

Праздник «Всемирный день качества»

Урок качества

План урока:

1. О празднике.
2. Конкурс рабочего мастерства
(смотр знаний, выпуск качественной продукции).

Цель урока:

Праздник «Всемирный день качества»



Праздник «Всемирный день качества» в нашей стране отмечается ежегодно во второй четверг ноября.

Впервые данный праздник отмечался в мире 9 ноября 1989 года.

Инициаторами создания такого праздника выступили крупнейшие международные организации.

А спустя шесть лет Европейская организация качества объявила неделю, в которую попадает этот второй ноябрьский четверг, Европейской неделей качества.

Цель праздника «Всемирный день качества»

Целью Всемирного дня качества является повышение значения высокого качества продукции и услуг, а также активизация той деятельности, которая направлена на решение проблем качества.

Проблема качества

Проблема качества — одна из самых главных проблем в экономике очень многих стран мира.

Качество товаров и услуг является необходимым условием успешной деятельности любого предприятия и любой организации.

Вопросы качества это не только вопросы выпускаемой продукции, но и вопросы экологии, безопасности, использования ресурсосберегающих технологий в производстве.

Понятие качества тесно связано с понятием уровня жизни - сохранением окружающей среды, физического здоровья и психологического комфорта человека.

Например, от качества продуктов питания и воды в очень большой степени зависит наше здоровье. Нам также очень важно, чтобы оказываемые нам услуги имели только высокое качество, иначе это будет сказываться на нашем психологическом комфорте.

Неделя качества

«Качество среды» - на уроках биологии.

«Качество культуры» — на уроках ИЗО, музыки, истории.

«Качество науки» — на уроках математики.

«Качество жизни» — на уроках чтения, истории, географии.

«Качество услуг» – на уроках СБО.

«Качество товаров» – на уроках трудового обучения.

Проверка домашнего задания

1. Что такое качество продукции?
2. Каким путем обеспечивается высокое качество?

Товары высокого качества

современный дизайн

прочность

долговечность

удобство

надежность

безопасность

Программа «100 лучших товаров России»

Программа «Российское качество»

Программа «Ивановская марка»

Знак «Российское качество»



Знак является для потребителя указанием на то, что продукция успешно выдержала оценку по программе «Российское качество», и поэтому его следует наносить на этикетках и ярлыках, связанных с продукцией, или непосредственно на продукции, или на упаковке в местах, визуалью доступных для потребителя.

Знак «100 лучших российских товаров»



Победители областного конкурса по качеству "Ивановская марка" 2010 года:

продукция, выпускаемая ОАО «Швейная фирма «Айвенго» - костюмы мужские;

продукция ООО «Рижский хлеб» - хлеб из смеси ржаной и пшеничной муки «Деревенский», «Боярский», «Праздничный»;

услуги санаторно-курортные, предоставляемые ООО «Санаторий «Зеленый городок».

Пути обеспечения высокого качества товаров

качественный добросовестный труд

квалификация работников

прогрессивные технологии

стандартизация

сертификация

Диагностика репродукции знаний, умений и навыков I четверть 2011-2012 уч . г.

№	Теоретические знания	Практические умения и навыки	Результативность работы	Самоконтроль	Трудовая дисциплина	Порядок на рабочем месте
1						
2						
3						
4						

Традиции на праздник «Всемирный день качества»

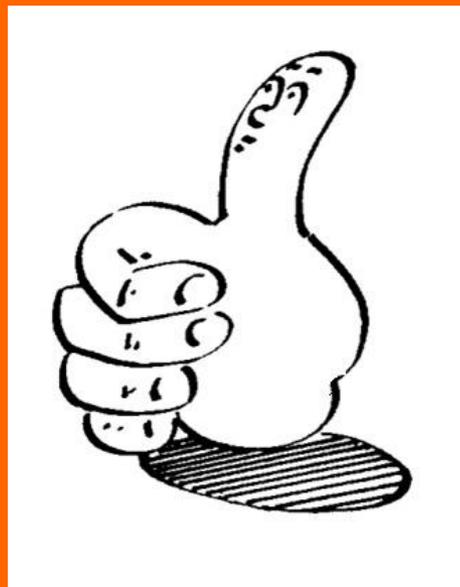
В этот день проводятся мероприятия, основными целями которых являются анализ качества продукции и услуг, проводятся конференции, разнообразные выставки, конкурсы .

