

Текущая подготовка мастера производственного обучения к занятиям

Цель: рассмотреть сущность и структуру планирования учебно-производственных работ в учебных мастерских и на производстве, раскрыть особенности в организации и проведении уроков производственного обучения.

Основные понятия темы

План урока (занятия) производственного обучения – документ планирования производственного обучения.

Планирование производственного обучения – система мер и мероприятий, направленных на создание условий, обеспечивающих качественную профессиональную практическую подготовку квалифицированных рабочих и специалистов в профессиональных учебных заведениях.

Структура урока производственного обучения – определенная последовательность шагов, этапов процесса деятельности мастера и учащихся на уроке, направленных на выполнение его учебно-производственных и воспитательных задач.

В ходе подготовки к уроку анализируются итоги предыдущих занятий, на основе этого уточняется содержание, тема и цель предстоящего урока.

Тема определяет общее название той части учебного материала, который будет изучаться на уроке, т.е. «что изучается», а цель урока – конечный итог урока, т.е. «для чего изучается», «чего необходимо достичь». Формулируя цель урока, мастер ставит перед собой и учащимися основную задачу, которую необходимо разрешить в ходе урока («научить ...»; «закрепить ...»; «отработать ... »).

Формулировки образовательных задач могут быть самыми разнообразными:

- дать начальное представление (дать первичное представление) о ...;
- обеспечить усвоение ...;
- сформировать (продолжить формирование) ...;
- закрепить ...;
- обобщить (или систематизировать) научные знания (производственные понятия) ...;
- расширить специальные производственные представления ...;
- углубить (закрепить) технические знания о ... и т.д.

примеры формулировок воспитательных задач:

- 1) совершенствовать идейно-мировоззренческое, правовое, экономическое, нравственное, эстетическое и экологическое воспитание учащихся;
- 2) продолжить формирование активной жизненной позиции, осознанной потребности в труде, творческого начала у учащихся, понимания значения мобильности профессиональных знаний;
- 3) прививать чувство полноправного и ответственного хозяина, критическое отношение к существующим технологиям, желание рационализировать процесс и т. п.;
- 4) воспитывать инициативу и самостоятельность в трудовой деятельности.

Развивающие задачи предполагают формирование профессиональных умений и навыков у учащихся. Формулироваться в учебных планах это может следующим образом:

1) развивать у будущих производителей умение:

- выделять главное в проблеме,
- анализировать,
- делать обобщение, выводы,
- ставить вопросы,
- формулировать задачи,
- формулировать ответы,
- принимать самостоятельные решения,
- контролировать свои действия,
- решать проблемные ситуации, задачи и т. п.,
- применять имеющиеся знания на практике и т. п.;

2) развивать у учащихся профессиональные интересы к ...;

3) содействовать развитию необходимых личностных качеств (воли, целеустремленности, аккуратности, ответственности, собранности и т.д.) у учащихся;

4) содействовать развитию следующих специальных способностей (...).

этапы урока производственного обучения

Первый этап, так называемый *организационный*, предполагает проверку явки учащихся, контроль их готовности к занятиям (наличие рабочей одежды, головных уборов и т.п.) и их психологическую подготовку к занятиям.

Второй этап – актуализация опорных знаний

Третий этап – вводный инструктаж

При вводном инструктаже применяются следующие методы: показ трудовых действий, алгоритмический, диалогический.

В процессе разработки методики вводного инструктажа **важно**:

- ознакомить учащихся с содержанием предстоящей работы;
- проанализировать инструкционную карту, технологическую документацию;
 - ознакомить учащихся с электроинструментом;
 - объяснить правила безопасности при работе с электроинструментом;
 - разъяснить структуру трудовой деятельности;
- показать способы выполнения отдельных операций;
 - предупредить о возможных ошибках.

Следующий этап урока производственного обучения – *практические работы учащихся*, которые могут быть самыми разнообразными – упражнения и самостоятельная работа, лабораторно-практические работы и игры учебно-производственного характера.

