

МИНИСТЕРСТВО ОБРАЗОВАНИЯ И НАУКИ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ
ФЕДЕРАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО ПО ОБРАЗОВАНИЮ

Государственное образовательное учреждение
высшего профессионального образования
«Оренбургский государственный университет»

Индустриально-педагогический колледж

Отделение технологии производства и промышленного оборудования

С.Г. ШВЫРЕВ, Е.Н. МИХАЙЛОВА

ОРГАНИЗАЦИЯ И МЕТОДИКА ПРОИЗВОДСТВЕННОГО ОБУЧЕНИЯ

МЕТОДИЧЕСКИЕ УКАЗАНИЯ ПО РАЗРАБОТКЕ
ПЛАНОВ ПРОВЕДЕНИЯ ЗАНЯТИЙ

Рекомендовано к изданию Редакционно-издательским советом
государственного образовательного учреждения
высшего профессионального образования
«Оренбургский государственный университет»

Оренбург 2009

УДК 377 (07)
ББК 74.5 я 7
Ш 35

Рецензент

кандидат технических наук, доцент Ш.Г. Насыров

Швырев С.Г.
Ш 35 **Организация и методика производственного обучения:
методические указания по разработке планов проведения
занятий /С.Г. Швырев, Е.Н. Михайлова. - Оренбург: ГОУ ОГУ,
2009. – 14 с.**

Методические указания предназначены для студентов специальности №050501 «Профессиональное обучение» очной и заочной форм обучения.

Методические указания подготовлены с целью формирования у студентов умения разрабатывать планы занятий по профессиональному обучению.

ББК 74.5 я 7
© Швырев С.Г., 2009
© Михайлова Е.Н., 2009
© ГОУ ОГУ, 2009

Содержание

Введение.....	4
1 Занятие – основная форма организации производственного обучения.....	5
2 Типичные элементы занятия.....	5
3 План занятия.....	6
Заключение.....	9
Список использованных источников.....	10
Приложение А Образец плана занятий.....	11

Введение

Исторический опыт показывает, что благополучие многих развитых стран закладывалось упорством и уникальным мастерством их народов. Везде и всегда большие дела решали компетентность и профессионализм исполнителей.

Время диктует новые требования к уровню и содержанию подготовки молодых специалистов, занятых в современном производстве. Изменилась общая логика развития производственной деятельности и это касается всех видов труда – от самого простого физического до сложного умственного и традиционно привилегированного труда технического интеллигента, и труда квалифицированного рабочего. Проявляются совершенно новые тенденции, о которых ранее даже не упоминали. От понимания этой ситуации обществом в целом и, особенно, специалистами, работающими в сфере образования, зависит успех продвижения нас к развитию и процветанию.

1 Занятие – основная форма организации производственного обучения (ПО)

Занятие как форма организации производственного обучения должно соответствовать следующим требованиям:

- иметь четкость цели и определенность содержания учебного материала;
- постоянство и однородность состава обучаемых в группе;
- ограниченность по времени, регулярность проведения, организационная четкость.

Производственное обучение организуется следующим образом:

- 1) каждый раздел и тема программы расчленяются на ряд равных по объему учебного материала – занятий, которые рассчитаны на прохождение определенного времени;
- 2) каждое занятие по производственному обучению должно иметь свою учебно-воспитательную задачу, определяемую мастером производственного обучения;
- 3) очередное занятие представляет собой звено в общей цепи других занятий производственного обучения, его содержание основывается на знаниях, умениях и новинках, полученных обучаемыми на предыдущих занятиях и таким образом подготавливает обучаемых к последующим занятиям;
- 4) занятие позволяет мастеру производственного обучения, в зависимости от содержания учебного материала, организовать групповую, бригадную или индивидуальную учебно-производственную работу обучаемых, применять разнообразные методы обучения и воспитания;
- 5) занятие – форма обучения, обеспечивает руководящую роль мастера в его работе.

