Федеральное казенное профессиональное

образовательное учреждение № 138

Федеральной службы исполнения наказаний

**методическая разработка**

*Технология производства швейных изделий.*

*Специальность «ШВЕЯ»*

**Методика проведения занятий производственного обучения**

2020 год

г. Уфа

**Методика проведения занятий производственного обучения**

«Учебно - методические рекомендации по проведению занятий производственного обучения профессии «ШВЕЯ»»

**Образование** - *в общем смысле - это любое действие или опыт,  который оказывает формирующее влияние на ум ,  характер или физические способности человека. В техническом смысле образование - это процесс, посредством которого передаются накопленные знания , навыки и ценности от одного поколения к другому.*

Образовательный процесс в пенитенциарных системах имеет ряд особенностей, которые обуславливаются спецификой режима и распорядка дня.

Люди, отбывающие сроки наказания в таких местах неизменно менее образованы, чем население в целом и образовательные программы в тюрьмах направлены на снижение рецидивов, за счет повышения способности заключенных найти работу.

Тюремное образование также имеет терапевтические преимущества, такие как облегчение скуки, повышение самооценки и стимулирование творческих способностей, все это связано с сокращением рецидивов.

Мониторинг показателей образовательного уровня лиц, совершивших повторные преступления, на момент осуждения показывает, что осужденные, получившие образование, меньше совершают повторные преступления.

Следовательно, речь идет не только о получении профессиональных навыков , но и о развитии нравственных и эстетических качеств характера, способности следовать нормам морали и нормам поведения, формирования у обучаемых целого ряда качеств, нужных во все времена и учитывающих перспективные требования производства.

Таковыми всегда были:

– воспитание производственной и технологической дисциплины;

– привитие бережного отношения к оборудованию и инструментам;

– умение применять на практике полученные теоретические знания;

–формирование глубоких и прочных знаний об основах техники и технологии производства, об организации труда в объеме, необходимом для овладения профессией швеи и дальнейшего роста производственной квалификации.

Профессиональные умения и навыки будущих швей формируются в ходе производственного обучения, предусматривающего следующие два этапа.

**Первый этап**-обучение в учебной мастерской училища. Здесь формируются общие представления об основных элементах труда, первоначальных умениях и навыках выполнения приёмов швейных работ.

**Второй этап** – обучение на производственных участках предприятия. Здесь полученные первоначальные навыки и умения закрепляются, формируются более сложные умения по выполнению комплексов операций и технологических процессов, вырабатывается скорость и ритмичность в работе.

В производственном обучении различают три цели: образовательную, воспитательную и развивающую.

1.*Общеобразовательная цель* – формирование общетрудовых, общепрофессиональных и специальных умений и навыков для работы по профессии швеи.

Умения и навыки, необходимые для выполнения производственного процесса, включают:

* выполнение отдельных технологических операций и процесса в целом;
* соблюдение техники безопасности.

При этом формируются умения контроля и самоконтроля, умения пользоваться инструментами, контролировать производственный процесс и качество работы. Основу производственной деятельности составляют трудовые процессы, состоящие из операций.

*Трудовая операция – это трудовые приёмы, состоящие из рабочих движений. В ходе упражнений происходит формирование умений и навыков выполнения отдельных рабочих движений, приёмов и операций, которые закрепляются и совершенствуются в процессе производственной деятельности.*

Цель мастера производственного обучения демонстрировать рабочие движения, приёмы и трудовые операции, показывая трудовой процесс в целом или по частям, в рабочем и замедленном темпе.

*2.Воспитательная цель.*

Производительный труд – основа воспитания, гармонического развития физических, умственных и нравственных качеств личности.

Воспитательные цели включают в себя:

* формирование добросовестного отношения к труду; пробуждение чувства уважения к результату труда и людям;
* формирование ответственного отношения к качеству труда;
* развитие положительной мотивации учебно-производственной и трудовой деятельности.

3.*Развивающая цель*.

Включает в себя развитие у учащихся профессиональных качеств личности, способствующих успешному овладению профессией швеи.

Основная форма учебного процесса – урок.

Направленность урока (занятия) производственного обучения профессии «швея» заключается в том, чтобы обучающиеся на основе полученных технологических знаний освоили движения, приемы, способы выполнения производственных действий, операций, необходимые для последующего формирования у них знаний, умений и навыков «швей» 2-3-4 разрядов

Уроки производственного обучения проводятся в швейной мастерской, где за каждым обучающимся закрепляется рабочее место. Группа учащихся делится на подгруппы, которые занимаются в определенное для них время согласно распорядку учреждения.

