

Педагогические науки / Pedagogical Science  
Оригинальная статья / Original Article  
УДК 378  
DOI: 10.31161/1995-0659-2019-13-1-54-63

## Наглядные методы производственного обучения

© 2019 Раджабалиев Г. П., Абдулаев А. Б., Салахбеков А. П.  
Дагестанский государственный педагогический университет,  
Махачкала, Россия; e-mail: [cnu4ka@list.ru](mailto:cnu4ka@list.ru); [gatemsoltan@yandex.ru](mailto:gatemsoltan@yandex.ru)

**РЕЗЮМЕ. Цель.** Рассмотреть проблемы организации наглядных методов производственного обучения, проанализировать основные приемы организации наглядных методов производственного обучения. **Методы.** Наблюдение, анкетирование, беседа, тестирование, педагогический эксперимент. **Результат.** Представлен опыт организации наглядных методов производственного обучения студентов факультета технологии и профессионально-педагогического образования (профиль – «Технологии») Дагестанского государственного педагогического университета на предприятиях республики. **Вывод.** Для наилучшей организации наглядных методов обучения необходимо совместить вербальные методы с демонстрацией процесса трудовых действий при изготовлении изделий таким образом, чтобы изучение предмета, его разделов и тем соответствовало полному овладению ими знаний, умений и навыков.

**Ключевые слова:** показ, объяснение, экскурсия, наглядные пособия, упражнение, навык, темп работы, производственная практика.

**Формат цитирования:** Раджабалиев Г. П., Абдулаев А. Б., Салахбеков А.П. Наглядные методы производственного обучения // Известия Дагестанского государственного педагогического университета. Психолого-педагогические науки. 2019. Т. 13. № 1. С. 54-63. DOI: 10.31161/1995-0659-2019-13-1-54-63

## Descriptive Tools of Industrial Training

© 2019 Gatemsoltan P. Radzhabaliev, Abdulla B. Abdullaev,  
Anvarbek P. Salakhbekov  
Dagestan State Pedagogical University,  
Makhachkala, Russia; e-mail: [cnu4ka@list.ru](mailto:cnu4ka@list.ru); [gatemsoltan@yandex.ru](mailto:gatemsoltan@yandex.ru)

**ABSTRACT.** The **aim** of the article is to consider the problems of organization the descriptive tools of industrial training, to analyze the basic methods of organization of descriptive tools of industrial training. **Methods.** Observation, questionnaire, conversation, testing, pedagogical experiment. **Result.** The experience of organization the descriptive tools of industrial training of the students of Technology and Professional-Pedagogical Education faculty (profile – “Technology”) of Dagestan State Pedagogical University at the enterprises of the republic is presented. **Conclusion.** For the best organization of descriptive tools teaching, it is necessary to combine verbal methods with the demonstration of the process of labor actions in the manufacture of products in such a way that the study of the subject, its sections and topics correspond to the full mastery of their knowledge, skills and abilities.

**Keywords:** screening, explanation, excursions, audio-visual aids, exercise, skill, the pace of work, work experience internship.

**For citation:** Radzhabaliev G. P., Abdullaev A. B., Salakhbekov A. P. Descriptive Tools of Industrial Training. Dagestan State Pedagogical University. Journal. Psychological and Pedagogical Sciences. 2019. Vol. 13. No. 1. Pp. 54-63. DOI: 10.31161/1995-0659-2019-13-1-54-63 (In Russian)

**Введение**  
Формирование у обучающихся способности правильного восприятия

производственных процессов и связанных с ними объектов возможно лишь тогда, когда он может самостоятельно и осмысленно

наблюдать за производственными процессами и объектами. Независимые исследования в процессе обучения требуют от обучающихся повышенного внимания, упорства, терпеливости и силы воли. Из нашего многолетнего опыта известно, что наглядные методы в процессе обучения становятся более приемлемыми. Потому, что рассказ и одновременный показ в данном случае служат более глубокому усвоению учебного материала и овладению навыками производственной работы.

**Цель нашего исследования** заключается в изучении проблемы использования наглядных методов производственного обучения и применение их в учебном процессе.

