

Վերապատրաստող կազմակերպություն

**ՀՀ ԿԳՄՍ <<ՄարտոռևուՆ Տ. Աբրահամյանի անվան
ավագ դպրոց >>ՊՈԱԿ**

**Հերթական ատեստավորման ենթակա ուսուցիչների
վերապատրաստում**

ԱՎԱՐՏԱԿԱՆ ՀԵՏԱԶՈՏԱԿԱՆ ԱՇԽԱՏԱՆՔ

ԹԵՄԱ՝ < Ժամանակակից ՏՏ-ները հագուստի
պատրաստման տեխնոլոգիայում և դասավանդման մեթոդիկան >

ԱՆՑԿԱՑՄԱՆ ՎԱՅՐԸ՝

ՄարտոռևուՆի

ԱՇԽԱՏԱՆՔԻ ՂԵԿԱՎԱՐ՝

Հասմիկ Բեյբուրջյան

ՈՒՍՈՒՑԻՉ՝

Ալվանդյան Ռուզաննա

ԴՊՐՈՑ՝

Վարդենիկի Ռ. Հովհաննիսյանի անվան N1 հ/դ

ՄարտոռևուՆի-2023

Նախաբան

3

Գլխիկ 1. ՀԱԳՈՒՍՏԻ ՊԱՏՐԱՍՏՄԱՆ ՏԵԽՆՈԼՈԳԻԱՆ

ԴԱՍ 1. ԲՆԱԿԱՆ և ՔԻՄԻԱԿԱՆ

ՄԱՆՐԱԹԵԼԵՐ _____ 4

ԴԱՍ 2. ԳՈՐԾՎԱԾՔԻ ՀԱՏԿՈՒԹՅՈՒՆՆԵՐԻ ՈՒՍՈՒՄՆԱՍԻՐՈՒՄ _____ 7

ԴԱՍ 3. ԸՆԴՀԱՆՈՒՐ ՏԵՂԵԿՈՒԹՅՈՒՆՆԵՐ ՀԱԳՈՒՍՏԻ ՈՒ ԿԱՐՎԱԾՔՆԵՐԻ ՏԵՍԱԿՆԵՐԻ
ՄԱՍԻՆ _____

9

ԴԱՍ 4,5,6 ՀԱԳՈՒՍՏԻ ԱՐՏԱԴՐՄԱՆ ՀԻՄՆԱԿԱՆ ՓՈԽԵՐԸ ԵՎ ԿԱՏԱՐՎՈՂ
ԱՇԽԱՏԱՆՔՆԵՐԸ _____

13

ԴԱՍ 7,8 ԿԱՐՎԱԾՔԻ ՏԱՐԲԵՐԻ ՄԻԱՑՈՒՄ ԵՎ ՎԵՐՋՆԱԿԱՆ ՄՇԱԿՈՒՄ _____ 17

ՕԳՏԱԳՈՐԾՎԱԾ

ԳՐԱԿԱՆՈՒԹՅՈՒՆ _____ 19

Գլխիկ 2 ԴԱՍԱՊՐՈՑԵՍԻ

ՊԼԱՆԱՎՈՐՈՒՄ _____ 20

ԵԶՐԱԿԱՑՈՒԹՅՈՒՆ _____

23

ՆԱԽԱԲԱՆ

§ Տեխնոլոգիակրթական ոլորտը հանդիսանում է կրթության բաղկացուցիչ մասը, որը սովորողներին զինում է անհրաժեշտ տեխնիկա-տեխնոլոգիական գիտելիքներով, հասկացություններով և ունակություններով, առանց որի անհնար է երկրի լիարժեք սոցիալ-տնտեսական առաջընթացը, անձի ձևավորումը, ազգային լավագույն ավանդույթների պահպանումը:

Առարկայի ուսումնասիրության հիմնական ոլորտներից մեկը հազուստի պատրաստման տեխնոլոգիան է, որն ուսումնասիրում է մանրաթելերից մինչև կարվածքի վերջնական մշակումը:

Թեմայի արդիականությունը կայանում է նրանում, որ տեխնոլոգիայես գարգացած մեր հասարակությունում, ինչպես նաև երկրի տնտեսական զարգացման գործում առաջատար ոլորտներից մեկը համարվում է հազուստի արտադրությունը:

Թեմայի նպատակն է ուսումնասիրել նորագույն տեխնոլոգիաների դերը հազուստի արտադրության ոլորտում և դասադրոցեսի ընթացքում դրանց ուսումնասիրության մեթոդների ներդրումը:

Տեղեկատվական դարաշրջանում կրթության բնույթի մեջ կատարվող արմատական փոփոխությունը սերտորեն առնչված է տեղեկատվության և հաղորդակցության արդի միջոցների զարգացման և տարածման հետ: Դա է պատճառը, որ ներկայումս ուսուցչի համար բարդացել է աշակերտների մոտ նոր բան սովորելու, աշխատելու ցանկություն առաջացնելը: Քանզի հայտնի հեմարտություն է և մանկավարժության մեջ անընդհատ ապացուցվող, որ գրեթե անհնար է ինչ-որ բան սովորեցնել մեկին, ով դա չի ցանկանում: Ուստի անհրաժեշտ է նոր մեթոդների, տեխնոլոգիաների կիրառմամբ հետաքրքրություն ու սովորելու ցանկություն առաջացնել աշակերտների մոտ:

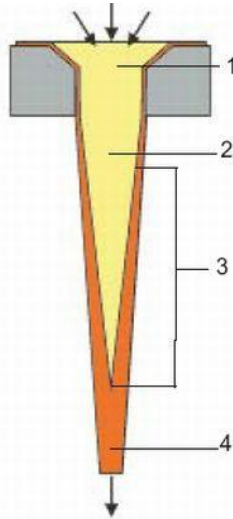
Այս նպատակներին հասնելու համար նախ պետք է հասնենք հետևյալ խնդիրների լուծմանը.

- Բացահայտել նորագույն տեխնոլոգիաների դերն ու նշանակությունը հազուստի արտադրության ոլորտում:
- Ուսումնասիրել հազուստի արտադրության գործընթացը:
- Օգտագործել դասավանդման նոր մեթոդները դասադրոցեսի ընթացքում:
- Կատարել ՈՒՀԶ համակարգի միջոցով դասի պահանջները:

ԳԼՈՒԽ 1. ՀԱԳՈՒՍՏԻ ՊԱՏՐԱՍՏՄԱՆ ՏԵԽՆՈԼՈԳԻԱՆ

ԴԱՍ 1. ԲՆԱԿԱՆ և ՔԻՄԻԱԿԱՆ ՄԱՆՐԱԹԵԼԵՐ

Մանրաթելերը երկար, բարակ, նկուն և ամուր թելիկներ են, որոնք օգտագործվում են գործվածքաթել, մանվածքաթել, թաղիֆ, կարելու թել, կորդաթել և այլն պատրաստելու համար:



Մանրաթելի ստացման սխեման. թելֆախորգանի անցքից (1) պոլիմերի լուծույթը կամ հալույթը (2) մղվում է նստեցման գոտի (3), որտեղ ձևավորվում է մանրաթելը (4):