Конкурс рабочего мастерства

Девиз конкурса:

**«Всемирный день качества мы отмечаем,
Побольше товаров хороших желаем».**

Знак качества конкурса рабочего мастерства



Практическое задание «Изготовление фартука»

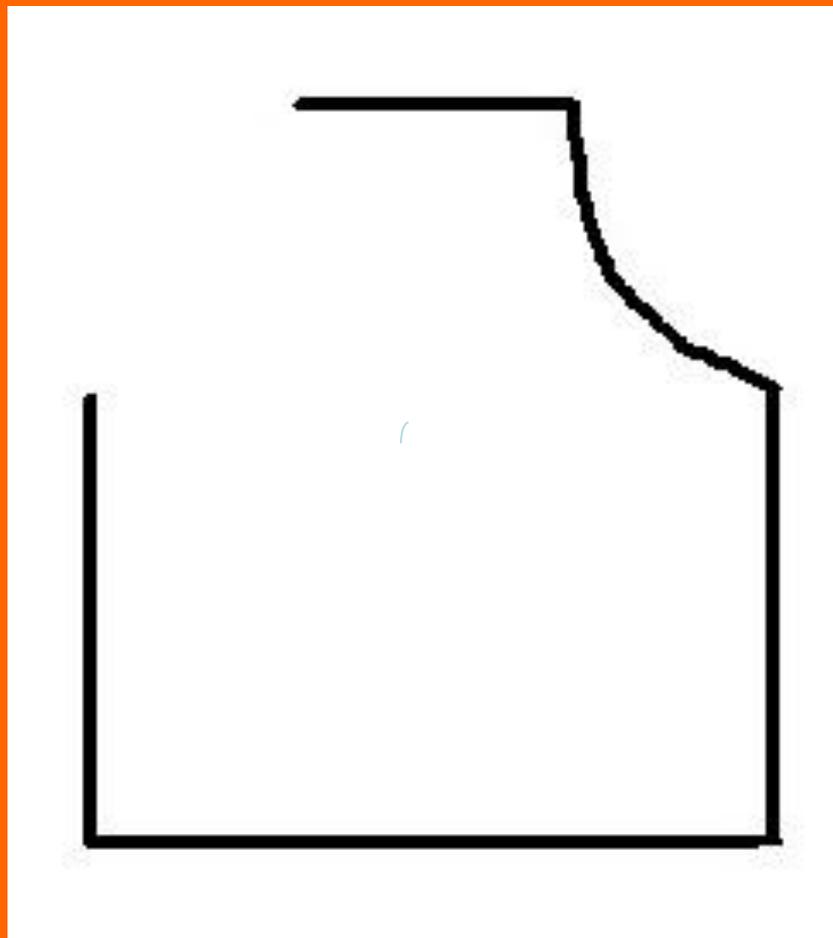


Учет работы по изготовлению изделий учащимися 9 класса в 2011-2012 году

	фартуки	платья			
Данилова Лена	14	1			
Струкова Маша	5	1			
Кузнецова Оля	15	1			
Сулак Оля	11	1			
Кондирова Оля					
Канашина Даша					

Задание 1.

Напишите отсутствующие линии чертежа фартука.



Задание 2.

Поставьте в нужной последовательности пункты плана работы по пошиву фартука.

1. Обработать боковые срезы нижней части фартука с одновременным втачиванием поясов.
2. Обработать верхний срез.
3. Отутюжить готовое изделие.
4. Обработать пояса.
5. Обработать боковые срезы нагрудника и бретель.
6. Обработать нижний срез.