В работе были использованы **методы:** наблюдение, анкетирование, беседа, тестирование, педагогический эксперимент. В эксперименте участвовали студенты факультета технологии и профессионально-педагогического образования (профиль – «Технологии») Дагестанского государственного педагогического университета (ДГПУ).

#### **Результаты и обсуждение**

Слово становится носителем информации в учебном процессе лишь тогда, когда опирается на подлинное восприятие объектов и явлений. Детальные разъяснения рационального использования напильника дадут обучающемуся крайне мало, если он никогда не видел, как пользуются этим инструментом при опиливании. С другой стороны, показ, не сопровождаемый элементарными объяснениями того, что большой палец должен находиться сверху ручки напильника, по какой причине торец ручки должен упираться в основание большого пальца, почему не разрешается указательный палец располагать вдоль ручки, будет явно недостаточен.

Специальные психолого-дидактические исследования показали, что разъяснение с показом, как правило, облегчает верный выбор действия в целом, способствует неплохому качеству работы, но не обеспечивает надлежащего темпа [5, с. 11]. Только показ не обеспечивает

осмысливания задания и достижения его конечной цели, но вместе с тем создает обстоятельства для имитирования приемов и темпа работы, от того и действие реализовывается быстрее и увереннее, чем на основе объяснения, но при более низком качестве работы. Очевидно, что рациональное сочетание объяснения и показа позволяет использовать преимущества каждого из них. Вместе с тем, при обучении совершенно новым трудовым действиям, т. е. когда возникает необходимость выработать новые зрительно-двигательные связи, предварительные подробные объяснения и показ не дают эффекта, так как большинство обучающихся вообще забывают их, приступая к пробным действиям. В таких случаях после краткого рассказа о задачах действия лучше сразу приступить к пробным действиям и уже после них перейти к показу и объяснениям [1, с. 14].

Педагоги составили ориентировочно следующую последовательность объяснения и показа. Прежде всего, мастер разъясняет задачу и смысл преодолеваемых воздействий, после чего начинается процесс показа. В демонстрации трудового процесса важно, чтобы все действия выполнялись медленнее, чем обычно, т. е. в замедленном темпе [2, с. 59]. Слабо подготовленный обучающийся, что важно в этом процессе, и не успевает уяснить то, что видит. Поэтому замедленный показ трудового процесса служит одним из существенных методических приемов, помогающих обучающимся осмыслить, составные части сложного трудового процесса, и улавливать тонкости выполнения этих частей.

Иногда желательно не только прерваться по завершении какого-либо действия, но и обратить внимание на отдельные его моменты. Чтобы продемонстрировать тонкости действий, порой полезно при показе операции опиливания застопориться, когда напильник будет находиться в различных положениях.

Желательно организовать показ всех действий трудового процесса в обычном темпе, после этого показ осуществить в

замедленном режиме с остановками в необходимые моменты времени, далее повторить изолированный показ особо сложных и важных моментов (здесь же может быть применен и показ движения отдельных частей руки) и, наконец, снова показать процесс в рабочем темпе.

Иногда мастера, показав действие один-два раза и видя, что обучающиеся как будто разобрались в нем, считают показ законченным, забывая, что должный эффект будет достигнут лишь тогда, когда обучающиеся не только поймут то, что им показывают, но и запомнят показанное во всех деталях. А для этого надо увидеть действие несколько раз. Более того, необходимо по возможности разнообразить показ путем привлечения к нему самих обучающихся, использования наглядных пособий и т. д.

Воспроизведение перед всей группой некоторыми обучающимися показанного мастером трудового действия помогает проверить, как отчетливо поняли его особенности, смогут ли начать благополучное выполнение, каковы стержневые недостатки и погрешности.

Относительно применения наглядных пособий, то показ процесса трудовых действий полезен тем, что служит дополнительным средством закрепления воспринятого; в этом случае изображение должно оставаться в качестве зрительной памятки, с которой обучающиеся будут согласовывать в дальнейшем свои попытки воспроизвести действие.

В зависимости от особенностей изучаемого действия пробное его выполнение всеми обучающимися может проводиться либо в два приема, после первого и второго показа трудового процесса в рабочем темпе, либо только после второго показа.

