



Original Contribution

МОДЕЛНИ ВАРИАНТИ НА ИЗРАБОТВАНЕ НА ПРОРЯЗАН ДЖОБ С ЕДНА ФИЛЕТКА

Катя Бюзюкева *, Светослава Яновска*

Технически колеж – Ямбол, ул. „Гр. Игнатиев” № 38

ABSTRACT

The report is based on laboratory exercises on Dress technology from subject "Textile technics and technology" in Technical college - Yambol. Three model variants for manufacturing of certain pockets were examined closely.

Key words: laboratory exercises, model variants, pocket

УВОД

Професията включва трудови дейности, за чието реализиране е необходима предварителна подготовка. Трудовите умения и навици студентите формират по време на професионалното обучение. Общата цел на преподавателите и студентите от специалността „Текстилна техника и технологии” е да се овладеят основните принципи на съвременното производство на облекла. Посредством лекции, лабораторни и практически упражнения бъдещите специалисти получават знания и формират практически умения, които по-късно прилагат в трудовата си дейност.

ИЗЛОЖЕНИЕ

В разработката спираме вниманието си върху лабораторните упражнения по Технология на облеклото със студенти от II – ри курс - специалност „Текстилна техника и технологии”. Тези упражнения се провеждат два семестъра. Студентите сами проследяват технологията на мостри на изработени операции и начертават структурните схеми. По зададена технологична карта правят структурна схема и обратно.

Голяма част от упражненията преминават под формата на самостоятелна работа. Тя е необходима за овладяването на професионално - технически знания, умения и по-късно навици. Според проф. М. Андреев „Самостоятелната работа, включена в процеса на обучението е такава работа, която се изпълнява без непосредственото участие на преподавателя, но по негово препоръка и наблюдение в определено време”/1. Стр. 258/.

Всеки студент получава правилно изработена и естетически оформена мостра, отговаряща на темата на упражнението. Разглеждайки мострата, девойките и младежите осъзнават, че за да станат добри специалисти е необходимо не само да знаят, но и да могат правилно да подбират и изпълняват операциите по правилата по технологията.

Разгледаните варианти включват:

1. Необходими материали за изработването на дадената мостра.
2. Скица на мострата.
3. Описание на операциите.
4. Технологична карта.
5. Структурна схема.

Лабораторните упражнения протичат в следния ред:

- възлагане на задачата;
- инструктаж под формата на беседа за изпълнението на задачата;
- определено време за изпълнението;

* *Correspondence to:* Катя Г. Бюзюкева, Технически колеж – Ямбол, ул. „Гр. Игнатиев” № 38, I mail: katia_bu@abv.bg; тел: 0887619719; Светослава Л. Яновска, Технически колеж – Ямбол, ул. „Гр. Игнатиев” № 38, I mail: yanovska@abv.bg, тел. 0889623962

- проверка и анализ на изпълнението на задачата;
- подготовка и изпълнението на протокола от упражнението.

Знанията, усвоени в часовете по Технология на облеклото; Шивни машини; Конструирание и моделиране на облеклото намират конкретно приложение при подготовката и изпълнението им.

Моделни варианти на джоб с една филетка.

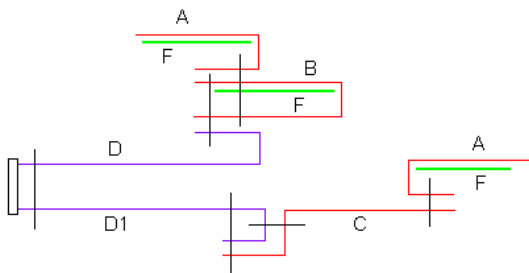
1. Необходими материали за изработването на джоба

- ✓ Основен детайл /детайла, на който ще се изработва джоба/;
- ✓ Филетки – от основния плат или друг цвят с дължина 4 см. по-дълги от размера на джоба, кроят се така че , основните нишки на филетките да се съвпадат с основния нишки на основния детайл, при раирани и карирани може да се скроят и по вътък и верев;
- ✓ Насрещна мостра – от основния плат, с дължина 4 см. по-дълги от размера на джоба, широка около 6 см., кроят се така че , основните нишки на насрещната мостра да се съвпадат с основните нишки на детайла;
- ✓ Торби – от хастар

Вариант I

На фигура № 1 са дадени необходимите материали за изработването на джоба.