4, 2, 5, 6, 1, 3

2, 5, 6, 4, 1, 3

6, 2, 5, 4, 1, 3

Технологическая последовательность изготовления фартука

- 1.Обработать пояса.**
- 2.Обработать верхний срез.**
- 3.Обработать боковые срезы нагрудника и бретель.**
- 4 Обработать нижний срез.**
- 5.Обработать боковые срезы нижней части фартука с
одновременным втачиванием поясов.**
- 6.Отутюжить готовое изделие.**

Задание 3.

Укажи швы, применяемые при пошиве фартука.

	окантовочный шов с двумя закрытыми срезами 1	шов вподгибку с закрытым срезом 2	накладной шов с двумя закрытыми срезами 3	двойной шов 4
1. Пояса				
2. Верхний срез				
3. Боковые срезы нагрудника				
4. Бретель				
5. Нижний срез				
6. Боковые срезы нижней части				

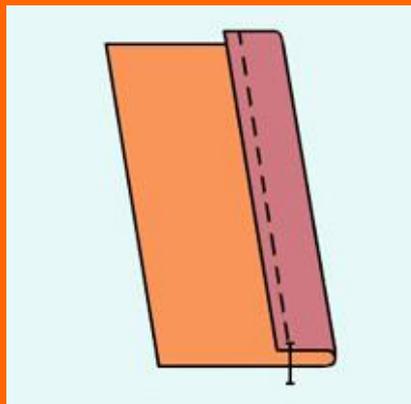
Швы, применяемые при пошиве фартука

	окантовочный шов с двумя закрытыми срезами 1	шов вподгибку с закрытым срезом 2	накладной шов с двумя закрытыми срезами 3	двойной шов 4
1. Пояса			+	
2. Верхний срез	+			
3. Боковые срезы нагрудника	+			
4. Бретель			+	
5. Нижний срез		+		
6. Боковые срезы нижней части		+		

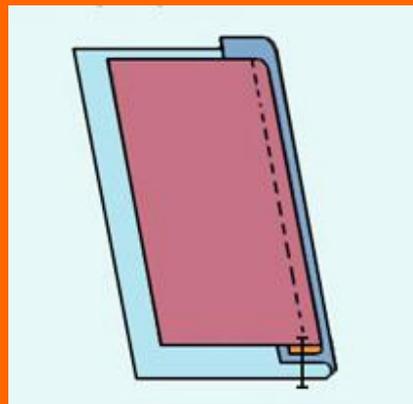
Задание 4.

Под каким номером изображен шов?

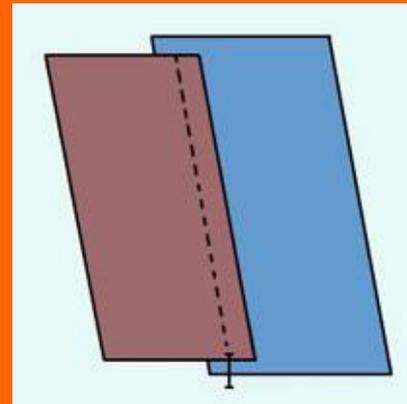
- | | |
|--|------|
| 1. Шов вподгибку с закрытым срезом. | 1. 4 |
| 2. Окантовочный шов с двумя закрытыми срезами. | 2. 6 |
| 3. Накладной шов с двумя закрытыми срезами. | 3. 2 |