Մանրաթելերը բարձր մոլեկուլային նյութեր են. ըստ ծագման՝ լինում են բնական և ֆինիական (արհեստական ու սինթետիկ):

Բնական մանրաթելերն ունեն բուսական, կենդանական կամ հանքային ծագում և բաղկացած են որոշակի երկարության թելիկներից:

Բուսական մանրաթելերն առաջանում են թելատու բույսերի սերմի (բամբակենի), տերևների (ագավա, արմավաշուշան և այլն) վրա, պտուղներում (մետաքսածառ) կամ ցողունում (վուռ, ջուռ, կանեփ):

Ամենաշատ օգտագործվող բուսական մանրաթելերն են բամբակաթելն ու վուռաթելը:

Կենդանական մանրաթելեր են բուրդն ու մետաքսը: Բրդե մանրաթելերի 96%-ը ստանում են ոչխարների, իսկ մնացածը՝ այծերի, ուղտերի, ուղտայծերի (լամաներ) և երկարամազ շների բրդից: Բուրդը խոնավածուծ է, աչքի է ընկնում բարձր առածոգականությամբ և ջերմությունը պահելու ունակությամբ: Այն արժեքավոր մանրաթել է. օգտագործվում է ինչպես մաքուր, այնպես էլ խառը ձևերով (օրինակ՝ բամբակի, արհեստական թելերի հետ)՝ զանազան գործվածքների արտադրության, մանվածքե զգեստներ գործելու, թաղիֆ պատրաստելու համար:

Մետաքսը շերամորդի մետաքսագեղձերից անջատվող նյութն է, որը բաղկացած է հիմնականում սպիտակուցներից, իսկական մետաքսից (ֆիբրոին) և սուսնձից (սերիցին): Մետաքսն ամուր է, խոնավածուծ, չի լուծվում օրգանական լուծիչներում, բայց կայունությունը մեծ չէ լույսի հանդեպ:

Հանքային մանրաթել է ապեատը (հունարեն «ապեատոս» նշանակում է անմար, անեփ): Ապեատ են անվանում բնական նրբաթել սիլիկատային միներալները, որոնք հեշտությամբ տրոհվում են ճկուն, դիմացկուն ու բարակ թելերի, և այդ պատճառով նրանց հաճախ անվանում են «լեռնային վուռ» կամ «լեռնային բուրդ»: Ապեատի հարուստ պաշարներ կան Կանադայում, Հարավաֆրիկյան Հանրապետությունում, Ավստրալիայում, Ռուսաստանում (Ուրալ, Սիբիր): Ապեատն օգտագործում են ֆինիական արդյունաբերության տարբեր ճյուղերում՝ ջերմամեկուսիչ նյութեր, ապեատային թուղթ, ապեատացնենտ, հրակայուն և տեխնիկական գործվածքներ պատրաստելու համար: Ապեատային մանրաթելերը փոխարինվում են բազալտայինով, որովհետև ապեատի փոշին կարող է առաջացնել ճնշառական օրգանների հիվանդություններ (նաև՝ ֆաղցկեղ):

Արհեստական մանրաթելերն ստանում են բնական պոլիմերներից՝ ֆինիական և մեխանիկական մշակմամբ: Վիսկոզային, ագետատային և սպիտակուցային մանրաթելերն օրգանական պոլիմերներ են, որոնք ստացվում են թղանթանյութից կամ բուսական ու կենդանական սպիտակուցներից (զելին, կազեին): Օգտագործվում են որպես մանածագործական, կորդային և շտապելային մանրաթելեր: Արհեստական

մանրաթելերն առածից են, էլեկտրամեկուսիչ, հեռո մոնիթինգ, թրջվելիս կորցնում են ամրությունը: Արհեստական մանրաթելերի արտադրությունն անընդհատ ընդլայնվում է, քանի որ դրանք էժան են և ստացվում են մատչելի հումքից:

Արժեքավոր են նաև ապակուց ստացվող մանրաթելերը, որոնք ջերմա-, էլեկտրա- և ձայնամեկուսիչներ են, կայուն են բարձր ջերմաստիճանների և ֆիմիական ազդակների նկատմամբ: Օգտագործվում են ապակե կտոր գործելու, ապակեպլաստիկներ, չալովող և ջերմակայուն իրեր, գտող սարքեր պատրաստելու համար:

Սինթետիկ մանրաթելերն ստանում են սինթետիկ պոլիմերներից՝ պոլիմերի հալույթը (պոլիամիդ, պոլիէսթեր, պոլիօլեֆին) կամ լուծույթը (պոլիակրիլոնիտրիլ, պոլիվինիլիդոնիտրիլ, պոլիվինիլսպիրտ) թելֆակորգաններով մղելով: Արտադրվում են նաև մանածագործական և կորդային թելեր, շտապելային մանրաթելեր, որոնք չափազանց ամուր են, մաշո-, ջրա-, ֆիմիակայուն և առձգական: Հումքի բազմազանության շնորհիվ հնարավոր է ստանալ բազմապիսի հատկություններով սինթետիկ մանրաթելեր, որոնց արտադրությունն արագ ընդլայնվում է:

Մանրաթելերը բնութագրվում են մի քանի հատկանիշներով.

1. Բարակությունը մանրաթելերի հիմնական հատկանիշն է: Որքան բարակ և միաձուլված է մանրաթելը, այնքան բարձր է նրանց մանելու ունակությունը, ամրությունը, մանվածքի առձգականությունը:
2. Երկարություն: Ինչքան երկար և հավասար է մանրաթելի երկարությունը, այնքան մեծ է մանվածքի ամրությունը և բարակ մանվածք ստանալու հնարավորությունը:
3. Գալարումը մանրաթելի շեղումն է տարբեր կողմերով, իր առանցքային ուղիղ գծի շուրջը նրա երկարության վրա: Գալարումը բնութագրվում է 1սմ մանրաթելի երկարության վրա գալարների քանակով: Գալարման շնորհիվ մանրաթելերի մեջ ավելանում են միացման ուժերը և շփումը:
4. Խտությունը բնութագրվում է ծավալային զանգվածով, այսինքն մանրաթելի կամ թելի զանգվածի միավոր՝ չափված ներքին եզրագծով: Բնական և ֆիմիական տարբեր մանրաթելեր ունեն տարբեր խտություններ. Բամբակը $1,52 \text{ գ/սմ}^3$, վուելը $1,5 \text{ գ/սմ}^3$, բուրդը $1,32 \text{ գ/սմ}^3$, վիսկոզը $1,52 \text{ գ/սմ}^3$, ացետատը $1,32 \text{ գ/սմ}^3$ և այլն
5. Շփումն ապահովում է տարբեր մանրաթելերից ժապավեն, պաստառ և ուրիշ տեխստիլ նյութերի ստացումը:

6. Խոնավածուծը հիգրոսկոպիկ մանրաթելերի ու թելերի կողմից ջրի , ջրի գույրբուռ կլանումն ու չորացումն է, այսինքն խոնավությունը, որը չափվում է սոկոսներով: Տարբերում են փաստացի, նորմալ, առավելագույն, կոնդիցիոն խոնավություն:

Եթե նախկինում թելերի ստացման հիմնական տեխնոլոգիան մանելն էր, ապա այսօր տեխնիկապես զարգացած տնտեսությունը ստեղծել է հատուկ մանածագործական ֆաբրիկաներ , որտեղ հատուկ մեքենաների ու սարքավորումների միջոցով ստացվում են առավել ամուր և որակյալ մանրաթելեր:

Դասարանների կազմակերպումը կարելի է կազմակերպել ուսուցման մեթոդի օգնությամբ , որը կարող ենք իրականացնել հասկացությունների ֆարտեզի միջոցով: Այն հնարավորություն կտա ընդգծելու թեմայի հիմնական հասկացությունները և կատարել դրանց ուսումնասիրություն:

ԴԱՍ 2. ԳՈՐԾՎԱԾՔԻ ՀԱՏԿՈՒԹՅՈՒՆՆԵՐԻ ՈՒՍՈՒՄՆԱՍԻՐՈՒՄ

Գործվածքները պատրաստվում են մանրաթելերից, թելերից ու մանվածքներից. լինում են բամբակե, վուլե, բրդե և մետախե: Հաստացային գործվածքների արտաքին տեսքի և հատկությունների բարելավման համար դրանք սպիտակեցնում, ներկում կամ նախշում են: Գործվածքները լինում են կենցաղային և տեխնիկական:

Կենցաղային գործվածքները բաժանվում են հագուստի (սպիտակեղեն, շրջագգեստ, կոստյում և այլն), գեղագարդային (կահույքի, վարագույրի և այլն), խոնավաներծծիչ (սրբիչ և անձեռոցիկ) տեսակների: Այս տեսականու մեջ մեծ բաժին ունեն բամբակե, մետախե, վուլե և բրդե գործվածքները:

Բամբակե գործվածքներ են չիթը, բատիստը, մարկիզետը, սատինը, բյազը, բումազեն: Բամբակե գործվածքները դեռևս մ. թ. ա. հայտնի են եղել Հնդկաստանում և Չինաստանում: Հայկական լեռնաշխարհում նույնպես բամբակ մշակել են հնագույն ժամանակներից: Այն մանել են իլիկներով, իսկ գործվածքները պատրաստել դագախներով: Բամբակե գործվածքների մեքենայական արտադրությունը սկսվել է Անգլիայում (առաջին ֆաբրիկան կառուցվել է Մանչեստրում 1781 թ-ին):

Մետախե գործվածքները պատրաստում են բնական մետախից կամ ֆինիական մանրաթելերից: Դրանք Չինաստանում պատրաստվել են դեռևս մ. թ. ա. III հազարամյակում: Միջին Ասիայում, Իրանում, Կովկասում և Բյուզանդիայում մետախագործությունը հայտնի է դարձել V–VII դարերում: Վաճառքի նպատակով մետախե գործվածքները Չինաստանից տարվել են Առաջավոր Ասիա, ապա՝ Եվրոպա, իսկ հանապարհը, որով տեղափոխվել է մետախը, կոչվել է «Մետախի հանապարհ»: Այն, ի միջի այլոց, անցել է նաև Հայաստանով և գործել է մ. թ. ա. II դարից մինչև մ.թ. XVI դարը: Հին Հայաստանում նույնպես մշակվել է բնական մետախ, որից պատրաստված մետախաթելն ու մետախե գործվածքները եղել են գեղեցիկ, նուրբ, փափուկ, դիմացկուն:

Վուլե գործվածքները պատրաստում են վուլե մանվածքից և թելից: Բամբակի կամ այլ թելեր օգտագործելու դեպքում գործվածքն անվանում են կիսավուլե: Վուլե գործվածքները հիգիենային են, ունեն նուրբ փայլ, մեծ ամրություն և դիմացկունություն: Վուլե գործվածքներ պատրաստել են Հնդկաստանում մոտ 9000 տարի առաջ, Հայկական լեռնաշխարհում՝ մ.թ.ա. V–IV հազարամյակներում:

Տարբերում են նաև բրդե (կամվոլային) նուրբ մահուդային և կոշտ մահուդային գործվածքներ:

Երբ բրդից բացի, բրդե մանվածքին խառնում են նաև բամբակի, վուլեի, մետախի, ինչպես նաև արհեստական և սինթետիկ մանրաթելեր, գործվածքն անվանում են կիսաբրդե:

Տեխնիկական գործվածքները արդյունաբերության տարբեր ոլորտների կարիքները բավարարելու և զանազան մեքենաների մասեր պատրաստելու նպատակով օգտագործվող գործվածքներն են: Բամբակե գործվածքներն օգտագործվում են ավտոդռների կորդեր, փոխակրիչների շարժափոկեր, կաշվի փոխարինիչ՝ կիրգա, գոխչ կտավներ պատրաստելու համար: Վուսե գործվածքներից պատրաստում են բրեզեկներ, հրեջ կաշեփոկեր, բրդե գործվածքներից՝ միջադիրներ, գոխչներ, մետաքսե գործվածքներից՝ մադեր, արբեստե գործվածքներից՝ գոխչներ և հրակայուն շինվածքներ:

Ուսումնասիրենք մի քանի գործվածքների հիմնական հատկություններ:

Բամբակյա

Այսօր բամբակը շատ հայտնի գործվածքների հիմքն է, այդ թվում, շատ եղանակների ֆավորիտը՝ դենիմ (կամ ավելի պարզ, դենիմի հյուսվածք): Բամբակի հիմնական հատկությունները հետևյալն են. Մաքուր բամբակը լավ է լվացվում, այդ թվում՝ շատ բարձր ջերմաստիճաններում: Այն կայուն է լվացող միջոցների համար, այն ամբողջովին հիգիենիկ է, քանի որ օդը լավ է անցնում: Բամբակը հեշտացնում է խոնավությունը, չի առաջացնում ալերգիկ ռեակցիաներ, պաշտպանում է մարմինը գերտաքացումից: Բամբակյա գործվածքների ժամանակակից տատանումները շատ ավելի գրավիչ են: Նրանք կարող են մի փոքր ձգվել: Հաճախ բամբակը գուգորդվում է էլաստանի, մետաքսի, սպիտակեղենի, պոլիէսթերի հետ:

Մետաքս

Մետաքսի գործվածքների հիմնական հատկությունները բազմակողմանի են: Մետաքսից պատրաստված գործվածքները թեթև են, առաձգական: Մետաքսը ապահովում է ջերմության զգացողությունը:

Viscose

Հիմնական հատկություններով վիսկոզիայից պատրաստված գործվածքները համեմատելի են մետաքսի հետ: Այս բնական հումքի հյուսվածքը կոչվում է արհեստական մետաքս: VISCOSÉ-ն լավ ներծծում է խոնավություն: Բացի այդ, վիսկոզը չի առաջացնում ալերգիա հետևաբար, հարմար է հագուստի պատրաստման համար:

Պոլիամիդ

Պոլիամիդային մանրաթելը չափազանց առաձգական է, կարող է դիմակայել բազմակի լվացումների առանց կորցնելու տեսքը: Սա շատ կարևոր է, քանի որ պոլիամիդ գործվածքները հաճախ օգտագործվում են սպիտակեղեն և գուգազուլպա պատրաստելու համար: Պոլիամիդը չի նեղանում: Այն ոչ միայն լավ խոնավություն է ներծծում, այլ նաև հնարավորություն է տալիս այն օգտագործել հագուստի արտաֆին կողմում: Պոլիամիդ գործվածքներից պատրաստված լողազգեստները չեն վախենում ծովային ջրից և չեն թափվում ժամանակակից լվացող միջոցների հետ շփումից: Այնուամենայնիվ, այն անհրաժեշտ է լվանալ նուրբ լվացքի ռեժիմում 60 աստիճանից ոչ ավելի ջերմաստիճանում:

Էլաստան

Էլաստանի օգտագործմամբ գործվածքները անհրաժեշտ են հագուստի տարբեր տեսակների համար: Ամենահայտնի էլաստանի մանրաթելը լայրն է: Էլաստանը օգտագործվում է բացառապես որպես հիմնական մանրաթելի հավելում: Եվ դա համադրվում է գրեթե բոլոր առկա նյութերի հետ: Գործվածքների հիմնական հատկություններից մեկը այն է, որ 6-ից 8 անգամ գերազանցում է իր սկզբնական չափերին՝ համեմատաբար հեշտությամբ վերադառնալու իր նախնական վիճակին:

Պոլիէսթեր

Պոլիեսթերից պատրաստված գործվածքները հիգիենիկ հատկություններ չունեն: Նրանց հիմնական առավելությունն հագեցածության բարձր հատկությունն ու շատ լվացումներից հետո գույնը պահպանելու ունակությունն է: Բնական գործվածքներին պոլիեսթեր հավելույթն ավելի հարմար է դարձնում խնամքը:

ԴԱՍ 3. ԸՆԴՀԱՆՈՒՐ ՏԵՂԵԿՈՒԹՅՈՒՆՆԵՐ ՀԱԳՈՒՍՏԻ ՈՒ ԿԱՐՎԱԾՔՆԵՐԻ ՏԵՍԱԿՆԵՐԻ ՄԱՍԻՆ

Հագուստը այն արտադրանքն է կամ արտադրանքների ամբողջությունն է, որը մարդը կրում է իր մարմնի վրա: Հագուստի առանձին մասերը կազմում են կարի արտադրության հիմնական արտադրատեսակները:

Հագուստը բաժանվում է հետևյալ հիմնական խմբերի՝

1. կենցաղային,
2. սպորտային,
3. արտադրական,
4. հատուկ նշանակության,
5. գինվորական:

Կենցաղային նշանակության հագուստը ևս մի քանի տեսակ է լինում.

1. վերնահագուստ,
2. թերև հագուստ,
3. սպիտակեղեն,
4. գլխարկներ, գլխաշորեր, գլխանոցներ (КАПОШОН),
5. ձեռնոցներ, թաթմաններ և այլն:

Կարի արտադրությունում արտադրանքի թողարկման առաջին փուլի ընթացքում կատարվում է որոշակի տիպային մարմնի ընտրություն: Տիպային մարմինները հնարավորություն են տալիս հագուստի արտադրման ընթացքում ստանալ մարդու մարմնին համապատասխան հագուստի ձև: Մասսայական արտադրությունում տիպային մարմնակազմությունը բնութագրվում է երեք հիմնական չափային հայտանիշներով.

Կանանց մոտ՝

- 1) հասակ,

2) կրճփի շրջագիծ,

3) կոնփի շրջագիծ:

Տղամարդկանց մոտ`

1) հասակ,

2) կրճփի շրջագիծ,

3) գոտկատեղի շրջագիծ:

Մանկական բոլոր տարիքների համար`

1) հասակ,

2) կրճփի շրջագիծ:

Հագուստին ներկայացվում են երկու հիմնական պահանջներ` սպառողական և արտադրական:

Սպառողական պահանջներն են`

1) սոցիալական,

2) ֆունկցիոնալ,

3) գեղագիտական,

4) հիգիենիկ,

5) կրման:

Արտադրական պահանջներն են`

1) համապատասխանությունը ստանդարտներին ,

2) կատարելագործված մասնիկների առկայություն,

3) տեխնիկատեխնիկական ցուցանիշների ապահովում:

Ժամանակակից հագուստին ներկայացվող պահանջները որոշում են նրա որակը: Հագուստի որակ ասելիս հասկանում ենք նրա հատկությունների միասնությունը, որը սպառման պայմաններում բավարարում է սպառողի այս կամ այն կոնկրետ պահանջը: Հագուստը կամ արտադրանքը ենթարկվում է ատեստավորման` ըստ որակի երկու կատեգորիայի` բարձր և առաջին կարգի :Բարձր կատեգորիան բնութագրվում է **38-40** միավորով: Այս կատեգորիային պատկանում են այն արտադրանքները, որոնց որակը համապատասխանում է

առաջատար երկրներում թողարկված նույնատիպ արտադրանքների որակին: Առաջին կատեգորիան գնահատվում է 32-37 միավորով: Առաջին կարգի արտադրանք թողարկելիս օգտագործվում է միայն առաջին տեսակի հումք: Սրանք այն արտադրանքներն են, որոնք իրենց տեխնիկատեսակական հատկություններով համապատասխանում են հայրենական /այժմ գործող/ ստանդարտներին: Ստանդարտը նորմատիվային տեխնիկական փաստաթուղթ է, որտեղ ներկայացվում են որոշակի պահանջներ և օրենքներ: Կարի արտադրությունում թողարկվող յուրաքանչյուր արտադրանք մշակվում է համաձայն պատվիրատուի պահանջների կամ սվյալ երկրում գոյություն ունեցող ստանդարտների:

Ա ՊՇ երկրներում գործող ստանդարտներն են՝

ГОСТ /государственный стандарт/ – պետական ստանդարտ, որը պարտադիր է ԱՊՇ երկրների համար:

ОСТ /отраслевой стандарт/ – ճյուղային ստանդարտ, որը պարտադիր է սվյալ ճյուղի համար:

РСТ /республиканский стандарт/ – հանրապետական ստանդարտ, պարտադիր է սվյալ հանրապետության համար:

СТП /стандарт предприятия/ – ձեռնարկության ստանդարտ, որը կազմված է ГОСТ -ի և ОСТ -ի հիման վրա :

ТО /техническое описание/ – տեխնիկական նկարագիր:

ТУ /технические условия/ – տեխնիկական պայմաններ:

Ըստ կառուցվածքի հազուստները բաժանվում են գոտկային և ուսային տեսակների:

Գորտկային են կոչվում այն կարվածքները, որոնք ամրանում են գոտկատեղի վրա: Գոտկային հազուստները ամենատարածված հազուստների տեսակներն են: դրանցից են կիսաբջջազգեստները, տաբատը, անդրավարտիքը և այլն:

Կիսաբջջազգեստը ափնենահին հազուստի տեսակներից մեկն է: Սկզբում այն հագնում էին և՜ կանայք և՜ տղամարդիկ: Միայն 15րդ դարում սկսեցին տարբերակել կանացի և տղամարդու հազուստները: Դարերի ընդացում անընդհատ փոխվել է կիսաբջջազգեստների կառուցվածքը: Բոլոր կիսաբջջազգեստները պայմանակարեն կարելի է միմյանցից տարբերել ըստ ուրվապատկերների և կառուցվածքի: Դրանք պետք է լինեն պարզ, գործնական և միաժամանակ՝ նորածն: Կիսաբջջազգեստի սովորապատկերները լինում են՝ ուղիղ, լայնացող, նեղացող: Ձևվածքի տեսակը ընտրվում է ըստ մարմնի կառուցվածքի, օրինակ մարմնեղ կառուցվածք ունեցողները պետք է հագնեն ուղիղ ձևվածքի կիսաբջջազգեստներ, նիհարները՝ կիսաարև, արևաճեղ և այլն:



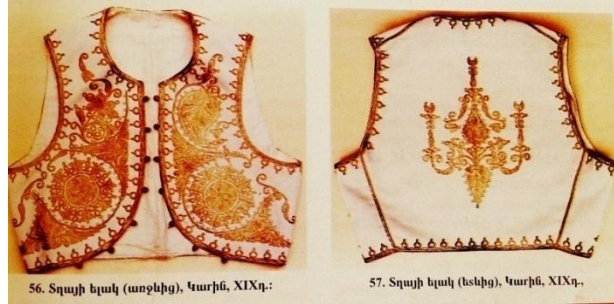
Անարմնեղ կազմվածք ունեցողները պետք է հագնեն ուղիղ ձևվածքի կրտսերագլխաձևեր, կրտսերները կրտսերին, ստեղծել և ավելի Աճնախանգան հագրուստը պատրաստվում է կրտսեր կազմվածքի բաժնուր: Մյուս կողմից պետք է մանրամասն ծանոթանալ մարմնի կազմվածքին, տրիագրի շեղումներին և յուրաքանչյուրը մտնելին: Հագրուստի վերջնական տեսքի ընտրում են՝ կենտրոն սեղանի և գործվածքի տեսակից, մարմնի տարիքից, աշխատանքի ընտրից, հասակից, մազերի, մաշկի և ազնուրի գույնից, կազմվածքի ստանդարտա-կրթությունից, երանակից, հագրուստի նշանակությունից (ամենօրյա, պիտանաբան, տոնական, պարտադիր, թանկարժեք) և այլն:

- 1. Ո՞ր կարվածքներն են կոչվում գոտկախի:
2. Ի՞նչ տեսակի կարոց են լինել կրտսերագլխաձևերը:
3. Ի՞նչ գործվածքի են կարում անտառյին կրտսերագլխաձևերը:

Ուսային են կոչվում այն կարվածքները , որոնք սկսվում են ուսի գծից և շարունակվում դեպի ներքև: Դրանք կարող են լինել վերնաճապիկ , շքազգեստ, զիւերային ճապիկ, վերարկու, բանկոն և այլն:

Հստ գոտկատեղի գծի վերնաճապիկները լինում են կիսագրկող, գրկող, ուղիղ և ազատ ստվերապատկերներով:

Հստ ձևի վերնաճապիկները լինում են թևիկ, անթևի, օձիկով, առանց օձիկի, միալանջ և երկլանջ:



56. Տղայի կակ (առջևից), Կարին, XIXդ.:
57. Տղայի կակ (ետևից), Կարին, XIXդ.:

Դասի կազմակերպումը կարելի է իրականացնել մտազրույցի մեթոդի օգնությամբ: Մտերի տարափի միջոցով ուսումնասիրվող նյութի հետ առնչվող բառեր ու գաղափարներ արտահայտելը կնպաստի դասի արդյունավետության բարձրացմանը:

ԴԱՍ 4,5,6 ՀԱԳՈՒՍՏԻ ԱՐՏԱԴՐՄԱՆ ՀԻՄՆԱԿԱՆ ՓՈՒԼԵՐԸ ԵՎ

ԿԱՏԱՐՎՈՂ ԱՇԽԱՏԱՆՔՆԵՐԸ

Հագուստի արտադրման գործընթացը բաղկացած է հետևյալ փուլերից՝

- 1) նմուսօրինակի ստեղծում,
2) կոնստրուկցիայի և տեխնիկական փաստաթղթերի մշակում,
3) գործվածքի ձևման նախապատրաստում,

4) գործվածքի ձևում ,

5) արտադրանքի կարում, վերջնական հարդարում, որակի հսկում, տեսակավորում, պիտակավորում և փաթեթավորում:

Նշված արտադրական գործընթացների հաջորդականությունն իրականացվում է՝ համաձայն հատուկ փաստաթղթի պահանջների, որի ստեղծումն էլ կոչվում է արտադրության տեխնիկական նախապատրաստում: Այն իր մեջ ընդգրկում է արտադրական գործընթացները կարգավորող տեխնոլոգիական և տեխնիկական փաստաթղթերի փաթեթը:

ՆՄՈՒՇՕՐԻՆԱԿԻ ՍՏԵՂ ԾՈՒՄԸ ԵՎ ԿՈՆՍՏՐՈՒԿՑԻԱՅԻ ՄՇԱԿՈՒՄԸ

Նմուշօրինակի ստեղծումը և կոնստրուկցիայի մշակումը կատարվում են նորաձևության տներում և ձեռնարկությունների լաբորատորիաներում: Մոդելավորում բառը ծագել է հունարեն մոդել բառից, որը նշանակում է նմուշ, որի համաձայն մասսայական արտադրությունում թողարկվում է արտադրանքը: Կարի արտադրամասից դուրս եկող յուրաքանչյուր արտադրանք պետք է լինի նմուշօրինակի նիշտ պատճենը: Կարի արտադրությունում հազուսը ստեղծվում է պատվերով կամ համաձայն նկարիչ-մոդելավորողի էսքիզների: Էսքիզները կատարվում են գործվածքին համապատասխան: Էսքիզը հաստատվում է գեղարվեստական խորհրդի կողմից և գործվածքի հետ տրվում նախագծողին: Նախագծումը կարի արտադրանքի կոնստրուկցիայի մշակման գործընթաց է: Էսքիզին և գործվածքին համապատասխան նախագծողը պատրաստում է ձևանկերը (լեկալները): Ձևանկերը պատրաստվում են ըստ պատվիրատուի պահանջած չափա-հասակների կամ սպառող երկրում կիրառվող չափա-հասակների սանդղակների: Ստեղծված ձևանկերով ձևվում և կարվում է նմուշօրինակը, ստուգվում հատուկ մանեկեների վրա և կատարվում շտկումներ: Համաձայն այդ շտկումների փոփոխվում են նաև ձևանկերը և կրկին անգամ հաստատվում գեղարվեստական խորհրդի կողմից: Ստացված ձևանկերից տեխնիկական բազմաճյուղի եղանակով ստանում են նաև անհրաժեշտ բոլոր չափա-հասակների ձևանկերը: Ըստ հաստատված նմուշի, ձևանկերի և գործվածքի՝ կազմվում են նմուշի տեխնիկական փաստաթղթերը: Տեխնիկական փաստաթղթերում տրվում են հազուսի էսքիզը, օգտագործվող նյութերի և ֆուրնիտուրայի տեսականին, արտաքին տեսքի նկարագիրը, մեկական օրինակ փաթեթավորման նյութերից և պիտակներից: Տեխնիկական փաստաթղթերից և սեղանի օրինակ փակցվում է կարի արտադրամասում: Հաստատված ձևանկերը պատրաստվում են սովորաբարից, որտեղ նույն չափսի վրա նշվում են բոլոր հասակները, իսկ ձևարան ուղարկվող բոլոր ձևանկերը պատրաստվում են անհրաժեշտ բոլոր չափա-հասակների համար:

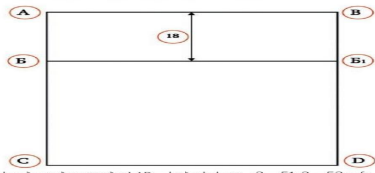
Օրինակ կիսաբջջազգեստ կարելու համար նախ և առաջ կատարվում է գծագրի կառուցում, որի համար անհրաժեշտ չափսերը վերցվում է էլեկտրոնային մարդու մարմնակառուցվածքի որոշ գծերից.

1. Գոտկատեղի կիսաբջջազգիծ
2. Կոնֆի կիսաբջջազգիծ
3. Կոնֆի գիծ
4. Կիսաբջջազգեստի երկարություն
5. Ազատ շարժման համար՝ 2սմ:

ՈՒՂԻՂ ԿՐԱՇՐՋԱԳԵՍԻ ՀՐԱՔԻ ԳԾԱԳՐԻ ԱՆՈՒՑՈՒՄ

- Ուղիղ կրաշրջագծեսի հինգը կառուցելու համար անհրաժեշտ են հետևյալ չափերը՝
1. Գոտկատների կրաշրջագիծ,
 2. Կրնքի կրաշրջագիծ,
 3. Կրնքի գիծ,
 4. Կրաշրջագծեսի երկարություն,
 5. ազատ շարժման համար՝ 2 սմ:
- Գոտկատների կրաշրջագիծ - 38 սմ (գոտկատների շրջագիծ - 76 սմ),
 - Կրնքի կրաշրջագիծ - 51 (կրնքի շրջագիծ - 102 սմ),
 - կրաշրջագծեսի երկարություն - 60 սմ,
 - կրնքի գիծ - 18 սմ:

1. Ուղղանկյուն ցանցի կառուցում



Ուղղանկյուն (ապտություն)՝ AB = կրնքի կռշ. + 2 = 51 + 2 = 53 սմ:
 Ուղղանկյան երկարությունը (կարվածքի երկարությունը)՝ AC = 60 սմ:
 AC՝ առանցքի վրա տեղադրել կրնքի գիծը՝ A6 = 18 սմ:

101

Այնուհետև կատարվում է մոդելավորում: Ձևավոր կիրառված գեոմետրիայի ստանդարտ համար ուղիղ կիրառված գեոմետրիայի հիմքի վրա կատարում են տեխնիկական մոդելավորում: Մոդելավորման գործընթացը առավել հարմար դարձնելու համար գծագիրը կարելի է կողային գծերով կտրել, այդպես փոփոխությունները կատարվում են յուրաքանչյուր դետալի վրա առանձին-առանձին:

Գիտատեխնիկական առաջընթացը հնարավորություն է տալիս առավել մանրամասն և հեշտ իրականացնել հագուստի մոդելավորումը: Օրինակ 3d մոդելավորման միջոցով հնարավոր է ստեղծել հագուստի եռաչափ մոդել, որն իրենից ներկայացնում է տարածական պատկեր, և հնարավորություն է տալիս օբյեկտը ուսումնասիրել տարբեր կողմերից և կատարել մանրամասն մոդելավորում:

ԳՈՐԾՎԱԾՔԻ ՆԱԽԱՊԱՏՐԱՏՈՒՄԸ ՁԵՎՄԱՆ

Գործվածքի ձևման նախապատրաստումը կատարվում է նախապատրաստական արտադրամասում: Այնուհետև կատարվում է ձևավորման համար անհրաժեշտ ամբողջ հումքի ընդունումը, որից հետո էլ կատարվում են հետևյալ հիմնական աշխատանքները՝

- 1) թուփերի հաշվարկ,
- 2) ընդունված գործվածքի բանակության ստուգում,
- 3) գործվածքի ապափաթեթավորում,
- 4) վերաչափում, այսինքն՝ երկարության և լայնության փաստացի չափում,
- 5) խոտանի հայտնաբերում և հեռացում,
- 6) տեսակավորում՝ ըստ գույների և լայնությունների,
- 7) կավնագծվածքի պատրաստում:

Նախապատրաստական արտադրամասում պետք է մոտավորապես 25-30 օրվա պաշար լինի: Նշված արտադրամասում օգտագործվում են ժամանակակից չափիչ-խոտանող սարքավորումներ:

ԳՈՐԾՎԱԾՔԻ ՁԵՎՈՒՄ

Նախապատրաստական արտադրամասից նախօրոք ստուգված, հաշվարկված և տեսակավորված գործվածքը տեղափոխվում է ձևարան արտադրամաս, որտեղ էլ կատարվում է գործվածքի ձևումը: Գործվածքը ձևելուց առաջ կատարվում է գործվածքի փուռն՝ հատուկ սեղանների վրա՝ մեխանիզացիայի /մեխեռայացված/ կամ ավտոմատ համակարգերով հագեցած սարքավորումների օգնությամբ: Փովածքի համար նախատեսված սեղանները հավաքում են առանձին սեկցիաներից, որոնց չափերն են 1700 x 920 մմ: Գործվածքի հեռ տեղափոխման համար սեղանները պատրաստվում են սահող նյութերից: Կան նաև ներքևից օդ փչող սեղաններ, որոնք նույնպես նպաստում են գործվածքի հեռ տեղափոխմանը: Փովածքը կատարվում է նախօրոք տեսակավորված նույն լայնությամբ գործվածքներից: Փովածքը կատարվում է մինչև 8 մ երկարությամբ 8-200 շերտ գործվածքով: Փովածքի բարձրությունը կախված է գործվածքի ֆիզիկա-մեխանիկական հատկություններից (հաստություն, մակերևութային խտություն և այլն):