2 Типичные элементы занятия производственного обучения

2.1 Организация обучаемых для занятий – мастер отмечает в журнале присутствующих, проверяет их внешний вид, рабочую одежду(халат, берет и т. п.);

2.2 Вводный инструктаж проводится для подготовки обучаемых к выполнению учебно-производственных работ. Мастер разъясняет обучаемым учебные цели, показывает способы выполнения заданий, предупреждает брак и ошибки, обеспечивает соблюдение ПТБ;

2.3 Выполнение упражнений, учебно-производственных работ и проведение текущего инструктажа. Мастер во время выполнения обучаемыми заданий наблюдает за правильностью выполнения трудовых приемов, за организацией рабочего места, соблюдением правил безопасности труда. Оказывает помощь в необходимых случаях. Текущий инструктаж может быть

индивидуальным для каждого обучаемого и в отдельности коллективным. Если мастер обнаруживает типичные ошибки у большого количества обучаемых, то он приостанавливает работу группы и указывает всем на эти ошибки, объясняет их причины и способы предупреждения, показывает правильные приемы;

2.4 Заключительный инструктаж проводится в конце занятия. Мастер подводит итоги работы обучаемых. Сообщает оценки результатов труда.

Успех занятия закладывается при его подготовке и планировании. Все это выражается в обязательном для мастера производственного обучения документе – плане проведения занятия. Его форма не установлена строго, так как план работы – это творчество мастера.

Один из возможных вариантов плана занятия мастера производственного обучения приведен ниже:

План занятия на _____ 2008 г.

Группа _____ специальность _____

Мастер Иванов Иван Степанович

Тема по программе _____

Тема занятия _____
(написать на классной доске в мастерской)

Учебные цели занятия _____
(написать на классной доске в мастерской)

Воспитательная цель занятия _____

Материально-техническое дидактическое оснащение занятия:

- чертежи;
- инструкционные карты;
- справочные таблицы;
- заготовки;
- инструменты;
- специальные приспособления;
- образцы работ.

3 Ход занятия

3.1 Организационная часть (указать время)

- 1 Проверить наличие обучаемых и готовность к занятию (спецодежда);
- 2 Объяснить последовательность проведения занятия (при необходимости);
- 3 Распределение по рабочим местам (при необходимости).

3.2 Вводный инструктаж (указать время)

- 1 Сообщить тему и цель занятия.

2 Проверить выполнение домашнего задания или провести повторение материала пройденного на прошлых занятиях (фронтально или индивидуально, указать фамилии).

3.3 Объяснение нового материала (при необходимости написать конспект)

1 Рассказать и показать практически выполнение операций или приемы работы. Показать готовое изделие – образец, сказать о назначении изделия, обсудить с обучаемыми технологию выполнения работы с одновременным объяснением, рассказать о режимах обработки и показать приемы измерения, определение качества изделия, показать, как должно быть организовано рабочее место во время выполнения трудовых приемов, назвать преимущества или недостатки приема, предостеречь обучаемых от возможных ошибок, особенно по безопасности труда, сообщить норму времени на работу и критерии оценок (при необходимости);

2 Предложить обучаемым повторить практически приемы работы (при необходимости написать фамилии обучаемых);

3 Ответить на вопросы обучаемых и разрешить приступить к выполнению задания.

3.4 Инструктаж по безопасности труда

1 Текущий инструктаж по безопасности труда проводится мастером перед изучением каждой темы, но не реже одного раза в месяц, о чем производится соответствующая запись в форме №3 журнала производственного обучения, и в групповом журнале по технике безопасности. В обоих случаях мастер обязан выставить оценки за знание обучаемым, а в журнале расписаться за инструктаж. Дополнительный инструктаж по безопасности труда мастер дает при изучении новых приемов или смене рабочих мест обучаемыми, выполнении новой работы. Для обучаемых, пропустивших текущий инструктаж по безопасности труда (болезнь, отпуск, дежурство и др.) мастер производственного обучения проводит отдельный инструктаж о чем делает отметку в журнале производственного обучения, форма №3.

