

Разработка педагогического раздела будет способствовать более глубокому ознакомлению студентов с современными научно обоснованными методиками обучения, формированию у них творческого подхода к процессу обучения, умения конструировать деятельность преподавателя и учащихся, умения дидактической обработки инженерных решений.

Литература

1. Тонников Ю.С. Анализ проектной деятельности инженера-педагога в области политехнического образования учащихся // Методология исследования инженерно-педагогического образования: Сб. науч. тр. / Свердлов. инж.-пед. ин-т. Свердловск, 1987. 104 с.
2. Орчаков О.А. Дидактическое проектирование в структуре деятельности инженера-педагога // Деятельность и личность инженера-педагога: Тез. докл. к совещанию исполнителей НИР по проблемам инженерно-педагогического образования / Свердлов. инж.-пед. ин-т. Свердловск, 1989. 120 с.
3. Методические рекомендации к самостоятельной работе студентов по курсу "Методика преподавания электроэнергетических дисциплин и производственного обучения" / Сост. Н.Е. Эрганова; Свердлов. инж.-пед. ин-т. Свердловск, 1989. 52 с.
4. Варковецкая Г.Н. Методика осуществления межпредметных связей в профтехучилищах. М.: Высш. шк., 1989. 128 с.
5. Соколов Б.А. Методические основы проектирования машиностроительных дисциплин: Учебник. М.: Высш. шк., 1981. 189 с.

В.П. Манжай
Г.А. Светочев

Харьковский инженерно-педагогический институт

О практической подготовке студентов инженерно-педагогических специальностей

Дисциплина "Производственное обучение" по ранее действующим в Украинском заочном политехническом институте учебным планам изучалась на первом курсе в течение двух семестров. Обучение включало лекционный курс (10 академических часов в каждом из се-

местров и еженедельную практическую работу на станочном оборудовании (длительностью в одну смену). Кроме того, студенты выполняли в каждом семестре самостоятельную работу, которая включала разработку последовательности технологического процесса изготовления детали, выбор режущего инструмента, режимов резания и практическое изготовление детали на станке.

Завершающим этапом производственного обучения явилась технологическая практика после окончания первого курса на машиностроительных предприятиях (4 недели). Цель практики – закрепление навыков работы на станке и сдача экзамена заводской квалификационной комиссии для получения разряда.

Такая методика обучения позволила студентам в наших условиях получить второй и в редких случаях третий разряд станочника.

Выпускники инженерно-педагогических специальностей начинают свою трудовую деятельность в большинстве случаев с должности мастера производственного обучения.

В системе профтехобразования эту должность может занимать специалист с инженерно-педагогическим образованием, имеющий разряд не ниже четвертого.

Основными причинами такого очевидного несоответствия между рабочей квалификацией наших выпускников и требованиями системы профтехобразования являются, как выяснилось, недостаточный опыт практической работы и слабые теоретические знания студентов.

Это побудило критически пересмотреть учебные планы специализаций 03.01.07 – технология и оборудование механосборочного производства и 03.01.08 – технология и оборудование автоматизированного производства в машиностроении и приборостроении, предложенные учебно-методическим объединением Госкомитета по народному образованию.

Анализ планов показал, что студент может получить высокий рабочий разряд в сжатые сроки обучения в вузе, лишь базируясь на знании как общинженерных, так и ряда специальных дисциплин.

Наши студенты уже имеют некоторый производственный опыт, вполне достаточный для наиболее полного усвоения общинженерных дисциплин. Поэтому целесообразно начать производственное обучение после 3-го семестра.

Новые учебные планы нашего вуза для указанных специальностей предполагают комплексный подход к изучению дисциплины "Производ-

ственное обучение" в 4,5 и 6-м семестрах. В 4-м семестре предусматривается практическая работа на станках один рабочий день в неделю, а в 5 и 6-м семестрах - два дня.

Кроме этого, студенты проходят две технологические практики: первая практика - после 4-го семестра (4 недели), вторая - после 6-го семестра (10 недель). Вторая практика завершается сдачей квалификационного экзамена по рабочей специальности.

Студент приступает к производственному обучению, усвоив дисциплины "Начертательная геометрия и инженерная графика", "Оборудование и технология заготовительного производства" и "Метрология, стандартизация и управление качеством". Параллельно с производственным обучением изучаются "Сопротивление материалов", "Материаловедение", "Детали машин", "Теория резания", "Режущий инструмент", "Станки общего назначения" и "Основы технологии машиностроения".

