

МИНИСТЕРСТВО ОБРАЗОВАНИЯ И НАУКИ РФ  
ФЕДЕРАЛЬНОЕ ГОСУДАРСТВЕННОЕ БЮДЖЕТНОЕ  
ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ  
«ЮЖНО-УРАЛЬСКИЙ ГОСУДАРСТВЕННЫЙ ГУМАНИТАРНО-ПЕДАГОГИЧЕСКИЙ УНИВЕРСИТЕТ»  
(ФГОУ ВО «ЮУГПУ»)  
ПРОФЕССИОНАЛЬНО-ПЕДАГОГИЧЕСКИЙ ИНСТИТУТ  
КАФЕДРА ПОДГОТОВКИ ПЕДАГОГОВ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО  
ОБУЧЕНИЯ И ПРЕДМЕТНЫХ МЕТОДИК

# Системы и периоды производственного обучения

Выполнил:  
бакалавр группы ЗФ-209/080-3-1  
Янурова Анна Федоровна

# Системы производственного обучения



# Периоды производственного обучения



Задачи, решаемые мастером  
производственного обучения



Система производственного  
обучения



Результат

# Вводный



- Мастер
- изучает индивидуальные особенности учащихся, пробуждает у них интерес к выбору рабочей профессии, знакомит с условиями работы по профилю подготовки и с общими требованиями к труду. Он вовлекает учащихся в технические кружки, организует встречи с передовиками производства



- Вводный
  - период носит ознакомительный характер и никакого отношения к системам производственного обучения не имеет.
- Продолжительность его около двух недель



- Начинают
- возникать связи внутри ученического коллектива, формируется организационная структура: избраны органы самоуправления, обучающиеся вступают в деловые межличностные отношения, в рамках которых начинают создаваться микрогруппы по увлеченности совместной деятельностью. Обучающиеся адаптируются в новых условиях труда.

# Подготовительный



Организация рабочего места учащихся, соблюдение требований безопасности труда и производственной дисциплины, бережного отношения к инструментам и материалам, соблюдение правил личной гигиены и производственной санитарии, ознакомление с культурой производства и производственной эстетикой



Знакомство с конкретными видами работ. Учебно-производственный труд учащихся носит производительный характер. Обучаемые овладевают основными элементами планирования труда: выбор заготовок, определение последовательности их обработки, способы закрепления заготовок, подбор режущего и контрольно-измерительно-го инструмента, организация рабочего места. Трудовой процесс учащихся складывается из изучения задания, технической документации, подготовки рабочего места, наладки оборудования, проведения обработочных операций с использованием различных приемов контроля за качеством выполняемой работы



Созданы и работают органы самоуправления и общественные организации, на которые мастер опирается в своей работе. Возрастают требования актива к своим товарищам, усиливается стремление к коллективным действиям. Учащиеся уже полностью входят в коллектив и в систему производственных отношений, ориентируются на нормы и традиции коллектива, постоянно учатся соотносить с ними свои действия.

# Период овладения трудовыми умениями и навыками

Формирует у учащихся навыки и умения, учит выполнять работы с соблюдением ритма и темпа, а также технических требований к выполняемой работе; развивает самостоятельность в выполнении заданий; воспитывает чувство ответственности за порученное дело.



Совершенствование трудовых навыков и умений. Подбираются такие работы, которые содержат как новые, только что изученные приемы, так и изученные ранее. У учащихся вырабатываются навыки комбинированных приемов и операций. До тех пор, пока обучающиеся полностью не изучат, не освоят и не закрепят все приемы выполнения работ, им не поручат выполнение комплексных работ.



Учащиеся должны подойти к выполнению норм выработки и уметь обеспечить необходимое качество работы. У них уже формируются навыки, способствующие повышению точности, скорости и самостоятельности в выполнении работы, развиваются навыки самоконтроля. Продолжительность этого периода в профтехучилище – около двух лет.

# Контрольно-заключительный

Закрепление полученных знаний, навыков и умений, их совершенствование на современном оборудовании с применением новых приспособлений и инструментов, а также освоение методов работы передовиков и новаторов производства

Формирование основных трудовых приемов осуществляется посредством заданий на самостоятельное планирование работы, разработку элементов технологического процесса обработки изделия, обоснование оптимальных режимов работы оборудования, составление и объяснение алгоритмов поиска неисправностей и др. В этот период учащиеся уже умеют пользоваться производственной, инструментальной, планирующей и нормативной документацией..

У учащихся сформированы профессиональные умения и навыки. Обучающиеся умеют: планировать работу и применять передовые методы организации труда и рабочего места, управлять разными типами оборудования и применять инструменты и приспособления; пользоваться чертежами и технологической документацией; производить расчет режимов резания и работы оборудования; строго соблюдать требования к качеству продукции, осуществлять контроль и самоконтроль.

*Спасибо за внимание*