- A – основен детайл
- B – филетка
- C – насрещна мостра
- D – горна торба
- D1 – долна торба
- F – подлепване на основен детайл /мястотона джоба/ и филетката



Фигура №1. Необходими материали за изработване на джоба

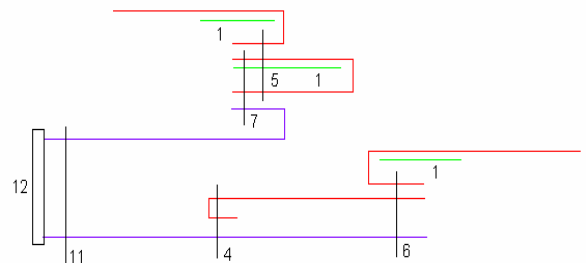
2. Скица на модела



3. Описание на операциите: Прорязан джоб с една филетка, горната торба е защита към филетката след зашиването и към основния детайл, долната торба е пречупена и защитата към долната торба, насрещната мостра и торбата са защити заедно към основния детайл.

4. Технологична карта на джоб с една филетка – вариант I табл. № 1.

5. Структурна схема на вариант I(фиг. 2)

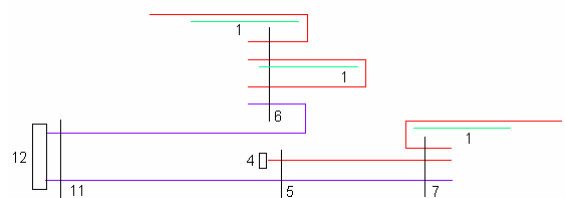


Фигура 2. Структурна схема – вариант I

Вариант II

Описание на модела: Прорязан джоб с една филетка, горната торба и филетката се зашиват заедно към основния детайл, общата насрещната мостра и измината към долната торба след това защити към основния детайл заедно.

1. Технологична карта на джоб с една филетка – вариант II табл. № 2.
2. Структурна схема на вариант II

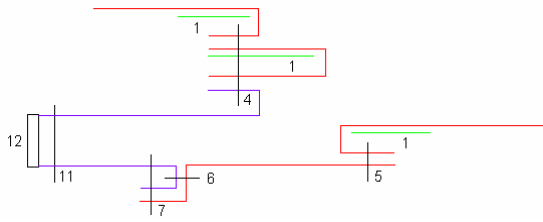


Фигура 3. Структурна схема – вариант II

Вариант III

1. Описание на модела: Прорязан джоб с една филетка, горната торба и филетката се зашиват заедно към основния детайл, насрещната мостра към основния детайл и след това долната торба с насрещната мостра.

2. Технологична карта на джоб с една филетка – вариант III- табл. № 3.
3. Структурна схема на вариант III



Фигура 4. Структурна схема – вариант III

ЗАКЛЮЧИТЕЛНА ЧАСТ

За да се справят студентите правилно с поставената задача, е необходимо:

1. Системно и задълбочено познаване на материала;
2. Правилно подреждане на технологичните операции;
3. Номерацията на технологичната операция да съответства на структурната схема.
4. В хода на упражнението могат да покажат и творчество.

5. Сложността на темата също се отразява на резултатите от решението на задачите.

Опитът ни показва, че възможността за самостоятелна работа по време на лабораторните упражнения мотивира студентите да работят точно и бързо; да търсят отговори на въпроси, базирайки се на своята теоретична подготовка. По този начин те осъзнават необходимостта от качествено усвояване на теоретичните знания. Разбират, че добрият специалист трябва да се справя бързо и правилно с възникнали проблеми в практическата си дейност. Осъзнават необходимостта от отлична професионална квалификация, за да могат да имат успешен старт в кариерата.

ЛИТЕРАТУРА

1. З. Борисова, Психология на труда – 1972.
2. М. Андреев, Дидактика – 1987.
3. Ц. Кънчев, Х. Петров, Г. Гиндев, Технология на облеклото I част – 1990.
4. Ц. Кънчев, З. Шулекова, Технология на облеклото II част – 2000.
5. Ю. Бабански, Педагогика – 1988.

Таблица № 1. Технологична карта на джоб с една филетка – вариант I

№	Наименование на операцията	Символ	Тип бод	Забележка
1.	Подлепване филетката и мястото на джоба.		горната част на филетката	
2.	Пречупване на филетката			
3.	Отбелязване мястото на джоба		с шаблон отговарящ на размера на джоба ръчно	от лицевата страна на детайла
4.	Прегъване на насрещната мостра и зашиване към долната торба		301	пречупената насрещната мостра се зашива към долната торба
5.	Зашиване на филетката към основния детайл		301	основният детайл е към транспортния механизъм, а филетката към притискащото краче, като линиите по филетката и основния детайл се съвпадат
6.	Зашиване на насрещната мостра и долната торба към основния детайл		301	основният детайл е към транспортния механизъм, а насрещната мостра към притискащото краче, като линиите по насрещната мостра и основния детайл се съвпадат

