Федеральное агентство по образованию Российской Федерации

ГОУ ВПО «Российский государственный профессионально-педагогический университет»

Машиностроительный институт

Кафедра автоматизации и технологии литейных процессов

**Разработка и обоснование отбора дидактического материала для письменного инструктирования учащихся в ходе одного из уроков производственного обучения**

Практическое задание к государственному экзамену по психолого-педагогической подготовке

Екатеринбург 2009

**Содержание**

Введение

Разработка инструкционной карты

Обоснование отбора материала для письменного инструктирования учащихся в ходе одного из уроков производственного обучения

Заключение

Список используемых источников

Приложение

**Введение**

Для выполнения практического задания к государственному экзамену по психолого-педагогической подготовке мы выбрали тему «Разработка и обоснование отбора дидактического материала для письменного инструктирования учащихся в ходе одного из уроков производственного обучения».

Причина этому то, что урок производственного обучения является ведущей организационной формой формирования профессиональных умений и навыков. Разработка данного методического продукта будет проведена для урока практического обучения по профессии «модельщик» специальности «модельщик по деревянным моделям», т.к. это одна из профессий литейного производства которой обучают в заведениях НПО.

Цель практического задания:

* Продемонстрировать компетентность в психолого-педагогической подготовке.
* Получение готового методического продукта.

# Разработка письменного инструктирования

Письменное инструктирование является одним из методических приемов проведения основной части урока производственного обучения в мастерской. Этот прием позволяет наладить самостоятельную работу учащихся по выполнению учебного задания. Нам известно четыре основных вида документации письменного инструктирования: инструкционные карты, инструкционно-технологические карты, учебные алгоритмы, карты-задания.

Нам известны основные требования, предъявляемые к документации письменного инструктирования, без учёта которых мы не сможем создать качественный продукт.

Основные требования:

* соответствие программе производственного обучения;
* относительная законченность по содержанию - отражение определённых частей операции или законченного технологического процесса;
* простота формы и структуры, удобство в пользовании;
* сочетание типовых рекомендаций и возможностей применения их в реальных учебно-производственных условиях;
* постепенное усложнение учебно-производственных требований к работе учащихся;
* четкость, ясность, доходчивость, образность, лаконичность, техническая грамотность инструктивных указаний;
* наглядность – иллюстрация рисунками, схемами, графиками, имеющими определённую инструктивную значимость;
* отражение критериев правильности выполнения способов работы, её качества;
* отражение способов самоконтроля и требований безопасности.

Также мы помним о том, что качественный методический продукт не поможет нам достичь высоких образовательных результатов без правильно подобранной методики его применения. Поэтому мы рассмотрели вопросы методики применения документации письменного инструктирования:

1. обеспечение документацией письменного инструктирования каждого учащегося при выполнении учебно-производственных работ(УПР);
2. согласование последовательности содержания основной части вводного инструктирования учащихся с рекомендациями документации письменного инструктирования;
3. использование документов письменного инструктирования для иллюстрации, объяснения и показа трудовых приемов и способов выполнения УПР;
4. привлечение учащихся к самостоятельному изучению документов письменного инструктирования перед началом работы;
5. привлечение учащихся самостоятельно пользоваться документами письменного инструктирования в процессе выполнения УПР;
6. привлечение учащихся к внесению в документы письменного инструктирования уточнений, отражающих изменение условий выполнения УПР;
7. привлечение учащихся к самостоятельному планированию технологических процессов на основе типовых рекомендаций, раскрытых в документах письменного инструктирования.

# Обоснование отбора материала для письменного инструктирования учащихся в ходе одного из уроков

Прежде всего, нам нужно было выбрать тему урока производственного обучения и вид документации письменного инструктирования подходящий для изучения этой темы. Мы выбрали тему урока «Сплачивание и сращивание древесины на микрошип» которая является темой первого урока и вытекает из общей темы трех занятий «Виды соединения древесины». Для выбора темы мы обратились к рабочей учебной программе по дисциплине «производственное обучение» составленному 22 октября 2007г в политехническом колледже №47 имени В.Г. Фёдорова для подготовки рабочих по профессии «модельщик по деревянным моделям». Изучение выбранной темы предполагает, что после её изучения учащиеся должны овладеть трудовой операцией, для выполнения такой задачи нами было решено использовать инструкционную карту. Так же мы проанализировали профессиональную характеристику: из неё нам стало известно, что модельщик должен усвоить способы вязки древесины на второй уровень предусмотренный стандартом начального профессионального образования, поэтому нам следует по этим операциям проделать множество упражнений. Поскольку мы выбрали первый производственный урок, то на этом занятии мы только лишь ознакомимся с данной операцией, для этого одну и ту же операцию мы выполним дважды.

