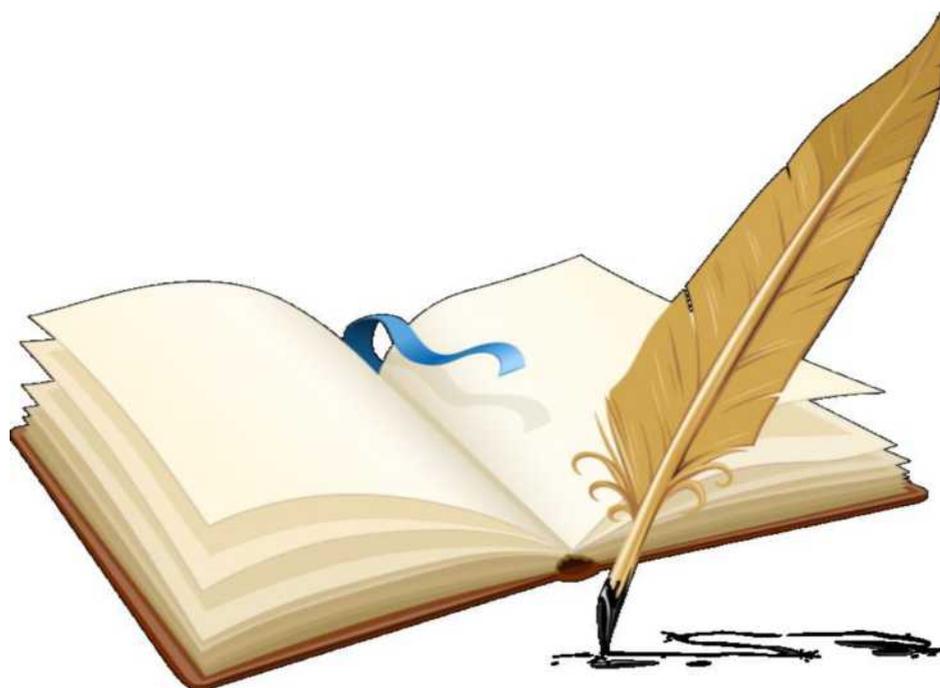


*Учреждение образования «Лидский государственный  
профессиональный политехнический лицей»*

# ***В помощь мастеру производственного обучения***



## **ОРГАНИЗАЦИОННЫЕ ФОРМЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОГО ОБУЧЕНИЯ**

Методист Олешкевич Е.Ф.

К организационным формам производственного обучения относятся способы организации учебно-производственной деятельности мастеров и обучающихся, а также структура учебных занятий.

Формы организации производственного обучения обуславливаются его целями и задачами, уровнем оснащенности учебного процесса, спецификой профессий, по которым ведется подготовка рабочих; местом, методами, временем обучения и многими другими факторами:

с точки зрения организации процесса производственного обучения различают **урочные и неурочные** формы;

основными формами организации учебно-производственной деятельности обучающихся являются **фронтально-групповые, бригадные и индивидуальные**;

среди форм организации труда мастеров производственного обучения, характера их обучающей деятельности наиболее распространены такие, как «мастер—группа», «мастер—мастерская», а также «бригадная форма организации труда мастеров» и «мастер—преподаватель».

### **Урок (занятие) производственного обучения**

**Урок (занятие)** — организационная форма производственного обучения. Урок характеризуется единством дидактической цели и проводится мастером производственного обучения по расписанию, в течение определенного времени с учебной группой обучающихся постоянного состава, в специально оборудованном помещении. Такие обязательные черты урока, как: единство обучающей, развивающей и воспитательной функций, стимулирование познавательной активности и самостоятельности, учет закономерностей усвоения учебного материала — ни в коей мере не препятствуют проявлению творческого, методического почерка мастера производственного обучения.

Среди признаков, по которым проводится классификация уроков, выделяются цели, задачи, содержание и особенности организации и методики их проведения. Так, например, уроки классифицируются как вводные: по изучению отдельных трудовых приемов и операций; по выполнению нарастающих по сложности и разнообразных комплексных работ; по развитию навыков самоконтроля качества выпускаемой учебнопроизводственной продукции и выполняемых работ и т.д.