Если раньше мы были вынуждены читать специальный лекционный курс "Производственное обучение в мастерских", который включал в себя элементы перечисленных дисциплин, то теперь имеется возможность коренным образом изменить методику производственного обучения студентов, максимально приблизив ее к практической работе на станочном оборудовании.

В новых условиях рабочий день начинается с краткого и целенаправленного изложения преподавателем задания и возможных способов его выполнения каждым из студентов. Изучение очередной темы начинается с обзора существующих методов и способов выполнения данного вида работ. При этом акцентируется внимание студентов на связи изучаемых теоретических дисциплин с выполняемым заданием. В процессе выполнения дневного задания студентов консультирует и контролирует мастер производственного обучения. В конце рабочего дня преподаватель со студентами анализируют допущенные при выполнении задания ошибки.

Такой подход к организации рабочего дня студентов позволит:

- твердо усвоить терминологию рабочего-машиностроителя,
- получить практические навыки рабочего,
- органически сочетать теоретические знания с их практическим применением,
- прочувствовать связи между общеинженерными и специальными науками,
- развить инженерное мышление будущего специалиста.

Логическим продолжением производственного обучения в мастерских вуза является технологическая практика на рабочем месте в цехе машиностроительного завода. При прохождении первой технологической практики студенты выполняют работы, соответствующие второму - третьему квалификационным разрядам. Во время второй практики выполняемые ими работы должны соответствовать в основном четвертому разряду. Вторая практика завершается сдачей квалификационного экзамена на заводе. Содержание выполняемых работ и уровень профессионального становления студентов контролирует преподаватель - руководитель практики, который при необходимости вносит соответствующие изменения в процесс прохождения практики.

Первая технологическая практика позволит студенту адаптироваться к реальным условиям современного производства, всесторонне оценить приобретенные в институте знания, а в дальнейшем - качественно улучшить свое отношение к процессу обучения в мастерских института и начать вторую практику психологически подготовленным к работе.

Отдельно следует отметить влияние практик на формирование производственного опыта, включающего не только знакомство со структурой участка, цеха, но и с производственными отношениями, а также влиянием социально-бытовых факторов на отношение рабочего к труду.

Разработанная методика производственного обучения, сочетающая теоретические знания с профессиональными рабочими навыками, обеспечивает, по нашему мнению, успешную сдачу квалификационного экзамена на четвертый разряд станочника.

Формирование педагогических знаний у студентов в процессе производственного обучения базируется на таких дисциплинах, как "Психология", "Педагогика" и параллельно изучаемая "Методика преподавания машиностроительных дисциплин". Развитие педагогических навыков предусмотрено характером самостоятельной работы, которая предполагает методическую проработку предстоящего занятия и его выполнение. При этом каждый студент обязан подробно разработать ряд занятий и провести их в своей академгруппе с последующим обсуждением.

В результате нового методического подхода у студентов формируются необходимые педагогические навыки и умения:

- преодолевать неуверенность и страх перед аудиторией;
- кратко, четко и логично излагать программный материал;

-учитывать реакцию аудитории и т.п.

Таким образом, методическая структура преподавания дисциплины "Производственное обучение" базируется на следующих главных принципах:

-приобретение рабочей профессии на базе широкой общинженерной подготовки и в тесной взаимосвязи с ней,

-соединение обучения с производительным трудом в процессе приобретения студентами рабочей профессии.

По нашему мнению, описанная методика позволит коренным образом улучшить практическую подготовку будущих специалистов.

М.Н.Зотеева

И.И.Хасанова

Свердловский инженерно-педагогический институт

Методика интегративного курса "Основы педагогического мастерства воспитателя"

В практике обучения будущих инженеров-педагогов все шире начинают использоваться активные методы обучения, имеющие интегративный характер, а также разрабатываются различного рода интегративные курсы.

На формирование и развитие педагогических способностей, умений будущих инженеров-педагогов в вузе направлен целый ряд психолого-педагогических дисциплин. Нам бы хотелось остановиться на некоторых тенденциях совершенствования курсов "Основы педагогического мастерства" (ОПМ), "Методика воспитательной деятельности в ПТУ" и возможностях создания интегративного курса на их основе.

К факторам, обуславливающим необходимость реализации данной посылки, можно отнести следующие:

1. Повышение внимания к личности воспитателя требует создания условий для целостного ее формирования. Традиционное построение курсов и использование традиционных методов обучения обеспечивают овладение студентами лишь расчлененными педагогическими знаниями. Подготовка же современных специалистов требует использования всей совокупности научно-педагогического знания.