

дет посредственность.

В.М. Вайн
Свердловский инженерно-
педагогический институт

ПРОИЗВОДСТВЕННОЕ ОБУЧЕНИЕ В СТРУКТУРЕ ПОДГОТОВКИ ИНЖЕНЕРА-ПЕДАГОГА

Целью производственного обучения является формирование у будущих инженеров-педагогов готовности к исполнению одной из важнейших профессиональных функций - функции мастера производственного обучения в учебных заведениях профтехобразования и на производстве.

Уровень подготовки мастера производственного обучения по рабочей профессии должен быть на 1-2 квалификационных разряда выше, чем у будущих рабочих, которых он готовит. Обеспечение такого уровня подготовки является, естественно, задачей значительно более сложной, чем подготовка молодого рабочего соответствующей профессии.

И дело здесь не только в указанной разнице в рабочей квалификации, но и в существенно меньшей продолжительности производственного обучения в вузе по сравнению с СПТУ, а также в необходимости обеспечить будущему мастеру за это меньшее время еще и методическую подготовку по производственному обучению.

Рассмотрим эти проблемы на примере производственного обучения будущих инженеров-педагогов по специализации 03.01.08 - технология и оборудование автоматизированного производства в машиностроении и приборостроении.

Время, отводимое на производственное обучение в соответствии с учебным планом 1988 года, составляет 874 часа.

Структура этого времени представлена в таблице.

Таблица

Учебная дисциплина или вид учебной работы студента	Количество часов аудиторных занятий
1. Производственное обучение	441
2. Факультатив "Рабочее мастерство"	37
3. Две учебные практики (8 недель)	288
4. Работа мастером производственного обучения на практике (3 недели)	108
Всего	874

Продолжительность производственного обучения при подготовке рабочих 4-го разряда по профессии "Наладчик станков и манипуляторов с программным управлением" из выпускников средней общеобразовательной школы в СИТУ составляет (учебный план 1988 года) 1748 часов, в том числе 574 часа производственной практики.

Таким образом, общее время производственного обучения и время производственной практики учащихся СИТУ ровно в 2 раза больше, чем в Свердловском инженерно-педагогическом институте.

Эту разницу во времени производственного обучения полностью устранить, по-видимому, невозможно, но она компенсируется, если первый курс института комплектуется выпускниками СИТУ или техникумов, имеющими подготовку по указанной или близкой рабочей профессии на уровне не ниже 2-го разряда.

В случае же, когда первокурсники не имеют такой подготовки, выход может быть найден только за счет дополнительного увеличения времени их производственного обучения. Например, при работе студента в летнем или круглогодичном студенческом произ-

водственно-педагогическом отряде по соответствующей рабочей профессии.

При этом следует, конечно, учитывать значительное различие в объеме и уровне теоретической подготовки по техническим дисциплинам в вузе и в СПТУ. Так, время изучения студентом СИПИ дисциплин инженерно-технического цикла составляет 2138 часов (аудиторные занятия по упомянутому выше учебному плану с зачетом методической подготовки по производственному обучению). А бывшие выпускники средней школы, обучаясь в СПТУ профессии наладчи э, проходят теоретическое обучение по предметам так называемого профессионально-технического цикла в течение 673 часов, т.е. в 3,2 раза меньше по времени.

Более высокий уровень теоретического обучения студентов вуза создает при этом дополнительные предпосылки для успешного освоения ими рабочей профессии в более сжатые сроки. И все же стремление к максимально возможному увеличению времени на производственное обучение будущих инженеров-педагогов продолжает оставаться оправданным.

Здесь есть еще не использованные резервы, главным из которых является более рациональное взаимодействие теоретического и производственного обучения.

В учебном плане СИПИ дисциплины и инженерно-технического цикла далеко не всегда расположены в той последовательности, которая позволяет им служить базой для производственного обучения.

Это объясняется как внутренней логикой построения данного цикла учебных дисциплин, так и необходимостью сочетать большой объем различной по назначению подготовки будущих инженеров-педагогов (общенаучной и гуманитарной, инженерно-технической, психолого-педагогической, производственно-технологической).

Но тем самым нарушаются важные принципы производственного

педагогике: принцип преемственности трудовой и профессионально-технической подготовки и принцип взаимосвязи политехнического и производственного обучения.

Так, в упомянутом нами учебном плане СИПИ, по специализации 03.01.08 производственное обучение заканчивается в 7-м семестре, а металлообрабатывающие станки изучаются в 6-м и 7-м семестрах, технология машиностроения - в 7-м семестре, охрана труда на производстве и в производственном обучении - в 8-м семестре.

На практике это ведет к необходимости изучать некоторые разделы указанных дисциплин во время производственного обучения в более ранние семестры. Корректировка расположения дисциплин в учебном плане могла бы, таким образом, увеличить реальное время производственного обучения. Однако такой переработке учебного плана должен предшествовать комплексный анализ межпредметных связей дисциплин различных циклов как между собой, так и с производственным обучением.

В. С. Ермолаев

Свердловский инженерно-педагогический институт

Е. Л. Осоргин

Куйбышевский индустриально-педагогический техникум

СОВЕРШЕНСТВОВАНИЕ ОРГАНИЗАЦИИ ПРОИЗВОДСТВЕННОГО ОБУЧЕНИЯ СТУДЕНТОВ В УЧЕБНЫХ МАСТЕРСКИХ ВУЗАХ

Пятилетний опыт распределения и работы выпускников Свердловского инженерно-педагогического института показывает, что большинство из них занимает в ИТУ должность мастера производственного обучения. Если обратиться к данным о молодых специалистах -