Наиболее типичной структурой урока (занятия) производственного обучения является следующая:

- вводный инструктаж;
- упражнения (самостоятельная работа) обучающихся. Обход обучающихся мастером и оказание им помощи, проведение текущего инструктажа (индивидуального и коллективного, если имеют место однотипные ошибки у многих обучающихся);
- заключительный инструктаж.

### **Неурочные формы производственного обучения**

Наличие укомплектованных учебных групп, оснащенность учебных мастерских; фронтальное, одновременное изучение всеми учащимися одного и того же учебного материала, выполнение одних и тех же учебно - производственных задач; соблюдение целого ряда других факторов являются непременным условием

использования в полной мере преимуществ урочной формы производственного обучения. Но это не всегда осуществимо. Например, при обучении обучающихся на предприятиях, в специфических условиях производства выполнить требования, выдвигаемые урочной организацией производственного обучения, во многих случаях невозможно.

Среди неурочных форм производственного обучения, которые применяются в значительной мере при обучении на производстве, наиболее характерными являются:

- **обучение обучающихся в составе ученических бригад;**
- **обучение обучающихся в составе бригад квалифицированных рабочих;**
- **индивидуальное обучение.** Речь идет о прикреплении отдельных обучающихся к квалифицированным рабочим. В сочетании с урочными, бригадными и индивидуальными формами обучения применяются еще **производственные экскурсии, целевые наблюдения** и др.

Для производственного обучения характерной формой становится и выполнение учащимися **домашних заданий**. Система **домашних заданий** по производственному обучению направлена на:

- повторение пройденного материала по специальным предметам, связанного с предстоящим выполнением соответствующих упражнений или учебно-производственных работ;
- изучение или разработку технических требований, инструкционно-технологической документации, различной технологической оснастки;
- ознакомление в теории и на практике с новыми видами материалов, организацией рабочих мест, передовым производственным опытом и прогрессивной технологией и т.п.

Домашние задания ценны для формирования политехнических умений, обеспечения взаимосвязи теории и практики в процессе производственного обучения и обычно задаются по наиболее сложным разделам учебной программы.

### **Основные формы организации учебно-производственной деятельности обучающихся**

С точки зрения организации учебно-производственного труда обучающихся различают такие основные формы:

- фронтально-групповую;
- бригадную (звеньевую);
- индивидуальную.

Выбор той или иной формы организации учебно-производственной деятельности обучающихся обуславливается целым рядом факторов и, прежде всего, возможностью ее применения в конкретных условиях, эффективностью усвоения профессиональных знаний, умений и навыков, уровнем подготовки обучающихся к выполнению их прямых профессиональных обязанностей после выпуска (т.е. их социальной и профессиональной компетентностью).

**Фронтально-групповая форма** организации работы позволяет всем обучающимся группы выполнять одинаковые задания, фронтально (одновременно) продвигаясь в изучении предусмотренного учебного материала. При этом мастер

производственного обучения проводит групповое инструктирование обучающихся, принимает меры по выявлению и предупреждению типичных ошибок обучающихся группы, осуществляет другие педагогические меры, одновременно управляя учебнопроизводственной деятельностью обучающихся всей учебной группы.

Важно отметить, что при фронтально-групповой форме особое значение приобретает тщательный подбор объектов учебно-производственных работ. Это позволит использовать не только одинаковые, но и разнообразные объекты учебно-производственных работ, которые, однако, обеспечивают реализацию конкретной, единой для всех учащихся группы учебной цели. Поэтому оценка объектов учебно-производственных работ в первую очередь проводится с целью выявить, позволяют ли они освоить тот или иной прием, ту или иную операцию, овладеть тем или иным учебным элементом, предусмотренными программой производственного обучения.

В условиях производства при обучении металлургов, шахтеров, химиков и рабочих многих других профессий не представляется возможным выделить одновременно всем учащимся группы близко расположенные друг от друга одинаковые рабочие места, на которых выполнялись бы однотипные работы, тем более создать учебные мастерские. Да и при изучении в учебных мастерских училищ невозможно или экономически нецелесообразно одновременно предоставлять всем обучающимся однотипные производственные задания (слесарно-ремонтные, строительномонтажные и другие подобные работы).