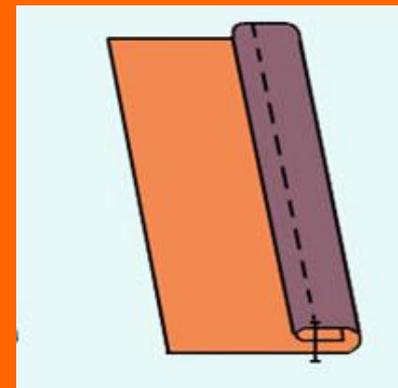
1



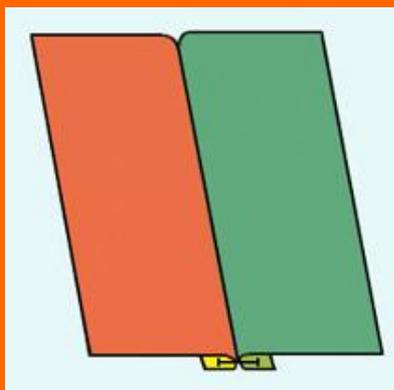
2



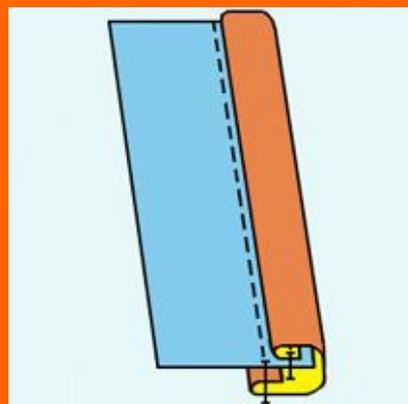
3



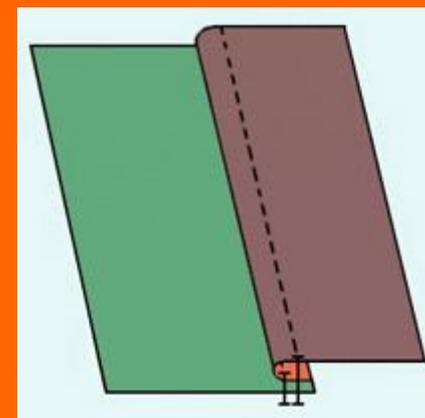
4



5



6



7

Окантовочный шов



Задание 5.

Расположи в нужной последовательности причины, по которым ширина окантовочного шва в готовом виде может быть неодинаковая.

- 1) Неодинаковая ширина шва притачивания обтачки к срезу детали;
- 2) обтачка выкроена неодинаковой ширины;
- 3) при притачивании обтачки не везде совмещены срезы обтачки и детали;
- 4) подогнутый срез обтачки не везде закрывает подгибом машинную строчку.

1. 2
2. 3
3. 1
4. 4

ОТК – отдел технического контроля

В ОТК работают контролеры готовой продукции. Они проверяют качество каждого готового изделия.

Изделия с браком возвращают на исправление.

Качество готового изделия зависит от качества выполнения отдельных операций.

ОЦЕНОЧНЫЙ ЛИСТ НА ИЗГОТОВЛЕНИЕ ФАРТУКА

	Обработка пояса	Обработка верхнего среза	Обработка боковых срезов нагрудника и бретели	Обработка нижнего среза	Обработка боковых срезов нижней части фартука с одновременным втачиванием поясов	Утюжка готового изделия	Итого
Данилова Лена							
Кузнецова Оля							
Струкова Маша							
Сулак Оля							
Кондирова Оля							

Контроль качества



Накладной шов с двумя закрытыми срезами:

- 1) деталь сложена точно пополам;
- 2) ширина шва 2мм;
- 3) машинная строчка ровная по всей длине.

Шов вподгибку с закрытым срезом:

- 1) ширина шва одинаковая 10-15мм;
- 2) машинная строчка ровная на расстоянии 1-2 мм от края внутреннего подгиба.

Окантовочный шов с двумя закрытыми срезами:

- 1) ширина окантовки одинаковая;
- 2) машинная строчка на 1-2 мм от края внутреннего подгиба.