Чтобы восприятие обучающимися показываемых трудовых действий было успешным, необходимо при помощи слова руководить их наблюдением: мастер предупреждает и объясняет, что он намеревается показать и на что следует обратить внимание.

При первоначальных демонстрациях мастер концентрирует внимание обучающихся только на наиболее ответственных моментах действия. Удостоверившись, что обучающиеся приобрели общее представление о трудовых действиях, мастер словесно обрисовывает каждое свое действие, истолковывает его назначение и особенности, связывает с предыдущим и последующим.

В процессе показа следует сконцентрировать внимание обучаемых и на ошибочных способах выполнения действий, для того чтобы предотвратить вероятные ошибки обучающихся. Более того, ошибочные действия выполнения нужно показывать лишь только после объяснения правильных действий.

Практика показала, что в успешном восприятии трудового процесса важную роль играет как бы «внутреннее» воспроизведение обучающимся того, что он наблюдает.

При внимательном наблюдении за показываемым мастером трудовым действием обучающиеся мысленно подражают ему, причем очень важно, чтобы это подражание было сознательным. Тем самым облегчается формирование в сознании обучающихся двигательного образа, которому они будут следовать в своих попытках самостоятельно совершать новое действие.

В процессе демонстрации трудовых приемов мастеру нужно активизировать внимание обучающихся, формировать у них умение анализировать и довольно отчетливо представлять себе трудовые процессы и их элементы, побуждать обучающихся к сознательному мысленному подражанию показываемым действиям.

Интерес к демонстрируемым трудовым приемам будет у обучающихся стойким лишь в том случае, если они осознают их практическую важность, необходимость немедленного и правильного воспроизведения, применения на практике.

Эффективность показа трудовых приемов существенно зависит от

подготовки мастера производственного обучения. Многочисленные наблюдения показывают, что, хотя мастера, как правило, имеют достаточную профессиональную квалификацию, далеко не все процессы они выполняют оптимальными способами. Обязанность любого мастера – находить наиболее идеальные методы и приемы труда, овладевать ими не только по шаблону, но и путем прямого усвоения творения наилучших рабочих.

При подготовке к демонстрации мастеру необходимо отчетливо осознать пространственные, временные и силовые параметры трудовых действий, проблемы верного выполнения их новичками, определить ориентиры для их деятельности.

Опыт показывает, что если мастер владеет оптимальными приемами работы, то этого еще мало для удачного проведения показа. Большая часть людей не могут продемонстрировать приемы работы, как они выполняют их при отсутствии наблюдателей. Наиболее значительным искажением подвергаются трудовые действия при демонстрации в замедленном темпе. Начинаящий мастер не должен демонстрировать трудовые действия без предварительных упражнений в присутствии опытного мастера или товарища, которые поправят изъяны в выполнении действия. Они помогут подобрать наиболее успешное совмещение показа целых и разъединенных действий в рабочем и замедленном темпе, помогут, как лучше пользоваться соответствующими приспособлениями, как сочетать показ общегрупповой небольшим бригадам и отдельным обучающимся тех объектов, которые нельзя отчетливо продемонстрировать всей группе. Вместе с тем, необходимо продумать, чем и как занять всю группу, показ проводится отдельным обучающимся.

Среди всех методов производственного обучения упражнениям принадлежит важнейшее место [3, с. 36]. В основе упражнений лежит сознательное, целенаправленное и многократное повторение обучающимися изучаемых

трудовых действий. Каждое повторение, осуществляемое под руководством мастера, имеет целью последовательное совершенствование действий и постепенное овладение навыками.

Для овладения обучающимися профессиональной работой как ею владеет квалифицированный рабочий, необходимо не только формировать у него различные знания, умения и навыки, но научить его применять их на практике, выработать у него ряд профессионально важных психофизиологических качеств. Поэтому упражнения всегда должны носить ярко выраженный обучающий и воспитывающий характер.