В таких обстоятельствах, как правило, используются **бригадные**, или **звеньевые, формы** учебно-производственного труда обучающихся.

**Бригадная (звеньевая) форма** — одна из форм организации производственного обучения, учебно-производственного труда обучающихся. В этом случае при обучении в учебных мастерских и на предприятиях группа разделяется на несколько бригад (звеньев), которые выполняют различные самостоятельные учебно-производственные задания, реализуя соответствующие учебные цели. Так, например, в учебных мастерских городских или сельских училищ создаются ученические бригады, которые поочередно, по графику, отрабатывают способы ремонта различных типов узлов металлорежущих станков или разборку и сборку узлов и механизмов тракторов, комбайнов и другой сельскохозяйственной техники.

Количественный состав бригад определяется характером выполняемых учебно-производственных работ и поставленными учебными целями. Такие ученические бригады возглавляются учащимися-бригадирами из числа успевающих и пользующихся уважением у своих товарищей по учебе.

Когда при обучении на предприятиях по каким-либо причинам нельзя создать ученические бригады, обучающихся включают в состав бригад квалифицированных рабочих.

При бригадной форме обучения мастеру сложнее осуществлять контроль и инструктирование, учитывая выполнение разнообразных работ. В то же время эта форма производственного обучения позволяет обеспечить эффективную подготовку обучающихся к работе после выпуска на предприятиях, где бригадная форма работы очень распространена.

Особенности содержания труда и условий организации производственной деятельности некоторых профессий (например, машинисты, водители) предполагают применение индивидуального обучения.

**Индивидуальная форма** организации учебно-производственного труда обучающихся применяется на производстве и для обычных массовых профессий и характеризуется прикреплением отдельных обучающихся к наиболее квалифицированным рабочим. В этом случае обучение осуществляется по индивидуальному плану, как правило, по программам профессиональной подготовки.

Опыт, накопленный в области производственного обучения при подготовке рабочих, показывает, что хороший результат дает применение и комбинированных форм организации производственного обучения.

Так, урочная форма организации процесса производственного обучения обуславливает фронтально-групповую форму организации учебно-производственного труда обучающихся. Однако на уроках (занятиях) производственного обучения применяются и индивидуальные, и бригадные формы организации учебно-производственного труда.

Непосредственно на производстве практикуется такая форма профессиональной подготовки, как **бригадно-индивидуальное ученичество**, которая предполагает как индивидуальное, так и бригадное производственное обучение.

Такое разнообразие и единство форм организации производственного обучения и учебно-производственной деятельности обучающихся выработано самой жизнью, опытом подготовки рабочих кадров.

### **Формы организации труда мастеров производственного обучения**

С точки зрения организации процесса производственного обучения рассматриваются и формы организации педагогического труда мастера.

К настоящему времени сложились такие формы организации труда мастеров производственного обучения:

- мастер—учебная группа;
- мастер—мастерская;
- бригадная форма организации **работы** мастеров производственного обучения;
- два мастера, закрепленных за учебной группой;
- мастер—преподаватель.

**Мастер—учебная группа** — традиционная форма организации труда мастеров производственного обучения. Мастер ведет группу обучающихся по определенной профессии на протяжении всего периода обучения, начиная от приема и заканчивая выпуском, являясь организатором совместной с обучающимися учебно-производственной деятельности, направленной на успешное овладение избранной профессией.

Развертывание подготовки квалифицированных рабочих по профессиям широкого профиля, по совмещенным профессиям, а сейчас и по профессиям и специальностям нового Перечня профессий, обусловили появление и иных форм

организации труда мастеров.

**Мастер—мастерская** — форма организации труда мастеров производственного обучения при подготовке рабочих по сложным (совмещенным) профессиям или по группе профессий, когда обучение включает разделы, составляющие содержание различных профессий. Например, программа производственного обучения токарей-автослесарей, предусматривает обучение в четырех учебных мастерских и лабораториях (токарные мастерские, автослесарная лаборатория, автослесарная мастерская). За такими мастерскими, участками, лабораториями закрепляются наиболее опытные мастера производственного обучения соответствующего профиля. Они и проводят занятия со всеми обучающимися училища, которые должны изучить учебный материал указанных выше разделов. Такие мастера фактически являются заведующими соответствующих мастерских или лабораторий, осуществляют оснащение и эксплуатацию оборудования и аппаратуры, методически помогают коллегам по соответствующей профессии. Что касается мастера, закрепленного за учебной группой, то он выполняет все обычные обязанности по форме организации **мастер—учебная группа**.

