

И.Ф. Малицкий, Е.В. Шматков  
Украинский заочный политехнический  
институт

ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ ПОДГОТОВКА СТУДЕНТОВ  
ИНЖЕНЕРНО-ПЕДАГОГИЧЕСКОЙ СПЕЦИАЛЬНОСТИ  
(специализации 03.01.07 - 03.01.08)

Введение новой инженерно-педагогической специальности 03.01.00 - профессиональное обучение и техническая дисциплина явилось ответом высшей школы на социальный заказ системы ПТО.

Подготовка специалиста по этой специальности является намного прогрессивней, чем подготовка отдельных специалистов инженеров-педагогов и педагогов-мастеров. Нетрудно заметить различие двух профессий: преподавателя - предметника и мастера ПО. Если первый руководит процессом усвоения теоретических знаний, то второй поистине должен воплотить самого себя в своих учениках.

Вследствие этого уровень профессионального мастерства педагога должен быть выше планируемого уровня подготовки рабочего не менее, чем на 2-3 разряда.

Безусловно, вуз не может подготовить такого специалиста из обычного школьника. Абитуриент должен уже иметь 2-3 -й разряд.

Таким образом, одной из важных проблем в юзовской подготовке специалистов данного профиля является сквозное производственное обучение, с целью получения наряду с прочными теоретическими инженерными знаниями высокой рабочей квалификации.

Академик С.Я. Батышев справедливо подчеркивает, что уровень квалификации инженера-педагога должен быть не ниже 5-го разряда.

Одной из важнейших особенностей производственного обучения студентов ИПС является интеграция его со специальными, профилирующими дисциплинами.

Подготовка специалистов специализаций 03.01.07 и 03.01.08 требует глубоких специальных знаний.

Но по учебному плану производственное обучение проводится в 4-6-м семестрах, а спецдисциплины изучаются в 7-10-м семестрах, т.е. отсутствует возможность их интеграции и единство теории и практики.

Нами несколько изменен учебный план таким образом, чтобы, во-первых, дать максимум теоретических сведений по основным общеинженерным дисциплинам, предшествующим производственной практике и читаемым во время производственной практики, и, во-вторых, сделать производственную практику непрерывной и в завершении ее повысить рабочий разряд до уровня 4-5-го.

До начала производственной практики студенты получают фундаментальную подготовку по следующим дисциплинам: "Машиностроительное черчение", "Оборудование и технология заготовительного производства", "Материаловедение и материалы в машиностроении", "Метрология, стандартизация и управление качеством", "Сопроотивление материалов", "Теория механизмов и машин", "Детали машин и основы конструирования", "Электротехника".

Процесс обучения в учебных мастерских разделен на 3 семестра (4,5 и 6-й). В 4-м - один день в неделю, в пятом - два дня в неделю и в шестом - один день в неделю.

В период обучения в мастерских наряду с практическим ов-

ладением навыками работы на станках предусматривается изучение вопросов из курсов "Технология машиностроения" и "Металлорежущие станки", связанных со структурой производственного и технологического процессов, изучением и разработкой технологической документации.

Общие курсы, которые будут изучаться студентами в период работы в мастерских, можно условно назвать "Общие вопросы технологии машиностроения" и "Устройство и эксплуатация металлорежущих станков".

Общее количество часов, выделяемых на работу в учебных мастерских, составляет 438 часов, что соответствует учебному плану.

По нашему мнению, организация работы в мастерских и методика руководства ей заслуживают особого внимания.

Целесообразно работу в этот период организовать так, чтобы студенты выполняли работу по заказам предприятий и получали за это определенное вознаграждение. Такой подход к работе учебных мастерских будет стимулировать совершенство рабочей профессии, что не скажешь при изготовлении бросовой продукции.

Такой опыт работы имеется в Мозырском педагогическом институте им. Крупской.

Но для осуществления такой подготовки необходимо привлечь мастеров производственного обучения высокой квалификации, что при существующей системе оплаты осуществить практически невозможно.

Основной особенностью разработанного нами учебного плана является то, что 6-й семестр вместо 17-18 недель длится 13 недель. С 3 по 24 мая идет экзаменационная сессия, на которую отводится три недели. После окончания сессии студенты идут на производственную практику, которая длится 10 недель (вместо отведенных 4-5 недель по типовому учебному плану) до конца июля.

Структурой и содержанием этой практики предусматривается, что студенты будут включены в штаты производственных цехов ведущих заводов г. Харькова, в частности завода "Свет шахтера", где имеется филиал кафедры. Это позволит осуществлять надлежащий контроль за ходом и эффективностью этой практики и организовать производственное обучение в полном соответствии с требованиями "Единого тарифно-квалификационного справочника".

Завершающим этапом практики является сдача экзамена квалификационной комиссии непосредственно на заводе и получение требуемого разряда.

Весь процесс обучения учебные мастерские-производственная практика не может быть идентичным для всех студентов.

Поэтому все студенты делятся на три категории: 1-я - имеющие разряды слесаря, наладчика, крановщика и т.п., но не имеющие разряда станочника; 2-я, имеющие 2-3-й разряды станочника; 3-я - имеющие 4-5-й разряды станочника.

Первая категория проходит полный цикл производственного обучения, который завершается присвоением разряда не ниже 3-го.

Вторая категория проходит цикл обучения по смежной специальности, который завершается присвоением разряда не ниже 4-го.

Третья категория студентов в период занятий в учебных мастерских может привлекаться к проведению занятий, работать по выполнению сложных заказов производства, повышать квалификацию по овладению смежной специальностью. В период производственной практики эти студенты могут работать на рабочем месте по трудовому соглашению.

В завершении все же необходимо особо отметить, что несмотря на необходимость дать студенту высокий рабочий разряд, нужно не забывать, что мы все же готовим инженера высокой квалификации. Если мы этого не добьемся, то и как преподаватель он бу-

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.