Существуют два основных пути обучения практическому выполнению трудовых действий. При первом, обучающиеся овладевают трудовым процессом, выполняя каждое частное действие, каждое движение путем копирования преподаваемого им образца, целесообразность которого им разъясняется и обосновывается. Как правило, подобный путь ведет к относительно скорому формированию двигательных навыков, тем не менее, они не выделяются гибкостью, бывают чересчур стереотипными и косными, так как умственная сторона деятельности остается неразвитой.

При втором пути усвоение действиями совершается как процесс решения обучающимися практической задачи. Как известно, всякая задача предполагает определенную цель, которую нужно достичь, и условия, которые следует учесть; обучающиеся более или менее самостоятельно подбирают способы решения, соответствующие цели и условиям. Можно поставить перед обучающимися в качестве учебной задачи – овладеть навыками выполнения какой-либо операции ручного труда, например, научиться придавать заготовке необходимую форму или размеры при помощи данного инструмента. Решить эту задачу – значит научиться подбирать и реализовывать нужные приемы обработки,

с учетом требований к изделию, свойству материала и возможностям инструмента.

В начальный момент, когда еще обучающийся не владеет приемами обращения с инструментами, ему приходится решать много частных задач, связанных с рабочим положением, хваткой инструмента, координацией движений, нужными усилиями и т. д. Постепенно, по мере формирования частных навыков, отпадает необходимость в сознательном подборе всех этих элементов. Перестает быть задачей выполнение приемов и операции в целом, если они осуществляются в неизменном виде.

Рационально построенный процесс производственного обучения должен включать оба указанных пути формирования навыков: навыки, которые должны быть особенно гибкими и не требуют для овладения больших затрат времени, лучше вырабатывать путем решения обучающимися соответственно разработанных учебных задач, а для овладения трудоемкими действиями, которые должны выполняться относительно однообразно, предпочтительней первый путь.

Однако, если мастер не будет руководить усилиями обучающихся, направленными на овладение трудовыми действиями, не вооружит их четкими ориентирами и критериями, которые позволят обучающимся оценивать правильность выполняемых ими приемов труда, то эффективность упражнений будет низкой.

Упражнения обучающихся в процессе производственного обучения проводили по установленной системе. Предыдущее выполненное упражнение являлось подготовкой для выполнения следующего, а последующее – способствовало усвоению нового и в то же время закрепляло предыдущее. Такая организация выполнения упражнений приводила к осознанному и прочному овладению профессиональными навыками, способствовала выработке у обучающихся профессиональной самостоятельности.

Построение системы упражнений определяется, прежде всего, общими

закономерностями формирования навыков и умений, особенностями основных этапов овладения навыками и их взаимодействия [4, с. 56].

Большое значение для построения системы упражнений имеет конкретное содержание трудовых действий. Трудовая деятельность, связанная с осуществлением ручных и машинных технологических процессов, легко поддается расчленению на отдельные операции и приемы. Это создает благоприятные условия для построения системы упражнений.

Как уже отмечалось, профессиональные умения включают довольно много частичных навыков: двигательных, сенсорных, зрительных, слуховых и кинестетических признаков, умственных.

Выполняя операцию, обучающийся применяет различные трудовые приемы и, следовательно, упражняется в них. Однако при этом не всегда удается создать достаточно благоприятные условия для усвоения каждого из приемов, входящих в состав операции, обеспечить достаточное число повторений, правильное распределение их во времени. Поэтому мастер, обучая выполнению операции или трудового процесса в целом, попутно проводит вспомогательные упражнения в выполнении отдельных трудных или редко повторяющихся приемов. Для ряда профессий упражнения в некоторых относительно самостоятельных приемах, встречающихся во многих операциях, выносятся в качестве отдельной темы в начало программы производственного обучения (например, основные приемы управления станком и его наладки у токарей).

Мастер намечает такой порядок упражнений, при котором обучающиеся постепенно переходили бы от выполнения операций и комплексных работ в значительно облегченных условиях к выполнению их в различных производственных условиях. Например, чтобы научить каменщиков быстро и правильно производить кирпичную кладку в учебной мастерской, их последовательно упражняют в приемах хватки кирпича

левой и правой руками, приемах перебрасывания кирпича, выкладывания ложковых и тычковых рядов, рубки кирпича, приемах кладки кирпичных стен без раствора и другие операции. После этого обучающиеся практикуются выполнять эти приемы непосредственно в процессе строительных работ.