Практика подтверждает эффективность закрепления учебных мастерских и лабораторий за соответствующими мастерами. Главное в том, что обучающиеся по сложным и совмещенным профессиям при такой организации работы мастеров качественно осваивают все темы учебной программы по производственному обучению. При этом сохраняются дорогостоящие учебное оборудование, оснастка и учебно-наглядные пособия.

**Бригадная форма организации работы мастеров** — предусматривает создание бригад из мастеров, которые закреплены за учебными мастерскими (участками, лабораториями) и учебными группами обычно одной сложной профессии различных сроков и курсов обучения. При организации производственного обучения в группах первого-второго года, когда идет освоение основ профессии, с учащимися работают практически все мастера бригады, за исключением тех, которые ведут производственное обучение и практику обучающихся в условиях производства. При такой организации создаются благоприятные условия для полноценного инструктирования, оказания предметной помощи, анализа и контроля за ходом освоения обучающимися учебного материала по производственному обучению, что повышает качество подготовки рабочих. С другой стороны, это способствует обеспечению полноценного взаимодействия, взаимозаменяемости и взаимной помощи мастеров — членов бригады. Создаются благоприятные условия для роста профессионального мастерства новых мастеров в связи с помощью и наставничеством более опытных коллег — членов бригады.

В каждой бригаде мастеров избирается бригадир из числа наиболее опытных коллег по работе, имеющих высокую социальную и профессиональную компетентность. Наряду с организационным и методическим руководством учебно-производственной деятельностью бригадир и сам принимает участие в подготовке и проведении уроков производственного обучения. Бригада мастеров несет ответственность за качественную постановку учебно-производственного и

воспитательного процесса и, главное, за конечные результаты обучения учащихся избранной профессии.

Бригадная форма организации работы позволяет более рационально использовать бюджет рабочего времени мастеров с учетом чередования теоретического и производственного обучения, вести хозрасчетную деятельность по выполнению производственных заказов, организации платных дополнительных образовательных услуг в соответствии с Законом Республики Беларусь «О профессионально-техническом образовании».

**Два мастера на учебную группу.** В Типовом положении об учреждении начального профессионального образования предусмотрено, что производственное обучение по всем профессиям осуществляется в группах по 12—15 человек, а по профессиям, связанным с обслуживанием сложного оборудования, выполнением опасных работ, — по 8—10 человек.

Одним из оптимальных вариантов этой формы организации работы мастеров является такой, когда наиболее опытный, компетентный мастер становится ведущим. В зависимости от уровня подготовки второго мастера возможны различные варианты: вводный и заключительный инструктажи проводит ведущий мастер или оба мастера попеременно. В процессе самостоятельных упражнений или учебно-производственных работ оба мастера находятся в группе; при этом один из мастеров уделяет особое внимание инструктированию и оказанию помощи обучающимся, выполняющим наиболее сложные или опасные, с точки зрения травматизма, работы.

**Мастер—преподаватель.** Уже сегодня многие мастера имеют соответствующее профильное высшее образование и выступают в ряде случаев и в качестве преподавателей спецпредметов в своей группе. Опыт профессиональной школы показывает эффективность совмещенных уроков, в ходе которых осуществляется совмещенное изучение взаимосвязанного учебного материала по производственному обучению и, как правило, специальным предметам. Нередко совмещенные, так называемые бинарные, уроки проводят совместно преподаватель и мастер производственного обучения. Совмещенные уроки, обеспечивающие эффективную взаимосвязь теории и практики, позволяют добиваться высокого уровня усвоения научных основ и практических умений и навыков по профессии. Все это позволяет обучающимся добиваться не только усвоения знаний, но и умелого их использования на практике, в ходе учебно-производственной деятельности. Обычно успешно проводят такие уроки и мастера производственного обучения, которые одновременно являются и преподавателями спецпредметов в своей группе.