУЗов. М: “Академия” 2007г.
10. Закон Республики Узбекистан “Об охране труда” №410, 22.06.2016г.
11. Беляков Г.И. Безопасность жизнедеятельности. Охрана труда: Учебник для бакалавров. М: Юрайт 2012г.
12. [www.uz-government.uz](http://www.uz-government.uz)
13. [www.modnaya.ru](http://www.modnaya.ru)
14. [www.wikipedia.ru](http://www.wikipedia.ru)
15. [www.high-economic.ru](http://www.high-economic.ru)

## ТЕСТЫ

### 1. Ассортимент мужской одежды

- A. пальто, плащ, туника
- \* B. брюки, сорочка, пиджак
- C. платье, блузка, галстук
- D. юбка, платье, корсет

### 2. Виды ручных работ

- \* A. вывернуть, вырезать, подправить, очистить
- B. обметать, закрепить
- C. соединить, дублировать
- D. проутюжить, выметать

### 3. Гульфик деталь какого изделия?

- A. платье
- \* B. брюки
- C. блузка
- D. пиджак

### 4. Ассортимент изделия из джинсовой ткани

- A. платье, футболка
- \* B. брюки, сорочка, куртка, юбка
- C. пальто, плащ
- D. сорочка, пиджак

### 5. Когда определяется направление долевой нити?

- A. при выборе одежды
- B. при покупке одежды
- \* C. при раскрое
- D. при шитье

### 6. Соединительные швы используются для...

- A. обработки срезов
- B. придания формы
- \* C. соединения деталей одежды
- D. отделки

**7. Отделочные швы используются для...**

- A. обработки срезов
- B. придания формы
- C. соединения деталей одежды
- \*D. отделки

**8. Краевые швы используются для...**

- \*A. обработки срезов и краев деталей
- B. придания формы
- C. соединения деталей одежды
- D. отделки

**9. Какие оборудования используется при ВТО?**

- A. универсальные машины
- B. специальные машины
- \*C. утюг, пресс
- D. автомат, полуавтомат

**10. На какие виды делятся карманы?**

- A. реглан, втачной
- B. стойка, отложной, шал
- C. прилегающий, полуприлегающий
- \* D. накладной, прорезной, в шве

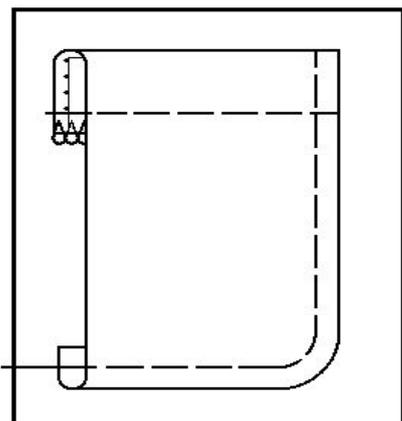
**11. Укажите ассортимент поясных изделий**

- A. шарф, ремень
- B. Балеро, жакет
- \*C. брюки, юбка
- D. Жилет, жакет

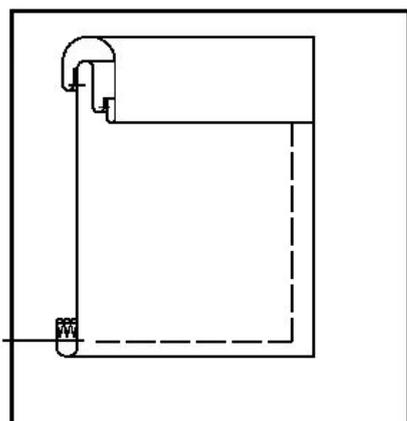
**12. Укажите ширину стачного шва**

- A. 3см
- B. 2,5см
- C. 0,7см
- \* D. 1см

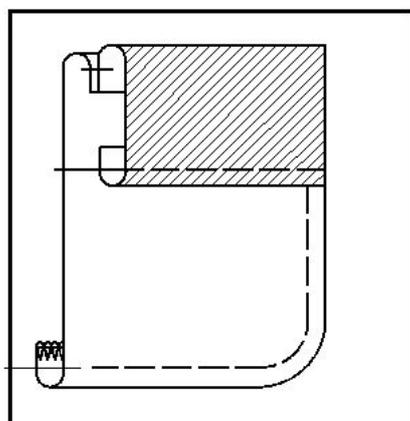
Какое название кармана подходит данной схеме?



1. Накладной карман в гармошку
2. Накладной карман
3. Накладной карман с обтачкой
4. Накладной карман с отворотом
5. Накладной карман в портфель

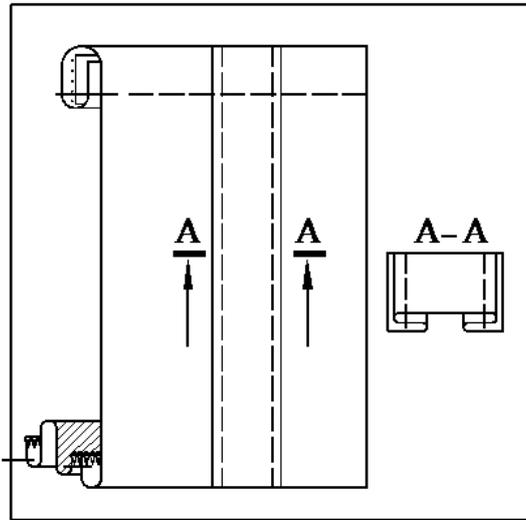


1. Накладной карман в гармошку
2. Накладной карман
3. Накладной карман с обтачкой
4. Накладной карман с отворотом
5. Накладной карман в портфель

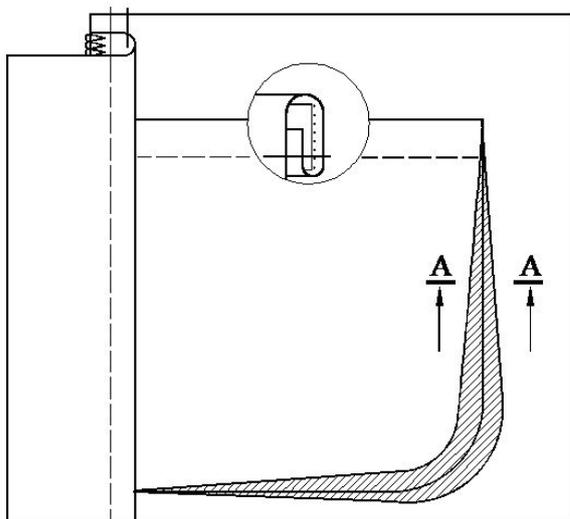


1. Накладной карман в гармошку
2. Накладной карман
3. Накладной карман с обтачкой
4. Накладной карман с отворотом
5. Накладной карман в портфель

Какое название кармана подходит данной схеме?



1. Накладной карман в гармошку
2. Накладной карман
3. Накладной карман с обтачкой
4. Накладной карман с отворотом
5. Накладной карман в портфель



1. Накладной карман в гармошку
2. Накладной карман
3. Накладной карман с обтачкой
4. Накладной карман с отворотом
5. Накладной карман в портфель