Содержательное наполнение нашей инструкционной карты мы произвели в соответствии с теорией столярного дела. Книжные обороты мы заменили более простыми для восприятия речевыми оборотами. Так же мы отразили критерии правильности выполнения способов работы, её качества. Все действия, ведущие к браку, мы выделили жирным текстом, что на наш взгляд призвано привлекать внимание к тексту.

# Заключение

В результате нашей деятельности мы получили готовый методический продукт, который сможет использовать мастер производственного обучения для облегчения и повышения эффективности своей профессиональной деятельности, который представлен в приложении.

# Список использованных источников

1. Практикум по «Методике профессионального образования». Жученко А.А., Смирнова Н.А. Учебное пособие. Ч.1. Екатеринбург, 2003.
2. Программа предмета «Производственное обучение».
3. <http://domaschnie-remesla.narod.ru/Teoriy_Stoljrnoe_delo.html> - теория столярного дела.
4. Скакун В.А. «Методика производственного обучения в схемах и таблицах», методическое пособие. Москва, 2004.
5. Федеральный компонент государственного образовательного стандарта начального профессионального образования Российской Федерации.

**Приложение**

|  |  |
| --- | --- |
| Инструкционная карта сплачивание и сращивание древесины на микрошип | |
| Упражнения:   1. распиловка 2. сращивание на микрошип 3. строгание | Оснащение:   1. ножовка широкая; 2. ножовка с обушком; 3. рубанок; 4. фуганок; 5. приспособление для строгания торцов; 6. угольник; 7. линейка; 8. карандаш; |
| Порядок выполнения | Инструкционные указания и пояснения |
| 1.Подготовка к работе.  рис.1 Брусок. | *Получить у мастера заготовку(брус прямоугольного сечения) (рис.1). Убедиться в наличии всего перечня инструментов и оснащения. Промерить брус угольником: найти две перпендикулярные плоскости, пометить их карандашом как отсчетные.* |
| 2.Строгание.  рис.2 Рабочая стойка:1-упор для бруса;2-верстак. рис.3 Распределение усилия при строгании:1-упор для правой руки;2-упор для левой руки. | Поместить брус на верстаке широчайшей отсчетной стороной вниз. Определите направление волокон - **строгать навстречу слою нельзя**!!! Встаньте в рабочую стойку (рис.2).  Прострогайте брусок до того пока не добьетесь перпендикулярности каждой его боковой стороны относительно его торцов.  При начальном строгании бруска левой рукой производите нажим на переднюю, часть колодки рубанка, без нажима правой; в конце строгания усилие нажима переносят на заднюю часть рубанка (рис.3). **Иначе будут «завалы» концов!!!**  Отметьте карандашом четыре отрезка длиной по 150мм каждый. |
| 3.Распиловка. | Отпилите от бруска четыре отрезка длиной по 150мм каждый*.* В начале пиления пила становится на разметку и коротким движением на себя делается первоначальный запил, после чего производится пиление на полный размах рук.Старайтесь производить строго вертикальный распил. Брусок должен быть зафиксирован в тисках, а отпиливаемую часть следует придерживать левой рукой во **избежание откола или отщепления древесины.** |
| 4.Разметка микрошипов.    рис.4 Разметка микрошипов. | Разметьте на двух отпиленных брусках микрошипы (рис.4). |
| 5.Выпиливание микрошипов.    рис.5 Расположение двух брусков в тисках перед выпиливанием микрошипов. | Совместите два отпиленных бруска (один с разметкой микрошипов, другой без ) таким образом чтобы их торцы образовывали общую площадь. Затем выдвиньте левый (держать нужно разметкой на себя) край неразмеченного бруска на 3мм левее размеченного бруска (рис.5) и зафиксируйте их в тисках.  Воспользуйтесь ножовкой с обушком и аккуратно выпилите микрошипы, подпишите оба бруска 1 и 2.  Таким же образом выпилите микрошипы на оставшихся двух брусках и подпишите их тоже 3 и 4. |
| 6.Сращивание брусков.    рис.6 Сращенные бруски. | *Возьмите бруски 1 и 2 и, положив на верстак, выполните их соединение таким образом, что бы шипы бруска 1 сопоставились с проушинами бруска 2 (рис.6) и четыре общие площади. Если бруски сходятся без перекосов и выступов, то посадите их на клей ПВА.*  **Если бруски сращиваются не плотно или косо, то это брак - обратитесь к мастеру за советом.**  *Проделайте тоже самое с брусками 3 и 4.* |
| 7.Завершение работы. Уборка рабочего места. | Разложите инструмент по местам и подметите рабочее место. |