В период обучения в производственных мастерских ученики знакомятся с техникой безопасности швейных работ организацией рабочего места, швейного оборудования. Учатся контролировать и проверять качество выполненных работ.

Здесь надо уделять особое внимание тому, чтобы учащийся внимательно следил за приемами и рабочими движениями мастера и выполнению им отдельных операций.

После инструктажа и показа трудовых приемов следуют тренировочные упражнения — многократные повторения определенных движений с целью выработки навыков работы.

Обучающийся должен следить за состоянием закрепленного за ним рабочего места и инструмента.

В целях усиления профессионального самосознания учащихся необходимо приучать учащихся к сравнению своих прежних умений и навыков , к самокритичности, самооценке, самоанализу. Для этого на каждом уроке необходимо демонстрировать успехи и достижения, корректные приемы изготовления изделия и объективная оценка - все это существенные стороны формирования интереса к профессии швеи.

**Структура урока производственного обучения включает:**

1. **Организационный момент** — 1–2% времени занятия:

* выявление отсутствующих обучающихся;
* проверка внешнего рабочего вида (наличие спец.одежды требованиям безопасности труда; –
* организация внимания и готовности обучающихся к уроку.

1. **Вводный инструктаж урока** — 12–15% времени занятия:

* сообщение темы;
* ознакомление с целями;
* мотивация деятельности обучающихся;
* повторение материала специальных теоретических предметов;
* показ и выполнение трудовых приемов, освоенных на предыдущих уроках (актуализация знаний, умений обучающихся);
* инструктирование, формирование ориентировочной основы учебно - производственной деятельности по новой теме урока (показ, объяснение приемов, способов работы, показ техпроцесса, чертежей, инструкционно -технологических карт и др.);
* пробные выполнения изучаемых новых трудовых приемов, умений;
* объяснение приемов самоконтроля и контроля мастера;
* закрепление требований безопасности труда;
* определение и разъяснение заданий учащимся по выполнению операций, упражнений, учебно-производственных работ;
* сообщение норм времени, критериев оценок;
* организация рабочего места.

1. **Самостоятельная работа** обучающихся и текущий инструктаж мастера — 70–85% времени занятия.

Деятельность обучающихся:

* выполнение упражнений, самостоятельная работа, формирование новых трудовых приемов, умений, способов работы;
* самоконтроль техпроцесса, технических требований, требований безопасности труда;
* самостоятельная работа, выполнение учебно-производственных заданий.

Деятельность мастера производственного обучения:

* мотивация обучающихся по видам учебно-производственных работ;
* наблюдение;
* целевые обходы;
* индивидуальное инструктирование;
* коллективное инструктирование;
* закрепление с обучающимися новых способов, приемов работы по выполнению операции или производственной работы;
* прием результатов работы;
* оценивание;
* определение дополнительных заданий для определения уровня квалификации и способности учащихся.

1. **Заключительный инструктаж** — 5–6% времени:
   * сообщение о достижении целей урока;
   * анализ, самоанализ выполнения учебно-производственных работ или трудовых операций;
   * разбор типичных ошибок, допущенных дефектов;
   * анализ выполнения норм времени и выработки, соблюдения правил безопасности труда;
   * сообщение оценок;
   * сообщение темы следующего урока;
   * уборка рабочих мест.

**Формы организации деятельности обучающихся**

**на уроке производственного обучения**.

Форма организации деятельности обучающихся на уроке зависит от типа урока, от запланированных видов деятельности, от спецификации проводимых инструктажей и может быть различной

**Фронтальная** (групповая)- мастер работает сразу со всей группой. Учебная цель для всех обучающихся общая.

Применение:

1. В ходе вводного инструктажа, когда объясняется впервые незнакомый материал. Обучающиеся должны слушать, запоминать, смотреть. При этом мастер ориентируется на «среднего обучающегося».

2. В ходе текущего инструктажа, когда многие сделали одну и ту же ошибку, мастер останавливает работу и проводит инструктаж для всех.

3. В ходе заключительного инструктажа, когда оцениваем работу группы в целом и индивидуально и т.д.