Начав с упражнений в самостоятельном выполнении отдельных приемов и операций, мастер затем учит обучающихся самостоятельно анализировать требования к продукции и определять целесообразный порядок выполнения работы, выбирать необходимые материалы, инструменты, приспособления. Мастер дает своим воспитанникам и задания творческого характера, рассчитанные на самостоятельное определение обучающимися элементов технологического процесса, способов улучшения качества продукции, повышения производительности труда, экономии материальных ресурсов.

Чтобы прочно закрепить навык, нужно время от времени включать в упражнения ранее пройденное и уже усвоенное. Практика показала, что при формировании у обучающихся сложных и трудных для усвоения навыков следует изменять длительность выполнения упражнений и интервалы между ними. Начальные шаги в овладении умением сопряжены со значимой затратой энергии, повышенной утомляемостью обучающихся, от того и последствия первых упражнений очень неустойчивы. Со временем более скоординированными и расчетливыми становятся движения, уменьшается утомляемость, прочнее закрепляется усвоенное умение.

В соответствии с этим упражнения в выполнении новой, трудной операции должны быть в начале непродолжительными и разделяться небольшими интервалами; по мере овладения навыком упражнения могут становиться более длительными и промежутки между ними увеличиваются.

Например, когда обучающийся впервые приступает к упражнениям в опиливании,

рубке и других подобных операциях, мастер устанавливает для них кратковременные и частые перерывы, однако на этой стадии нельзя прерывать упражнения на несколько дней без риска, что обучающиеся забудут большую часть усвоенного. Когда же они овладели указанными навыками, перерыв даже в несколько недель уже не опасен.

Чрезвычайно важно не только целесообразное распределение упражнений во времени, но и полное использование времени по прямому назначению. Надо исключать в период упражнений всякие вспомогательные работы и операции, не имеющие в данный момент учебной ценности. Разумеется, это не относится к ранее пройденным операциям, когда они сознательно вводятся в упражнения в целях повторения и закрепления.

Овладение профессиональным мастерством предполагает умение добиваться не только высокого качества продукции, но и высокой производительности труда, работать с достаточной скоростью, в высоком темпе. Проведенные исследования показали, что если в процессе производственного обучения не сформированы скоростные навыки, то в процессе самостоятельной профессиональной работы молодые рабочие, придя на производство по окончании училища, длительное время не могут выполнять норму выработки. Порой, даже после значительной практики не в состоянии овладеть высокими темпами работы, так как при повышении темпа у них снижается качество работы.

Поэтому обязательным элементом системы упражнений является последовательное формирование необходимого темпа работы. Однако на первом этапе формирования навыка основное внимание должно обращать на овладение правильными приемами труда, так как преждевременное повышение темпов работы повлечет за собой ошибки в выполнении приемов, которые могут закрепиться. Задача формирования скоростных навыков выдвигается тогда,

когда основные элементы рациональных приемов работы уже освоены.

Специальные исследования [6, с. 201] показывают, что ускорение темпа в процессе упражнений не только способствует применению более экономных, однотипных приемов, но и стимулирует дальнейшее улучшение качества работы, поскольку оно активизирует мыслительные процессы, восприятие, внимание, самоконтроль в ходе работы. Упражнения в темпе, уже освоенном обучающимися, сдерживают совершенствование способов труда и развитие скоростных навыков.

Специальные упражнения, имеющие целью развить скоростные навыки, дают положительный результат у всех обучаемых. Вместе с тем, ускорение темпа должно по возможности проводиться с учетом индивидуальных особенностей обучающихся; практически их можно учесть, постепенно повышая темп и следя за тем, как это сказывается на качестве работы.

Подготавливая обучающихся к упражнениям ручных приемов в выполнении приема, мастер объясняет и показывает, а обучающиеся наблюдают и осмысливают этот прием. Мастер помогает обучающимся разобраться во всех особенностях приема, он побуждает их мысленно воспроизвести соответствующие трудовые действия, чтобы запечатлеть в памяти возможно более яркий и точный образ, который должен служить основой последующих упражнений.