3.5 Самостоятельная работа обучаемых (указать время)

Текущий инструктаж – целевые обходы рабочих мест.

Первый обход: проверить содержание рабочих мест, их организацию.

Особое внимание обратить на следующих обучаемых _____

Второй обход: обратить внимание на правильное выполнение трудовых приемов _____

Третий обход: проверить правильность соблюдения технологической последовательности изготовления изделия.

Четвертый обход: проверить правильность ведения самоконтроля (промежуточного, межоперационного и т. п.).

Пятый обход: провести приемку и оценку выполненных работ.

3.6 Уборка рабочих мест и мастерской

1 Отключить оборудование от электросети.

2 Собрать чертежи, инструкционные карты, проверить сохранность приспособлений и инструмента общего пользования. Убрать свое рабочее место, подготовиться к проведению заключительного инструктажа.

3.7 Заключительный инструктаж (указать время)

1 Провести анализ занятия:

а) отметить успехи обучаемых и группы в целом;

б) дать оценку качеству выполненных работ (при необходимости прокомментировать);

в) сделать замечания по организации и уборке рабочих мест (при необходимости);

г) выдать домашнее задание по теме следующего занятия;

д) уборка мастерской.

Мастер производственной практики _____(подпись)

Заключение

Каждодневная работа мастера производственного обучения может показаться рутинной, если она складывается из однообразных, похожих друг на друга, как две капли воды занятий. Такое «учение» тягостно и для учеников. Вместе с тем сам процесс познания нового, по своей сути, увлекателен и интересен, может захватывать полностью, без остатка. И зависит это во многом от того, как проводятся занятия, какая форма их проведения из множества возможных выбрана, как занятия подготовлены. Мастер, подходящий творчески к своему делу, понимает, что многие занятия проводятся по «накатанной» схеме, и это реальность. Но если организационно занятия могут быть похожи, то поставленные учебные цели могут достигаться разными путями. Вот почему текущее планирование своей работы, продуманная разработка плана проведения каждого конкретного занятия имеет огромное значение для достижения успеха в работе.

Список использованных источников

- 1 **Банкевич, Е.В.** Экономические проблемы становления рынка труда / Е.В. Банкевич. – Минск: ООО «Мисанта», 1996. – 68 с.
- 2 **Бережная, И.А.** Оценка знаний как элемент стратегии среднего профессионального образования. – «Специалист», 1997. – 120 с.
- 3 **Кругликов, Г.И.** Настольная книга мастера профессионального обучения / Г.И. Кругликов. – Москва: Издательский центр «Академия», 2006. – 272 с.- ISBN 5-7695-2676-9
- 4 Профессиональная деятельность учащихся: учебное пособие /под редакцией **А.Д. Сазонова.**- Москва: Просвещение, 1993. – 223 с.
- 5 **Кайнова, С.В.** Модульная система обучения – «Человек и труд» / С.В. Кайнова.- 1998. – 160 с.
- 6 **Вакуленко, В.А.** Опорный конспект по предмету «Организация и методика производственного обучения»/В.А. Вакуленко.– Москва: Изд-во ЗАО «Полиграфия», 1997. – 80 с.
- 7 **Скакун, В.А.** Организация и методика производственного обучения / В.А. Скакун. – Москва: Высшая школа, 1996. – 252 с.

Приложение А
(справочное)
Образец плана занятий

УТВЕРЖДАЮ:

Зам. директор по УПР
или старший мастер
«___» _____ 20__ г.

План урока производственного обучения на _____ 20__ г.

В группе ___с-8___ Профессия: слесарь. Мастер: Ковалева М.А.

Тема по программе: «Опиливание металла»

Тема урока: «Опиливание наружных плоских поверхностей»

Цель урока: научить учащихся приемам опилования наружных плоских поверхностей.