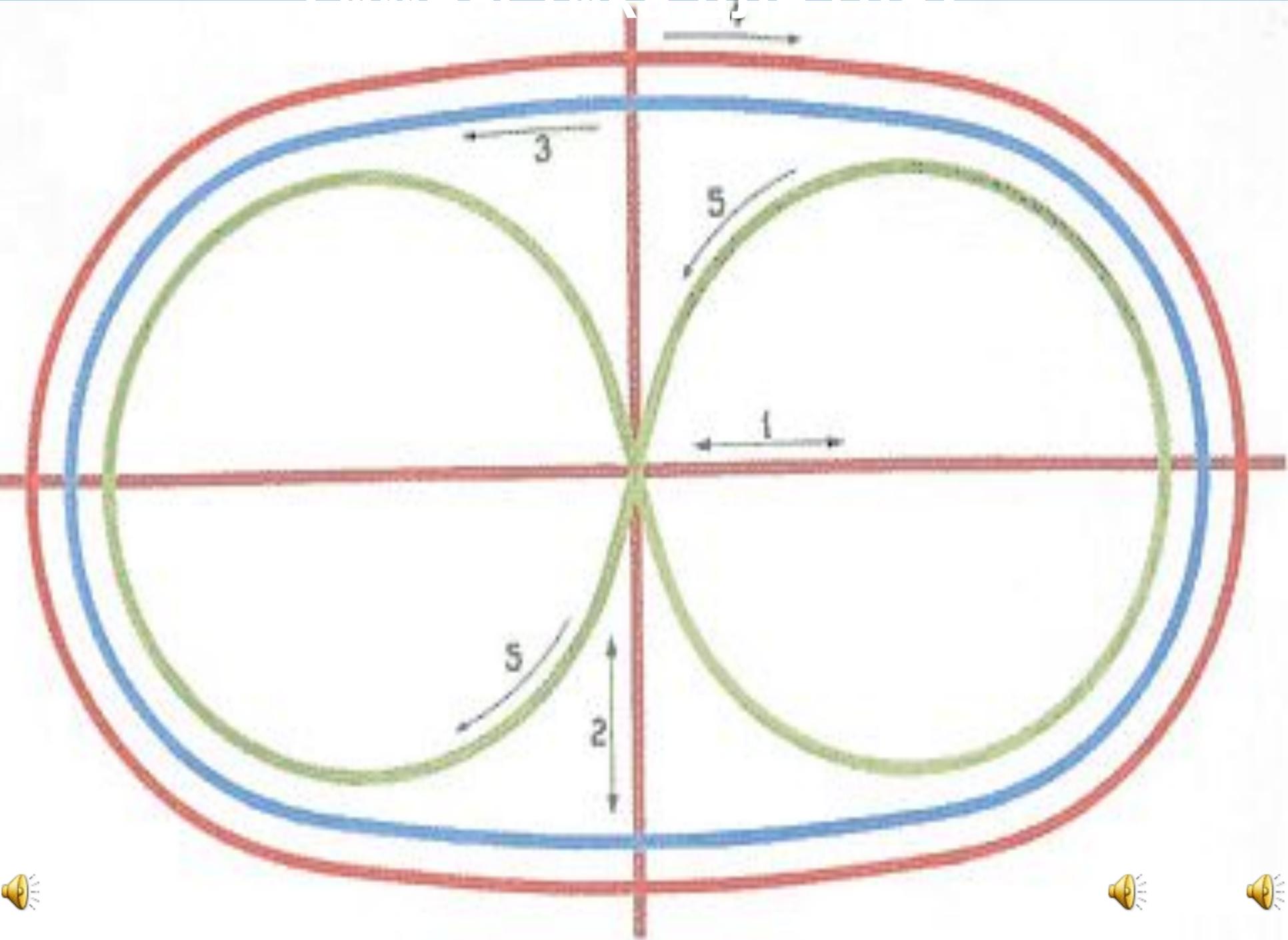
Безопасность труда

Везде и всюду правила –
Их надо знать всегда!
Особенно это касается
Уроков школьного труда.

1. Опасности в работе.
2. Что нужно сделать до начала работы?
3. Что нужно делать во время работы?
4. Что нужно сделать по окончании работы?

Физминутка для глаз





Отчет о выполненной работе

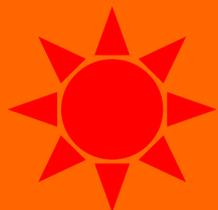
- 1.Какую работу выполнял?
- 2.Всю ли работу выполнил?
- 3.Какие требования к качеству работы нужно было выполнить?
- 4.Выполнены ли они?
- 5.Какую оценку можно поставить за работу?

Экран соревнования

Условия соревнования:

1. Внешний вид.
2. Трудовая дисциплина.
3. Количество и качество работы.
4. Порядок на рабочем месте.

Как работал на уроке?



- правильно сам



- ошибался



- с помощью

Мое впечатление об уроке.



- здорово



- хорошо



- было трудно



- сделано мало