Передовые мастера формируют у обучающихся способность к рационализаторской деятельности. Обучающимся дается технологическая карта используемого процесса и предлагается внести в нее изменения, учитывая опыт передовых рабочих. Время на выполнение задания отводится с таким расчетом, чтобы обучающиеся могли посоветоваться с товарищами и получить консультацию у специалистов предприятия. Мастер рекомендует обучающимся при выполнении задания провести самостоятельные наблюдения за работой наиболее квалифицированных

рабочих и ознакомиться с технической литературой по данному вопросу. Предложенные обучающимися усовершенствования обсуждаются на занятиях группы с участием технолога цеха или участка. Из предложенных вариантов усовершенствований принимаются два-три наиболее удачных. Затем мастер поручает обучающимся – авторам лучших предложений подготовиться к работе, а в случае необходимости и поупражняться в технике выполнения некоторых приемов. Убедившись, что обучающиеся, предложившие новый способ работы, сумеют продемонстрировать его с достаточным успехом, мастер организует показ, во время которого обучающиеся выполняют работу с применением нововведений. Результаты работы (качество, выполнение норм, облегчение труда) снова коллективно обсуждаются обучающимися. Вносятся необходимые поправки и лучший вариант технологического процесса принимается в качестве основного. Затем всем обучающимся группы предлагается выполнить заданную работу по новому способу и добиться более высоких показателей работы.

Применение таких заданий в производственном обучении способствует развитию у обучающихся умения работать самостоятельно, творческой инициативы в рационализации технологических процессов, пробуждает интерес к технической литературе, заставляет их практически использовать и совершенствовать свои знания.

Важнейшей составной частью профессиональной подготовки обучающихся является производственная практика на предприятиях, строительствах, транспорте, организуемая училищами в последние месяцы обучения.

Основной задачей последней производственной практики является совершенствование обучающихся в применении высокопроизводительных способов труда и опыта передовых рабочих данного производства, освоение ими современного оборудования, средств

механизации и автоматизации производственных процессов, овладение нормами производительности труда, приспособление обучающихся к условиям труда на определенных местах предприятия.

Объем, содержание и сроки производственной практики обучающихся определяются по каждой профессии и специальности программами по профессионально-техническому образованию.

В зависимости от профессии и специальности, а также характера производства обучающиеся проходят производственную практику на специально выделяемых рабочих местах, агрегатах, производственных участках, строительных объектах, как правило, тех предприятий и организаций, куда будут направлены после окончания училища.

Когда предприятия или организации, на базе которых действуют училища, не имеют достаточного количества рабочих мест, отвечающих требованиям учебных программ и техники безопасности, училищам разрешается проводить производственную практику обучающихся на других предприятиях.

Для успешного прохождения практики необходимо предоставлять обучающимся рабочие места, оснащенные современной техникой, бесперебойно обеспечивать их разнообразными работами соответствующей сложности, типичными для данной специальности.

Крайне важно, чтобы обучающиеся работали в составе передовых бригад или под руководством лучших рабочих предприятия. Это даст им возможность совершенствоваться в передовых способах труда, будет способствовать дальнейшему развитию у них творческого отношения к труду. Обучающиеся будут воспитываться на примерах и опыте передовых людей производственного коллектива.

Хотя условия труда обучающихся на штатных рабочих местах не должны существенно отличаться от условий труда квалифицированных рабочих предприятия, это не означает, что при

данной форме организации учебной работы снижается роль мастера в обучении и воспитании обучающихся.

Мастер училища продолжает осуществлять руководство учебно-производственной деятельностью обучающихся. Он подбирает для каждого обучающегося рабочее место, отвечающее учебным целям, организует через административно-технический персонал предприятия бесперебойное обеспечение обучающихся работами, способствующими повышению уровня их квалификации.

Мастер осуществляет систематический контроль за освоением обучающимися норм выработки квалифицированных рабочих, инструктирует обучающихся, всемерно развивая при этом их инициативу, оказывает помощь в особо затруднительных случаях, проводит систематическую работу с квалифицированными рабочими предприятия, совместно с которыми работают его воспитанники, добивается высоких учебно-воспитательных результатов.