Воспитательная цель: воспитать у учащихся бережное отношение к инструменту, экономно расходовать материалы.

Оснащение урока:

- 25 заготовок(металлические бруски);27*27; L=100;
- напильники (25шт. драчевые с насечкой №0 и 1для черновой обработки и личной для чистовой);
- лекальные линейки;
- плакаты;
- технологические карты.

Ход урока

1 Организационная часть

(2-3мин)

Взаимное приветствие, проверка по списку учащихся и внешний вид.

2 Повторение пройденного материала

(10-12мин)

- 1) рассказать об организации рабочего места;
- 2) вспомнить технику безопасности на рабочем месте;
- 3) показать приемы опилования и контроля поверхности;
- 4) рассказать как правильно закрепить заготовку;
- 5) как подготовить поверхность заготовки к опилованию.

3 Конспект вводного инструктажа

(30 мин)

Опиливание наружных плоских поверхностей начинают с проверки припуска на обработку, который мог бы обеспечить изготовление детали в соответствии с чертежом. При опиловании плоских поверхностей используют плоские напильники - драчевый и личной. Сначала опиляют одну широкую поверхность (она является базой, т.е. исходной поверхностью для дальнейшей обработки), затем вторую параллельную первой и т.д. Стремятся к тому, чтобы

опиливаемая поверхность всегда находилась в горизонтальном положении. Опиливание ведут перекрестными штрихами. Параллельность сторон проверяют штангенциркулем, а качество опиления - поверочной линейкой в различных положениях (вдоль, поперек, по диагонали).

Последовательность опиления стальной плитки с точностью 0.5 мм.

Сначала опиливают широкие поверхности плитки для чего необходимо (см. рисунок 1):

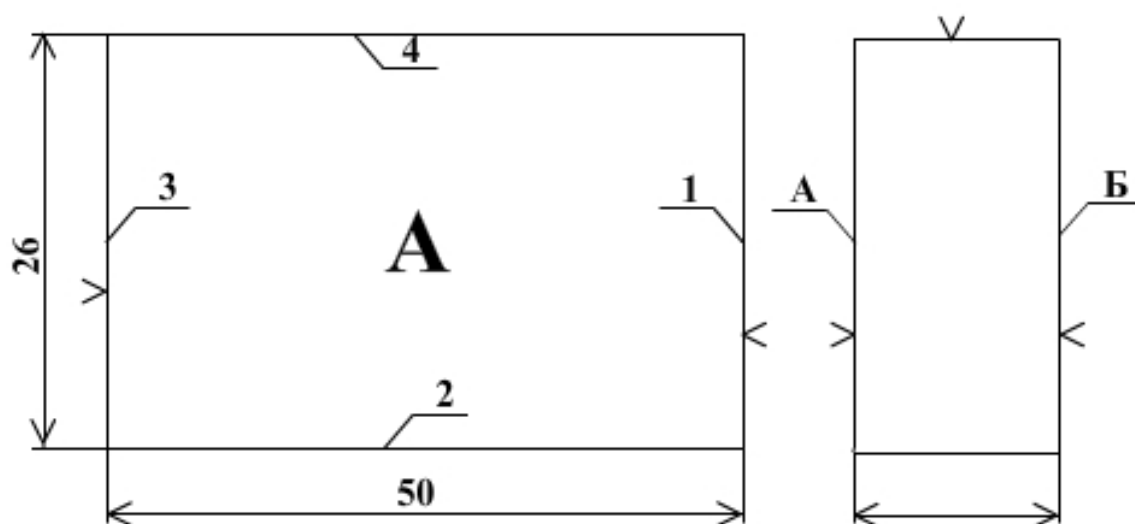


Рисунок 1- Последовательность опиления стальной плитки

Зажать плитку в тисках поверхностью А вверх и так, чтобы обрабатываемая поверхность выступала над губками тисков не более чем на 4-6 мм. Опилить поверхность А плоским драчевым напильником. Опилить поверхность А плоским личным напильником. Проверить ее прямолинейность поверочной линейкой. Установить плитку в тисках и зажать поверхностью Б вверх. Опилить поверхность Б плоским драчевым напильником.