**Индивидуальная** - все работают самостоятельно, в индивидуальном темпе, каждый на своем рабочем месте, возможны разноуровневые задания. Мастер работает с обучающимися по очереди, проводит индивидуальный инструктаж. И только когда у них одинаковые ошибки (типичные), останавливает работу и проводит фронтальный (для всех) инструктаж.

*Применение:*

1. В ходе вводного инструктажа, когда проводится письменный опрос, индивидуальная беседа с целью контроля знаний, остальные учащиеся в это время выполняют какое-либо задание или слушают.

2. В ходе практической работы, когда все выполняют одинаковые или совсем разные задания, но работа каждого не зависит от другого и т.д.

3. В ходе заключительного инструктажа такая форма практикуется при самоанализе.

**Парная** (ведущий-ведомый); **Ролевая** (мастер- обучающийся); При организации работы парами: сильный обучающийся – слабый обучающийся или два равных по успеваемости.

*Применение:*

1. В ходе вводного инструктажа, когда предстоящая практическая работа требует серьезного осмысления. Пары учащихся обсуждают предстоящее задание. Парная (ведущий-ведомый); Ролевая (мастер - обучающийся). В процессе проведения мастером индивидуального инструктажа (пара мастер-ученик), организует взаимоконтроль.

2. В ходе текущего инструктажа возможна организация взаимоконтроля и взаимопомощи.

3. В ходе заключительного инструктажа возможна организация оценки работ друг друга, в паре и т.д.

**Коллективная** (работа в малых группах: бригадах, звеньях, командах и т.п.). Цель общая только для членов команды (бригады, звена). Задачи в бригаде могут быть разные, также возможно разделение труда и кооперация. В таких коллективах возникают отношения взаимной ответственности и зависимости. Поэтому и контроль частично осуществляется членами коллектива (за мастером остается ведущая роль).

Применение:

1. В ходе вводного инструктажа могут быть организованные бригады, звенья, игровые команды для обсуждения проблем, поиска решения.

2. В ходе текущего инструктажа могут быть организованы постоянные бригады, звенья для выполнения работ, требующих кооперации или разделения труда.

3. В ходе заключительного инструктажа может быть организована деловая игра, когда команды оценивают уровень знаний и умений по итогам рабочего дня, дискуссия по выявлению причин и т.д.

Наиболее распространенными формами организации деятельности обучающихся на уроках производственного обучения специальности « швей» являются фронтальная и индивидуальная, реже коллективная. Учитывая специфику и опыт обучения в колониях строго режима порой приходится применять несколько форм обучения сразу. Неурочные формы профессионального обучения в данном случае трудно применяемы.

**Планирование и подготовка мастера к занятиям**.

Мастер производственного обучения непосредственно отвечает за организацию, содержание и качество производственного обучения. Учебная деятельность мастера складывается из подготовки к занятиям и их проведения.

Подготовка мастера к занятиям включает следующие стадии:

* подготовка к учебному году (полугодию) — перспективное планирование;
* подготовка к изучению очередной темы учебной программы — текущее планирование;
* подготовка к очередному занятию (уроку) — оперативное планирование.

Система действий мастера на каждой из этих стадий приведена на схеме 1 (по Н. И. Макиенко).



**Этапы подготовки мастера к занятиям**.

В первую стадию подготовки к занятиям обязательно включается ознакомление с личными делами и медицинскими картами обучающихся. Эта информация будет очень важна для выбора правильного тона в будущих взаимоотношениях с обучающимися.

*Стадии подготовки мастера к очередному занятию (уроку):*

1. Определение цели и содержания занятия;

2. Подготовка материально-технической базы;

3. Методическая подготовка;

4. Составление конспекта и плана занятий к изучению темы программы;

5. Анализ материала темы и распределение его по урокам;

6. Определение конкретного содержания и количества учебно-производственных работ, необходимых для изучения темы.

*Подготовка учебно-материальной базы, для выполнения учебно-производственных работ:*

1.Методическая подготовка к изучению тем за полугодие и учебный год;

2.Изучение квалификационной характеристики, учебных программ;

3.Разработка перечня учебно-производственных работ;

4.Анализ материально- технической базы;

*Составление плана производственного обучения группы:*

На первой стадии подготовки мастеру необходимо выяснить, не произошли ли изменения в учебных планах и программах, тщательно изучить профессиональный стандарт и учебный план профессии/специальности. Внимательное изучение Федерального государственного стандарта позволяет мастеру лучше уяснить, что должен знать и уметь будущий специалист, а, следовательно, поможет согласовать общие профессиональные требования с определением круга предстоящих конкретных действий обучающихся.