Оказание помощи мастерам училища в организации практики обучающихся на штатных рабочих местах возлагается на инженерно-технических работников предприятий или организаций.

За месяц до начала производственной практики училища совместно с предприятиями или другими организациями определяют по профессиям число обучающихся, направляемых на практику. Согласовывают ее сроки, места прохождения и устанавливают график перевода обучающихся с одних работ на другие с тем, чтобы каждый обучающийся научился самостоятельно выполнять все работы, предусмотренные учебной программой и квалификационной характеристикой.

Училище следит за своевременным обеспечением обучающихся производственными заданиями, соответствующими требованиям учебных программ, за полным использованием обучающимися времени, отводимого на производственную практику, проверяет

выполнение ими производственных норм, соответствие выполненных работ техническим условиям, организует совместно с предприятием инструктирование обучающихся, изучение ими новых технологических процессов и опыта передовых рабочих.

Когда на производстве не обеспечены безопасные условия работы, руководителям и мастерам училищ предоставлено право не допускать обучающихся к работе, поставив об этом в известность администрацию предприятия или организации.

Предприятия и организации со своей стороны должны создать условия, обеспечивающие нормальное проведение производственной практики:

- предоставить обучающимся училищ, действующих на их производственной базе, оплачиваемые рабочие места и работы, выделить, когда это необходимо для повышения качества обучения, самостоятельные производственные объекты, участки и т. д. и обеспечивать обучающихся в течение всей практики производственными работами, соответствующими требованиям учебных программ;

- создать безопасные условия труда и не допускать использования обучающихся на работах, не связанных с изучаемой профессией и специальностью;

- своевременно выдавать задания (наряды) на работы, поручаемые обучающимся, и не допускать их простоя;

- обеспечивать обучающихся необходимыми для выполнения производственных заданий материалами, деталями, полуфабрикатами, технической документацией, оборудованием, инструментами, приспособлениями и создавать условия для освоения обучающимися новой техники и высокопроизводительных методов труда;

- осуществлять инструктаж и техническое руководство обучающимися, а в необходимых случаях выделять высококвалифицированных рабочих и инженерно-технических работников для оказания помощи мастерам училища в проведении производственной практики обучающихся;

- проводить технический контроль, прием и учет выполненных работ в порядке, установленном на данном производстве;

- инструктировать обучающихся по технике безопасности перед прохождением производственной практики и выполнением новых для них и сложных работ;

- выдавать на период практики обучающимся за счет производства спецодежду и спецобувь, индивидуальные средства защиты, обеспечивать спецпитанием по нормам, установленным, для рабочих соответствующих профессий и специальностей.

В необходимых случаях предприятия и организации предоставляют училищам транспортные средства для доставки обучающихся к месту производственной практики. При прохождении производственной практики в другой местности обучающимся и мастерам производственного обучения предоставляется жилая площадь, постельные принадлежности, оказываются другие коммунальные услуги, а также организуется питание обучающихся по установленным для них нормам.

После окончания производственной практики предприятия и организации обеспечивают обучающихся, сдающих выпускной квалификационный экзамен, рабочими местами, материалами, инструментами и оборудованием, необходимыми для выполнения квалификационной пробной работы, дают производственную характеристику каждому обучающемуся с указанием качества его работы, выполнения технических норм, отношения к труду и рекомендуемого для присвоения обучающемуся квалификационного разряда, выделяют представителей в состав экзаменационной комиссии.

Производственная практика на штатных рабочих местах является последним этапом подготовки обучающихся к выпускным квалификационным экзаменам и к работе на предприятии после окончания училища.

#### **Заключение**

В заключение отметим, что для наилучшей организации наглядных

методов обучения необходимо совместить вербальные методы с демонстрацией процесса трудовых действий при изготовлении изделий таким образом,

чтобы изучение предмета, его разделов и тем соответствовало полному овладению учащимися знаний, умений и навыков.

#### Литература

1. Конькова Н. В. Особенности организации урока производственного обучения: методические рекомендации. Курск: КАТК, 2012. 28 с.
2. Кругликов Г. И. Настольная книга мастера производственного обучения: учебное пособие для студентов профессионального образования. М. : Академия, 2013. 272 с.
3. Отабаев И. А. Оптимизация урока производственного обучения в учебных мастерских // Современные инновации. 2016. № 10 (12). С. 35-37.

4. Скакун В. А. Методика производственного обучения. М. : Изд-во АПО, 1992. 204 с.
5. Федотова Л. Д., Рыкова Е. А., Малышева В. А. Оценка качества начального профессионального образования. М., 2000. 82 с.
6. Чебышева В. В. О соотношении темпа и качества работы // Известия Академии педагогических наук СССР. 1968. Вып. 144. С. 197-207.

#### References

1. Konkova N. V. *Osobennosti organizacii uroka proizvodstvennogo obucheniya: metodicheskie rekomendacii* [Features of the organization of industrial training lesson: guidelines]. Kursk, KATK Publ., 2012. 28 p. (In Russian)
2. Kruglikov G. I. *Nastol'naya kniga мастера производственного обучения: учебное пособие для студентов профессионального образования* [Handbook of masters of industrial training: textbook for students of vocational education]. Moscow, Akademiya Publ., 2013. 272 p. (In Russian)
3. Otabaev I. A. Optimization of the lesson of industrial training in training workshops.

4. Skakun V. A. *Metodika proizvodstvennogo obucheniya* [Methods of industrial training]. Moscow, APE Publ., 1992. 204 p. (In Russian)
5. Fedotova L. D., Rykova E. A., Malysheva V. A. *Ocenka kachestva nachal'nogo professional'nogo obrazovaniya* [Assessment of the quality of primary vocational education]. Moscow, 2000. 82 p. (In Russian)
6. Chebysheva V. V. On the ratio of pace and quality of work. *Izvestiya Akademii pedagogicheskikh nauk SSSR* [Proceedings of Academy of pedagogical sciences of USSR]. 1968. Ed. 144. Pp. 197-207. (In Russian)

#### СВЕДЕНИЯ ОБ АВТОРАХ

##### Принадлежность к организации

**Раджаблиев Гатемсолтан Пулатович**, кандидат технических наук, доцент, кафедра информационных технологий, экономики и дизайна, Дагестанский государственный педагогический университет (ДГПУ), Махачкала, Россия; e-mail: [gatemsoltan@yandex.ru](mailto:gatemsoltan@yandex.ru); [matagr@mail.ru](mailto:matagr@mail.ru)

**Абдуллаев Абдулла Бабаевич**, кандидат педагогических наук, доцент, кафедра профессиональной педагогики, технологии и методики обучения (ППТиМО), ДГПУ, Махачкала, Россия; e-mail: [cnu4ka@list.ru](mailto:cnu4ka@list.ru)

**Салахбеков Анварбек Пайзулаевич**, кандидат педагогических наук, доцент, кафедра ППТиМО, ДГПУ, Махачкала, Россия; e-mail: [salahbekov70@mail.ru](mailto:salahbekov70@mail.ru)

#### INFORMATION ABOUT THE AUTHORS

##### Affiliations

**Gatemsoltan P. Radzhabaliev**, Ph. D. (Technology), assistant professor, the chair of Information Technologies, Economics and Design, Dagestan State Pedagogical University (DSPU), Makhachkala, Russia; e-mail: [gatemsoltan@yandex.ru](mailto:gatemsoltan@yandex.ru); [matagr@mail.ru](mailto:matagr@mail.ru)

**Abdulla B. Abdullaev**, Ph. D. (Pedagogy), assistant professor, the chair of Professional Pedagogy, Technology and Teaching Methods (PPT&TM), DSPU, Makhachkala, Russia; e-mail: [cnu4ka@list.ru](mailto:cnu4ka@list.ru)

**Anvarbek P. Salakhbekov**, Ph. D. (Pedagogy), assistant professor, the chair of PPT&TM, DSPU, Makhachkala, Russia; e-mail: [salahbekov70@mail.ru](mailto:salahbekov70@mail.ru)

*Принята в печать 14.01.2019 г.*

*Received 14.01.2019*