7.	Съединяване на филетката и горната торбата		301	с шев 0,5 – 0,7 см.
8.	Срязване на отвора на джоба			ръчно
9.	Обръщане на филетката, насрещната мостра и торбите			ръчно
10.	Затягане на ъглите в края на отвора		301	изтегляне на триъгълника и изминаване на шев
11.	Съединяване на двете части на торбата		301	с шев 1 см.
12.	Обшиване резервите на горна и долна торба, ако е необходимо		504	долната торба е към притиска – щото краче, а горната към транспортния механизъм
13.	Окончателно гладене			

Таблица № 2. Технологична карта на джоб с една филетка – вариант II

№	Наименование на операцията	Символ	Тип бод	Забележка
1.	Подлепване филетката и мястото на джоба.		горната част на филетката	
2.	Пречупване на филетката			
3.	Отбелязване мястото на джоба		с шаблон отговарящ на размера на джоба ръчно	от лицевата страна на детайла
4.	Обшиване на насрещната мостра		504	лицевата част на насрещната мостра е към притискащото краче, обшива се само едната страна
5.	Зашиване на насрещната мостра към долната торба			зашиването е с шев 0,2 см. от края на обшитата резерва на насрещната мостра
6.	Зашиване на филетката и горната торба към основния детайл		301	основният детайл е към транспортния механизъм, а филетката към притискащото краче, като линиите по филетката и основния детайл се съвпадат
7.	Зашиване на насрещната мостра и долната торба към основния детайл		301	основният детайл е към транспортния механизъм, а насрещната мостра към притискащото краче, като линиите по насрещната мостра и основния детайл се съвпадат

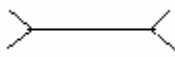

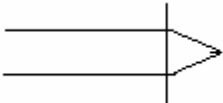
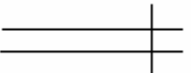
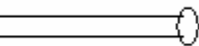

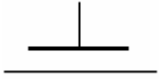

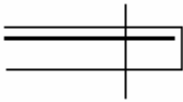


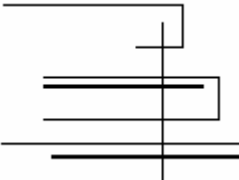
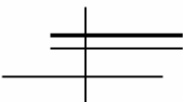
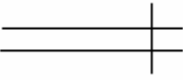
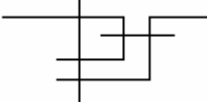
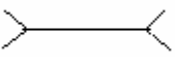

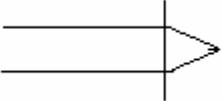
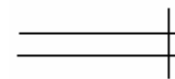
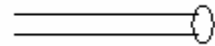
8.	Срязване на отвора на джоба			 ръчно
9.	Обръщане на филетката, насрещната мостра и торбите			ръчно
10.	Затягане на ъглите в края на отвора		301	изтегляне на триъгълника и изминаване на шев
11.	Съединяване на двете части на торбата		301	с шев 1 cm.
12.	Обшиване резервите на горна и долна торба, ако е необходимо		504	долната торба е към притиска – щото краче, а горната към транспортния механизъм
13.	Окончателно гладене			

Таблица № 3. Технологична карта на джоб с една филетка – вариант III

№	Наименование на операцията	Символ	Тип бод	Забележка
1.	Подлепване филетката и мястото на джоба.		горната част на филетката	
2.	Пречупване на филетката			
3.	Отбелязване мястото на джоба		с шаблон от-гоарящ на размера на джоба ръчно	от лицевата страна на детайла
4.	Зашиване на филетката и горната торба към основния детайл		301	основният детайл е към транспортния механизъм, а филетката към притискащото краче, като линиите по филетката и основния детайл се съвпадат
5.	Зашиване на насрещната мостра към основния детайл		301	основният детайл е към транспортния механизъм, а насрещната мостра към притискащото краче, като линиите по насрещната мостра и основния детайл се съвпадат
6.	Зашиване на долната торба към насрещната мостра		301	с шев 0,5 0,7 cm.
7.	Залягане на резервата и ушиване на укрепителен		301	с шев 0,2 0,4 cm.
8.	Срязване на отвора на джоба			 ръчно
9.	Обръщане на фи-			ръчно

	летката, насрещната мостра и торбите			
10.	Затягане на ъглите в края на отвора		301	изтегляне на триъгълника и изминаване на шев
11.	Съединяване на двете части на торбата		301	с шев 1 см.
12.	Обшиване резервите на горна и долна торба, ако е необходимо		504	долната торба е към притиска – щото краче, а горната към транспортния механизъм
13.	Окончателно гладене			