Проверить ее прямолинейность поверочной линейкой, а параллельность поверхности А штангенциркулем.

Закончив обработку широких поверхностей, переходят к опиливанию узких поверхностей плитки, для чего необходимо:

Надеть на губки тисков нагубники и зажать в тисках плитку поверхностью 4 вверх.

Опилить поверхность 4 плоским драчевым напильником. Опилить поверхность 4 плоским личным напильником.

Проверить ее прямолинейность, а перпендикулярность поверхности А - угольником.

Зажать в тисках плитку поверхностью 2 вверх.

Опилить поверхность 2 плоским драчевым, а затем личным напильником. Проверить ее прямолинейность поверочной линейкой.

Параллельность поверхности 4 штангенциркулем, а перпендикулярность поверхности А угольником. Зажать в тисках плитку поверхностью 1 вверх. Опиливать поверхность 1 плоским личным напильником. Угольником проверить ее перпендикулярность поверхностям А и 4. Зажать в тисках плитку поверхностью 3 вверх. Опиливать поверхность 3 плоским драчевым напильником. Угольником проверить ее перпендикулярность поверхности А и 4. Опиливать поверхность 3 плоским личным напильником. Угольником проверить ее перпендикулярность другим поверхностям. Снять заусенцы со всех ребер плитки.

Окончательно проверить все размеры и качество обработки плитки линейкой, угольником, штангенциркулем.

Лекальные линейки служат для проверки прямолинейности опиленных поверхностей на просвет и на краску. При проверке прямолинейности на просвет лекальную линейку накладывают на контролируемую поверхность и по размеру световой щели устанавливают в каких местах имеются неровности.

Для проверки прямолинейности на краску, на контролируемую поверхность наносят тонкий слой лазури или сажи, разведенной в минеральном масле, затем накладывают линейку и слегка притирают ее к контролируемой поверхности в результате чего в местах больших выступов краска снимается.

Опиливание поверхностей угольника, расположенного под прямым углом связано с пригонкой внутреннего угла и сопряжено с некоторыми трудностями.

Выбрав одну из поверхностей в качестве базовой опиляют ее начисто, а затем обрабатывают вторую поверхность под прямым углом к базовой.

4 Закрепление пройденного материала

5 Самостоятельная работа учащихся и текущий инструктаж (5ч)

1) в первые 30 мин проверить организацию рабочего места у всех учащихся и соблюдение ими правил техники безопасности.

1 обход- проверить организацию рабочих мест;

- проверять правильность выполнения трудовых приемов;
- оказать помощь в выполнении трудовых приемов, встретившим трудности (Иванову, Сидорову и т.д.);
- дать дополнительную работу.

2) после первого часа самостоятельной работы собрать учащихся и сделать замечания по ошибкам, показать образцы хорошей работы.

Далее сделать еще три - четыре обхода.

Замечания: Сидоров - неправильное рабочее положение рук, Иванов- отличное выполнение техники опиливания...

6 Уборка рабочих мест и мастерской

Отключить оборудование из электросети.

Принять от учащихся выполненные работы.

Проверить сохранность приспособлений и инструмент общего пользования.

Подготовиться к проведению заключительного инструктажа.

Убрать свое рабочее место.

7 Заключительный инструктаж (10-15мин)

Подвести итоги рабочего дня:

отметить успехи учащихся и группы в целом, дать оценку качеству выполненных работ, сделать замечание по организации и уборке рабочих мест, трудовой дисциплине, культуре поведения.

Выдать домашнее задание (повторение темы «Опиливание»).

Мастер ПО _____ Ковалева М.А.