Օրինակ՝ 8 շերտով փովում են մորթիները, իսկ 200 շերտով՝ բարակ գործվածքները: Փովածքի առավելագույն բարձրությունը չպետք է գերազանցի 15 սմ-ը: Փովածքը կատարելուց հետո գործվածքի եզրերին ամրացվում են սեղանակներ: Սեղանակներն ամրացվում են յուրաքանչյուր շերտի փուռից հետո: Փուռնը կատարելուց հետո գործվածքի վերին շերտի վրա տեղադրվում է փովածքի երկարությանն ու լայնությանը համապատասխան կավնագծվածքի շերտը: Կավնագծվածքի շերտը պատրաստվում է նախօրոք, որին համապատասխան էլ կատարվում է փուռնը: Փուռնը կարելի է կատարել մի անգամից մի քանի չափահասակների համար: Կավնագծումը կատարվում է գործվածքի վերին շերտի վրա կամ էլ համապատասխան չափերով թղթի վրա: Ձևակները տեղադրվում են հնարավորինս խիտ դասավորմամբ՝ եզրագծում պահպանելով հենքաթելի ուղղությունն ու նախը: Ձևակների գծագրերը կարելի է պատրաստել նաև համակարգչով՝ САПР համակարգի օգնությամբ և տպագրել «պլոտեր» կոչվող սարքով: Կավնագծումից հետո կատարվում է ձևումը: Ձևումը կատարվում է ձևակների եզրագծերով: Ձևման համար օգտագործում են դանակներով կտրող շարժական և ժապավենային անշարժ սարքավորումներ: Բարդ եզրագծերով մասնիկները կտրվում են դանակ-սարքով՝ եզրագ ծից մի փոքր դուրս, այնուհետև ժապավենով կտրող սարքով կտրվում ըստ եզրագծի: Ձևարանում անվտանգության համար օգտագործվում են չվնասվող մետաղական ցանցե ձևակներ: Ձևումից հետո մասնիկները համարակալվում են, կոմպլեկտավորվում ըստ չափս-հասակների և տեղափոխվում կարի արտադրամաս:

Կիսաբջջագգեստները ձևում են հենքաթելի, միջնաթելի և շեղ թելերի ուղղությամբ:

Կիսաբջջագգեստը ձևելու և կարելու համար անհրաժեշտ է ունենալ բոլոր դետալների համար ձևակներ: Ձևակների վրա նշվում են դետալների անվանումները, գործվածքի հենքաթելերի ուղղությունը, ծավալների տեղերը, կենտրոնը և դետալների քանակը: Այնուհետև կատարվում է ձևում հետևյալ հաջորդականությամբ.

1. Գործվածքը աջ ու ձախ կողմերից երկտակ ծալել
2. Տեղադրել ձևակներն ըստ գծապատկերի
3. Ձևակները եզրագծել , թողնելով կարաբաժիններ
4. Գոտու կարաբաժին:

ԴԱՍ 7, 8 ԿԱՐՎԱԾՔԻ ՏԱՐԲԵՐԻ ՄԻԱՑՈՒՄ ԵՎ ՎԵՐՋՆԱԿԱՆ ՄՇԱԿՈՒՄ

Կարվածքի տարբերի պատրաստումից հետո կատարվում է դրանց միացում: Օրինակ կիսաբջջագգեստի համար նախ մշակվում են սեղմոնները, մանր հարդարող մասնիկները, այնուհետև կատարվում է հավաքում և վերջնական հարդարում: Փեշի և գոտկատեղի մշակումը կատարվում է տարբեր ձևով, կախված գործվածքի տեսակից և որակից՝ խաչկար, գաղտնակար և այլն: Փեշի ծալաբաժինն ամրացվում է նաև սոսնձային քաղանքով: Կոնկունն իրականացվում է ձախ կողմնային կարի մեջ, հետևանախի կենտրոնական կարի մեջ: Կիսաբջջագգեստների գոտկագիծը մշակվում է նաև ամբողջական կամ մասնակի էլաստիկ ժապավենով՝ առանց կոնկունն տեղամասի:

Հագուստը կարվում է տարբեր գործվածքներից՝ բամբակից, մետաքսից, սինթետիկ ու արհեստական գործվածքներից, ուստի ձևվածքի նախապատրաստումը սկսվում է մասնիկների եզրերի մշակումից՝ թավիլելիությունից, ձգվածությունից պահպանելու համար:

Հագուստի մասնիկների միացումը կատարվում է գնդասեղներով, այնուհետև բլանդակարով, որը համարվում է ժամանակավոր կարատեսակ:

Այսպիսով հագուստի կարվածքի վերջնական մշակումը կատարվում է հետևյալ փուլերով.

1. Մանր մասնիկների նախապատրաստում՝ գրպաններ, գոտի և այլն:
2. Մասնիկների հավաքում և ժամանակավոր միացում (բլանդակար):
3. Հագուստի չափափորձում:
4. Վերջնական հարդարում:

Բարդ հագուստներ (վերաբերում, կոստյում) կարելիս 2 անգամ են կատարում չափափորձում: Կանանց հագուստներում շտկումները կատարվում են աջ կիսամասի վրա, իսկ տղամարդկանց մոտ՝ ձախ: Եթե հագուստը ճիշտ է կարված, ուղղահայաց գծերը չպետք է ունենան շեղումներ (կողմնային կար, ուղիղֆային կարեր և այլն): Պետք է պահպանվեն նաև հենմաթելի ուղղությունները: Չափափորձման ընթացքում շտկվում է նաև առաջամասի և հետևանախի հավասարակշռությունը (ուսի կարերի դիրքերը), թևի ձևը, երկարությունը և ճիշտ տեղադրումը, վզատեղի փորվածքի խորությունը և այլն: Դերձակը, հայտնաբերելով թերությունները, վերացնում է դրանք:

Դասապրոցեսը կազմակերպելու համար կարող ենք օգտագործել ուսուցման կենտրոնների տեղափոխման մոդելը, որի ժամանակ դասարանը բաժանվում է երեք խմբի: Մի խմբին բացատրվում է կիսաբջջագգեստի կարվածքի տեսակները, գծագրի կառուցման առանձնահատկությունները: Մյուս խումբը կառուցում է գծագիրը, կատարում է կիսաբջջագգեստի մոդելավորում և պատրաստում համապատասխան դետալների համար ձևաններ: Իսկ երրորդ խումբը կատարում է արդեն պատրաստված դետալների միացում բլանդակարով: Այնուհետև աշակերտները տեղափոխվում են մի խմբից մյուսը: Տեղափոխությունը կատարվում է այնքան, որ բոլոր աշակերտները մասնակցեն երեք խմբերի աշխատանքին: Այնուհետև կատարվում է դասի ամփոփում, պատրաստի աշխատանքի ուսումնասիրում, որակի ստուգում:

Այս մեթոդի կիրառումը հնարավորություն է տալիս աշակերտներին զարգացնել թիմային աշխատանքի հմտություններ և դասն առավել արդյունավետ ընկալել:

ՕԳՏԱԳՈՐԾՎԱԾ ԳՐԱԿԱՆՈՒԹՅՈՒՆ

Է.Ա. Ջիլավյան, Հ.Տ.Գևորգյան <<Թեթև արդյունաբերության տեխնոլոգիայի, սարքավորումների նախագծման և ավտոմատացման հիմունքները>>

Մարգարիտ Հովհաննիսյան, Անահիտ Հովհաննիսյան ' <<Հագուստի պատրաստման տեխնոլոգիա>>

Ս.Հովսեփյան, Ա. Հարությունյան, Մ. Աղաջանյան, Լ. Վերդյան <<Տեխնոլոգիա 6>>

Լ. Վ. Գասպարյան, Լ.Խ.Արմաղանյան, Լ. Ա. Պետրոսյան <<Սպասարկման աշխատանքներ>>

Կոլյա Սողոմոնյան <<Տեխնոլոգիա 7>>

ԳԼՈՒԽ 2 ԴԱՍԱՊՐՈՑԵՄԻ ՊԼԱՆԱՎՈՐՈՒՄ

Ուսուցման գործընթացի արդյունավետությունը մեծապես կախված է դասի նիւստ պլանավորումից , որը կարելի է պատկերացնել հետևյալ հաջորդականությամբ.