Этот этап совпадает с *текущим инструктированием (целевыми обходами)* мастера, когда осуществляется достоверный контроль понимания учащимися нового материала.

Целевым обход назван потому, что рабочие места проверяются с четко намеченными *целями*. Таковыми могут быть:

- проверка организации рабочих мест учащихся;
- контроль соблюдения безопасных приемов труда;
- соблюдение технологической последовательности обработки учебно-производственных изделий;
- межоперационный контроль качества и соблюдения технических требований;
- приемка и оценка выполненных работ.

Заключительный инструктаж и уборка рабочих мест в мастерских.

Цель проведения заключительного инструктажа – подведение итогов выполнения учебно-производственных работ. Традиционно он включает в себя:

- подведение итогов выполнения учебных задач;
- разбор допущенных ошибок и выявление их причин;
- анализ выполнения правил техники безопасности или технологической дисциплины (при необходимости);
- сообщение результатов работы каждого;
- объявление, что нужно проработать дома (повторить к следующему занятию).

План урока производственного обучения

п/п	Этапы занятия	Продолжительность, мин
	Организационный момент (проверка присутствия учащихся, состояния одежды, обуви, головных уборов)	10
	Вводный инструктаж. Ознакомление с темой и целью урока. Проверка теоретической подготовки учащихся. Проверка домашних заданий. Подведение итогов по ответам учащихся. Введение в тему. Показ операций и объяснение. Напоминание о технике безопасности. Проверочные вопросы и подробное выполнение операций одним или несколькими учащимися. Дополнительное объяснение. Повторный показ операций в рабочем темпе (при необходимости)	40
	Распределение ученических работ, документации, материалов, инструментов, приспособлений	15
	Текущий инструктаж учебно-производственной деятельности учащихся. Наблюдение за ходом работы и дисциплиной труда, соблюдение техники безопасности. Целевые обходы	Зависит от времени выполнения учебно-производственных работ
	Сбор работ	10–15
	Уборка рабочих мест	15
	Заключительный инструктаж. Подведение итогов занятий с указанием успехов и недостатков. Демонстрация лучших работ, видов брака. Обсуждение и оценка работ. Ответы на вопросы учащихся	30
	Ознакомление с темой следующего занятия	15
	Домашнее задание	15

Средства письменного инструктирования относятся к учебно-технологической документации, которая является серьезным инструментом в руках мастера, позволяющим достигать успешного решения учебных задач.

К средствам письменного инструктирования относятся: инструкционные (вариант – операционные) и инструкционно-технологические карты, а также различного рода инструктивные памятки.

Пример инструкционной карты

Тема 10. Сверление, зенкерование и развертывание.

Упражнение 3. Сверление сквозных отверстий.

Цель упражнения: овладеть приемами сверления сквозных отверстий.

Последовательность выполнения упражнения	Инструктивные указания (как делать)	Самоконтроль учащихся (как проверять правильность выполнения действия и его результаты)
1. Проверьте правильность разметки отверстий	Проверьте точность постановки кернов, намечающих центры отверстий, и размеры между центрами отверстий	Керны должны находиться в центре пересечения осевых (разметочных) рисок. Допуск на расстояние между центрами отверстий $\neq 0,1$ мм
2. Установите и закрепите деталь в тисках или на столе	Проверьте правильность установки на перпендикулярность боковых сторон или осевых рисок по отношению к плоскости стола сверлильного станка	Деталь должна быть прочно закреплена в тисках на столе и вымерена по угольнику 90° или рейсмасом так, чтобы оси размеченных отверстий совпали с осью сверла
3. Определите по таблицам режим резания, настройте сверлильный станок на выбранную частоту вращения шпинделя и подачу	Зная диаметр сверла и марку металла обрабатываемой детали, найдите по таблицам подачу и скорость резания для данного сверла. Затем по скорости резания и диаметру сверла определите число оборотов в минуту	$v = / 1\,000$; $n = v \cdot 1\,000 / \pi D$, где v – скорость резания (сверления), м/мин; D – диаметр сверла, мм; n – число оборотов сверла в минуту