Анализируя учебную программу, перечень включенных тем, их содержание, мастер при необходимости может произвести разбивку на подтемы или перестановку изучаемых тем — ради более продуктивной и последовательной связи занятий.

Мастер должен запланировать, на каких изделиях будут формироваться профессиональные компетенции предусмотренные программой производственного обучения.

С этой целью разрабатывается «Перечень учебно - производственных работ» для подготовки рабочих профессии швея».

Учебные требования к перечню:

1. Изготавливаемые детали (изделия) должны включать приемы, предусмотренные изучаемыми темами. При подборе работ для изучения конкретной операции необходимо обращать внимание на то, чтобы именно эта операция была единственной или преобладающей.

2. Изделия должны обеспечивать постепенный переход от простых приемов к сложным.

3. Максимальная часть изделий должна иметь производственную ценность. Для обучающегося совсем не безразлично, делается «бросовая» деталь или деталь, идущая на сборку выпускаемой продукции с известным экономическим эффектом.

4. Подбор работ, их технологическое содержание должны учитывать объем усвоенных на данный период технических знаний.

5. При изготовлении изделий рекомендуется использовать разные приемы, стараться разнообразить форму детали и ее размеры,чтобы избежать однообразия и монотонности. Это положительно отражается на учебном процессе, его качестве

6.Перечень учебных работ должен быть ориентирован на выпускаемую учебным заведением продукцию. В этом случае объекты труда могут быть постоянными на длительный период, что благотворно для производственного обучения.

7. Комплексные работы должны составляться из деталей, охватывающих максимальное число изученных до этого операций. Они должны выявить уровень практических умений обучающихся. По итогам выполнения этих работ мастер может сделать вывод: необходима или нет индивидуальная помощь воспитаннику.

8. Обучающимся должны сообщаться ученические нормы времени. Их выполнение — дополнительный стимул, повышающий мотивацию учебы.

В период производственной практики на предприятии так же составляется перечень учебных работ, что позволяет мастеру дифференцированно подбирать учебно-производственные работы, легко производить замены одних изделий другими, более легкими, или, наоборот, с усложненной технологией.

Мастер должен продумать и оценить наличие учебно - технической документации -чертежей, справочных таблиц, инструкционных и технологических карт, а также средств наглядности и ТСО. Оценивает также состояние рабочих мест, приспособлений, механизмов и устройств, которые будут использоваться.

План производственного обучения группы разрабатывается на месяц и устанавливает конкретное содержание заданий для учебной группы и последовательность их выполнения. В учебную деятельность мастера входит аналогичная подготовка к преподаванию отдельной темы и проведению конкретного занятия.

***Методы производственного обучения и их классификация***

1. Перцептивные, т. е. определяемые характером источника информации. Это –

рассказ, объяснение, беседа, лекция, инструктаж, самостоятельная работа обучающихся с литературой, письменное инструктирование.

1. Наглядно - демонстрационные - демонстрация наглядных пособий, показ трудовых приемов и операций.
2. Метод упражнения - многократные повторения обучающимися определенных действий в целях их сознательного совершенствования. Содержание упражнений имеет две стороны:

Производственная сторона: что будут делать обучающиеся, какие учебно - производственные задания выполнять

Учебная сторона: какие приемы, операции, способы труда по профессии « швея» они будут отрабатывать.

1. Методы развития самостоятельности и активности обучающихся (самостоятельные наблюдения, учебно-производственные экскурсии, решение производственно - технических задач, лабораторно- практические работы, выполнение домашних заданий).
2. Методы проверки компетенций, знаний, умений и приобретенного практического опыта : устный и письменный опрос, выполнение и анализ проверочных практических заданий, квалификационных пробных работ.
3. Активные методы производственного обучения:

Активность в производительном труде — это способность обучающегося по внешним признакам работы швейной машины или оборудования для ВТО, представить внутренний процесс и на основе анализа этих признаков принять целесообразное решение по его регулированию; производственная смекалка, способность умело действовать в изменившихся условиях.

К активным методам относятся:

- *Деловые (производственные) игры*.

Например:

определение (диагностика) дефектов обработки отдельных узлов, сборки изделия, дефекты строчек;

определение характера деятельности учащегося ( рабочего)в условиях различных отклонений технологического процесса от нормы;

обсуждение плана действий и распределение ролей рабочих в бригаде при получении определенного задания;

определение дефектов в работе швейного оборудования или оборудования для ВТО;

определение путей повышения качества и производительности труда при различных вариантах последовательности работы, использования инструментов, приспособлений;

- *Поисковая (эвристическая) беседа*, в ходе которой практикуется решение производственно-технических задач:

выбор способов обработки; нахождение необходимых данных в таблицах, методических документах; разработка схем сборки;

- *Задания творческого характера*:

разработка конструкций швейных изделий , унифицированных способов обработки отдельных узлов, повышающих качество и производительность труда;

самостоятельная разработка технологических карт;

выбор наиболее рационального технологического процесса выполнения учебно - производственных работ из нескольких;

разработка предложений по экономии времени;

- *Поисковая (продуктивная) деятельность обучающихся*:

активное участие учащихся в разборе особенностей новых трудовых приемов; выполнение заданий по карте, раскрывающей только последовательность выполнения приемов без подробных инструктивных указаний;

самостоятельное определение технологической последовательности и способов обработки;

самостоятельная работа;

***Требования, предъявляемые к учебным занятиям***:

1. Четкое и однозначное определение целей и задач каждого урока производственного обучения с учетом специфики и возможностей учеников;

2. Обеспечение условий для полноценной учебной деятельности (мотивация, учебная ситуация, рефлексия).

3. Внедрение новейших педагогических технологий, целесообразное использование разнообразных видов, форм и методов совместной деятельности. 4. Творческий подход к формированию структуры урока производственного обучения.

5. Обеспечение оперативной обратной связи, действенного контроля и управления.

6. Связь с жизнью, производственной деятельностью, личным опытом обучаемых. 7. Использование новейших достижений науки, передовой педагогической практики при проектировании и реализации учебного занятия.

Список литературы: Библиографический список Кругликов, Г. И. Настольная книга мастера производственного обучения

Лекции по методике производственного обучения <https://gendocs.ru/v6845/?cc=36>

3убенко П.Н. Активизация познавательной деятельности уча­щихся средних профтехучилищ. - М.: Высш. шк., 1978.

Также используются такие формы обучения как игры, различные кроссворды, конкурсы и ребусы, что способствует развитию у учащихся репродуктивного, воспроизводящего мышления. Например, цель ролевых игр ― формирование умений и навыков, мобилизация коллективного опыта и знаний для взаимообогащения. Подготовка мастера производственного обучения к такой игре начинается с разработки сценария. Мастер определяет тему, цели, задачи, подбирает задания, разрабатывает систему критериев оценки выполнения заданий. Эта игра проводится после изучения тем по оштукатуриванию поверхностей зданий и сооружений и позволяет моделировать работу строительного управления при возведении зданий и сооружений, последовательность выполнения строительных работ, связать в комплексе знания по спецтехнологии, материаловедению и умения по

Раздел: № 6 (48ч.) Наименование раздела: Оштукатуривание поверхностей обычными растворами и сухими смесями Занятие №1 Тема занятия: Выполнение простой штукатурки Цель занятия: Обучающая: • Научиться выполнять простое оштукатуривание Развивающая: • Развивать умения оценивать выполненную работу с учетом стандарта (СНиП) Воспитательная: • Воспитывать бережное отношение к порученному делу и отслеживать постоянно качество выполненной работы. Цель предъявляемые к обучающимся: • Научится выполнять оштукатуривание, соблюдая технологическую последовательность Учебно-производственные работы: • Выполнение простой штукатурки Учебно-материальное оснащение урока: • Мастерская «Отделочников», • мастерок, • лопата, • ведро с водой, • кисть, • ящик с известковым раствором; • полутерок; • терка; • гладилка; • инструкционная карта; • спец.одежда Ход занятия: Организационный момент 1.Вводный инструктаж (60мин.) 2.Текущий инструктаж ( 3ч.) 3.Заключительный инструктаж(40мин.) 4.Перемены. (50мин.) 5..Уборка мастерской (30мин.) 1. Вводный инструктаж: 1.1.Объявление темы, цели и производственные задачи 1.2.Закрепление ранее изученного материала. Работа с тестом. Вопросы : - из каких слоев состоит простая штукатурка - назвать штукатурные слои и объяснить их назначение - какова толщина простой штукатурки - в какой последовательности должны укладываться порции раствора на поверхность - от чего зависит броска раствора - приемы разравнивания раствора - технологическая последовательность выполнения простой штукатурки

Скакун, В.А. Методика производственного обучения в схемах и табли- цах / В. А. Скакун, 2-е изд., доп. и перераб. – М.: НОУ ИСОМ, 2004. – 175 с.

Кузьмина, Н.В. Профессионализм личности преподавателя и мастера производственного обучения./ Н.В. Кузьмина. - М.: Высшая школа, 1990. – 119

Тамарин, Н.И. Шафаренко, М.С. Справочная книга мастера производственного обучения: методич. пособие./ Н.И. Тамарин, М.С. Шафаренко. – М., 1988. -208 с

Справочник мастера производственного обучения: Учеб. пособие для учеб заведений нач. проф. образования / Ю. А. Якуба, А. В. Елистратов, О. Ю. Куракса, С. В. Куракса; под ред. Ю. А. Якубы. – 2-е изд., испр. и доп. – М.: изд. центр Академия, 2000. – 320 с.

Кругликов, Г. И. Учебная работа мастера профессионального обучения: учеб. пособие/ Г. И. Кругликов. – М.: изд. центр «Академия», 2010 – 192с.- (Библиотечка мастера профессионального обучения).

Методическая разработка практического занятия по специальности « Швея»

Тема урока: « Виды и назначение машинных швов. Стачные и обтачные швы»

Урок №:

Тип урока: комбинированный урок с закреплением нового материала,.

Задачи урока:

1.Образовательная задача:

- Знания: познакомить учащихся с видами и классификацией машинных швов параметрами машинных швов и способами их выполнения.

-Умения: показать способы выполнения машинных швов с соблюдением правильных параметров с целью дальнейшего повторения учащимися.

-Навык: сформировать навыки правильного выполнения и применения машинных швов, выбора рациональных способов выполнения работы, владения способами контроля и взаимоконтроля.

2 Воспитательная:

Развитие нравственных и эстетических представлений о процессе изготовления одежды, способности следовать техническим нормам и нормам исполнения операционных процессов.

3 Развивающая: научится делать анализ, синтез, классификация, способность

наблюдать, делать выводы, выделять существенные признаки объектов,

умение выделять цели и способы деятельности, проверять ее результаты,

выдвигать гипотезы.

Оборудование к уроку: универсальные швейные машины, материал для образцов,ножницы карточки, тесты,

плакат, классная доска.

План урока:

1 Организационная часть — 2–3 мин. Проверка присутствующих, инструктаж по ТБ на рабочем месте.

2 Сообщение новых знаний —

1. краткое теоретическое введение о видах машинных швов с использованием схем на плакатах.
2. практический показ изготовления отдельных видов машинных швов.

3 Практическая работа учащихся — мин.

4. Сообщение задания на дом — 3–5 мин.

5. Завершение урока — уборка рабочего места

Ход урока

основная часть Вашего план-

конспекта. Здесь в развернутом виде изложите

последовательность своих действий по проведению урока. Этот раздел

в конспекте можно представить в виде таблицы.

Здесь излагается ход урока, где учитель, дает необходимые формулировки

отдельных терминов и понятий, раскрывает последовательность изложений

учебного материала, приемы использования наглядных пособий. Особенно

внимательным надо быть при изложении методических приемов построения

изображения. То, что для преподавателя является элементарным, для

учащихся часто оказывается необыкновенно сложным. Поэтому в конспекте

урока надо как можно подробнее излагать методику работы с классом. Если

учитель желает использовать высказывания выдающихся деятелей искусства,

то в конспекте их надо заключить в кавычки и дать указание, из какой книги

взята цитата, указать место и год издания, издательство, страницу.

Продумывайте план сразу нескольких уроков. Формулируйте цель каждого

урока и его место в системе уроков. Это дает возможность установить

взаимосвязь между уроками и добиваться рационального расходования

времени. Чем теснее связан данный урок с другими уроками по данному

разделу программы, тем более закончен урок сам по себе, тем глубже будут

знания учащихся.

НЕДОПУСТИМО неадаптированное использование рабочих планов

прошлых лет.