- Նախապատրաստական աշխատանքներ դասից առաջ
- Բուն դասը
Վերլուծական աշխատանք, որը պետք է կատարել դասից հետո:

Ստորև կազմենք օրվա դասի պլանի օրինակ:

Բաժին՝ Հագուստի պատրաստման տեխնոլոգիա

Առարկան՝ Տեխնոլոգիա

Ուսուցչի անունը՝ Ռուզաննա Ալվանյան

Դասարանը՝ VI

Դասի տևողությունը՝ 45 րոպե

Դասի թեման՝ Կիսաբջջագեստի կոնստրուկտավորում, գծագրի կառուցման հաջորդականություն, ձևանների պատրաստման պարզ մոդել

Դասի նպատակները՝

1) Ակադեմիական ներկայացնել հագուստի նշանակությունը մարդու կյանքում, դրանց ներկայացվող պահանջները, պատրաստման տեխնոլոգիան:

2) Սոցիալական Աճակերտները պետք է քննարկեն և գործածեն կտրելու համար անհրաժեշտ գործիքները և կարողանան տարբերել գործվածքները: Կարողանան կատարել հագուստի կոնստրուկտավորում և մոդելավորում:

Դասի վերջնարդյունքները՝

1.Իմանալ կիսաբջջագեստների տեսակները և կարման համար օգտագործվող գործվածքները:

2.Կարողանա մոդելավորել, գործվածքը ձևել և կարվածքի տարրերը միացնել:

3. Տիրապետի գործիքներով աշխատելու անվտանգության կանոններին:

Անհրաժեշտ պարագաներ՝ Դասագիրք, նկարներ, ցուցադրական նյութեր, տեսանյութեր, համապատասխան սահիկաժառ /Power point/ , մանեկեն, թելեր, գործվածքներ , մկրատ, ասեղ և այլն:

Դասի ընթացքը՝

Դասի խթանում՝ <մտադրոհ> մեթոդի կիրառմամբ պարզել սովորողների գիտելիքների առկա մակարդակը: Գործնական աշխատանքի միջոցով ծանոթանալ գոտկային կարվածքներին, կիսաբջջագեստի կարվածքի նախագծմանը, գծագրի կառուցմանն ու մոդելավորմանը: / 5-7 րոպե /

Դասի իմաստի ընկալում՝ ՈՒՀԶ մեթոդի կիրառմամբ կատարել չափսեր վերցնելու ուսուցում, գծագրի կառուցում և ձևանների պատրաստում: / 25 րոպե / 6

Դասի կռահատում՝ անհատական աշխատանքի արդյունքների ամփոփում և գնահատում: / 8 րոպե /

Տնային հանձնարարություն՝ կատարել կիսաբջջագեստի մոդելավորում:

Անդրադարձ՝ Հասել եմ դասի նպատակին:

Բաժին՝ Հագուստի պատրաստման տեխնոլոգիա

Առարկան՝ Տեխնոլոգիա

Ուսուցչի անունը՝ Ռուզաննա Ալվանյան

Դասարանը՝ VI

Դասի տևողությունը՝ 45 րոպե

Դասի թեման՝ Ուղիղ կիսաբջազգեստի հիմքի հիմքի գծագրի կառուցում

Դասի նպատակները՝

1) Ակադեմիական կարողանալ կատարել համապատասխան չափերի գրառում , իմանալ ինչ հերթականությամբ միացնել դետալները:

2) Սոցիալական կարողանալ կատարել գծագիր, իմանալ ինչպես դասավորել ստացված դետալները:

Անհրաժեշտ պարագաներ՝ Դասագիրք, նկարներ, ցուցադրական նյութեր, տեսանյութեր, համապատասխան սահիկառար /Power point/ , մանեկեն, թելեր, գործվածքներ , մկրատ, ասեղ և այլն:

Դասի վերջնարդյունքները՝

1.Իմանալ ուղիղ կիսաբջազգեստների տեսակները և կարման համար օգտագործվող գործվածքները:

2.Կարողանա մոդելավորել, գործվածքը ձևել և կարվածքի տարրերը միացնել:

3. Տիրապետի գործիքներով աշխատելու անվտանգության կանոններին:

Դասի ընթացքը՝

Դասի խթանում՝ Կարվածքի նախագծում, գծագրի կառուցում և թղթից դետալների ձևում / 30 րոպե /

Դասի կռահատում՝ Վերլուծել և կարողանալ մեկնաբանել նոր նյութը, անհատական աշխատանքի ստուգում և գնահատում: / 15 րոպե /

Անդրադարձ՝ Հասել եմ դասի նպատակին:

ԵԶՐԱԿԱՑՈՒԹՅՈՒՆ

Կատարելով աշխատանքը հանգում ենք հետևյալ եզրակացություններին.

- ✓ Ժամանակն է դպրոցում ավանդական ուսուցման մեթոդները փոխարինել տեղեկատվական և հաղորդակցական տեխնոլոգիաներով, նորարար միջոցների օգտագործմամբ և նոր մեթոդների մշակմամբ:
- ✓ ՏՏ ներքի արդյունավետ կիրառությունը ամենօրյա աշխատանքում ուսուցչի մասնագիտական զարգացման ապահովման գրավականն է և պետք է դիտարկել որպես շարունակական գործընթաց:
- ✓ Նորագույն տեխնոլոգիաների ներդրումը հագուստի արտադրման ոլորտում հնարավորություն է տալիս արագացնել արտադրական գործընթացը, ստանալ ժամանակից համահունչ ու որակյալ արտադրանք:
- ✓ Հագուստի մոդելավորումը համակարգչային ծրագրերի միջոցով հնարավորություն է տալիս ստանալ մանրակրկիտ մշակված ու շուկայում մրցունակ արտադրանք, քանի որ երկրի տնտեսության զարգացման հիմնական ոլորտներից մեկը հենց հագուստի արտադրությունն է:
- ✓ Ուսուցման գործընթացի արդյունավետությունը մեծապես կախված է դասի հիշատ պլանավորումից:
- ✓ Ուսուցման կենտրոնների տեղավորման մոդելը հնարավորություն է տալիս զարգացնել առակերտների խմբային և անհատական աշխատանքի հմտությունները, և առավել արդյունավետ ընկալել թեման:

