

Марина Пальчук,
г. Симферополь

**ПРОБЛЕМЫ ОРГАНИЗАЦИИ ФОРМ
ПРОИЗВОДСТВЕННОГО ОБУЧЕНИЯ
И ЕГО ЗАНЯТИЙ В ПЕДАГОГИЧЕСКОМ
НАСЛЕДИИ БАТЫШЕВА С.Я.**

Эффективность производственного обучения зависит не только от использованных на уроке технологий, методов обучения, но и от форм его организации. Выбор организационных форм обучения зависит от большого числа различных факторов. В дидактике производственного обучения проблема форм его организации наиболее активно исследовалась Батышевым С.Я. в 60-80-е гг., и нашла отражение в следующих его работах: "Профессионально-техническое обучение рабочих на производстве" (1967); "Научная организация учебно-воспитательного процесса" (1972); "Формирование квалифицированных рабочих кадров в СССР" (1974); "Производственная педагогика" (1984); "Подготовка рабочих кадров" (1984) и др.

Научно обоснованное определение понятия "форма организации обучения" впервые было дано С.Я. Батышевым в 1967 году в его работе "Профессионально-техническое обучение рабочих на производстве".

К числу важнейших факторов классификации организационных форм обучения автор относит: количество обучающихся, место учебы (учебная мастерская, производственный участок, измерительная лаборатория и др.), продолжительность обучения, применяемая технология. Принципиальное отличие понятия "Формы производственного обучения" от принятого в школьной дидактике понятия "Формы организации учебной работы" выделено Батышевым в монографии "Трудовая подготовка школьников" (1981). Представим данный анализ в табл. 1.

Таблица 1

Отличительные признаки форм организации учебной работы и форм производственного обучения

Формы организации учебной работы	Формы производственного обучения
1. Суть формы	
1. Работа преподавателя с классом учащихся	1. Обучение группы под руководством учебного мастера (инструктора) 2. Обучение одного ученика под руководством одного из лиц производственного персонала (рабочего, бригадира, мастера)
2. Формы организации	
1. Фронтальная 2. Групповая 3. Индивидуальная	1. Индивидуальная 2. Групповая 3. Смешанная
3. Что изучает	
1. Основы наук	1. Основы профессий 2. Профессиональное мастерство
4. Форма проведения занятия	
1. Урок 2. Экскурсия 3. Дополнительные занятия 4. Домашняя работа и др.	1. Урок производственного обучения 2. Производственная практика
5. Место проведения занятия	
В теоретическом обучении место проведения занятия в целом незначительно влияет на характер и процесс обучения	В производственном обучении место проведения занятия определяет характер и процесс обучения. Например, сложно представить себе урок производственного обучения для каменщиков в электромонтажной мастерской
6. Время проведения занятия	
Урок – 45 мин	Урок производственного обучения – 6 часов и более

Позднее определения этого понятия были дополнены А. С. Лындой, П.А. Жильцовым, Н.П. Щербой, Н.Д. Никандровым, Н.В. Савиным, Н.К. Журавлевым, М.Н. Скаткиным, В.К. Бабанским.

При индивидуальном производственном обучении к рабочему (или лицу производственного персонала) прикрепляется учащийся. При этом рабочий не освобождается от основной работы. Если к рабочему прикрепляется несколько учащихся – ученическая бригада, то проводится бригадное обучение, разновидность индивидуального, а не группового, бригадного обучения.

Под индивидуальной работой на уроке, как правило, понимается самостоятельная учебно-производственная деятельность учащихся по выполнению специально для них подобранного задания, соответствующего учебным возможностям каждого ученика.

Индивидуальная форма работы предполагает подбор таких приемов и дидактических средств обучения, которые обеспечат оптимальное развитие любого обучающегося в группе, как сильного, так и слабого. Такая организация урока невозможна без определения учебных возможностей обучающихся.

Индивидуальное, индивидуально-бригадное производственное обучение проводится непосредственно на производстве, на рабочих местах.

Групповая форма производственного обучения проходит под руководством мастера (инструктора), освобожденного от основной работы и занятого только обучением. Групповое производственное обучение проводится в учебных цехах, на учебных участках, в учебно-производственных мастерских учебных заведений по определенной учебной программе и методической системе.

Традиционно групповое производственное обучение имеет две разновидности (два типа учебных подразделений): 1) учебно-производственные мастерские профессиональных училищ; 2) учебные цехи, участки, отделения и т.д. на предприятиях.

Смешанная форма - сочетание групповой и индивидуальной форм производственного обучения. Существуют предприятия не-

прерывного производства, в которых групповое обучение мастера проводят непосредственно на рабочих местах. Поэтому в отраслях, таких как металлургическая, химическая, нефтехимическая, энергетическая, горная промышленность, транспорт, строительство, сочетают элементы индивидуального и группового производственного обучения.

В производственном обучении, кроме форм организации обучения, различают *формы организации занятий*. Как правило, формы организации занятий в производственном обучении рассматриваются только в связи с групповым производственным обучением. В нем возможны: фронтальная, бригадная и индивидуальная формы организации занятий.

Бригадная (звеньевая) форма организации занятий группового производственного обучения. Учащиеся разделяются на бригады (звенья), инструктаж проводится для каждой бригады, далее бригады меняются заданиями, если для бригад (звеньев) мастер проводит фронтальный инструктаж, то такое занятие имеет смешанную форму.

При *фронтальной форме* организации занятий со всей группой проводится вводный инструктаж по выполнению определенного учебно-производственного задания. Текущий инструктаж и заключительная часть занятия проводятся также фронтально, что не исключает индивидуализации задания для некоторых учащихся.

Фронтальной формой организации учебной работы Батышев С. Я. называет такой вид деятельности мастера производственного обучения и учащихся на уроке, когда все ученики одновременно выполняют одинаковое, общее для всех учебно-производственное задание. Полученные результаты работы обсуждаются всей группой на заключительном инструктаже, сравниваются и обобщаются. В условиях массовой практики фронтальная форма организации производственного обучения незаменима. Она позволяет воспитывать у обучающихся чувство ответственности за порученное дело, позволяет научить рассуждать и находить ошибки в рассуждениях учеников.

Часть 2. Современное профессиональное образование 235

Групповая форма организации производственного обучения особенно эффективна при выполнении обучающимися каких-либо простых операций или при углубленном изучении какого-либо комплекса упражнений, носящих *однотипный* характер. При фронтальной или индивидуальной форме мастеру трудно помогать всем ученикам на одном уроке. Пока он работает с одним-двумя, многие из числа тех, у кого возникли вопросы, должны дожидаться своей очереди. В группе же такая помощь приходит несравненно быстрее. Опыт показывает, что сильный ученик, помогающий слабому в группе, получает при этом не меньшую пользу, чем ученик слабый, поскольку его знания в максимальной степени актуализируются и закрепляются именно при объяснении своему товарищу.

Батышев отмечает, что несмотря на ряд очевидных положительных сторон, групповая форма организации производственного обучения, так же, как фронтальная и индивидуальная формы, не является универсальной.

Завершая анализ источников, табл. 2 и 3 мы приводим описание преимуществ и недостатков отдельных форм организации учебно-производственного труда учащихся.

Таблица 2

Формы организации учебно-производственного труда учащихся

Форма	Сущность	Преимущества	Недостатки
Фронтально-групповая	Все учащиеся группы выполняют одинаковые или однотипные задания. Цель урока - единая для всей группы. Применяется в основном при фронтальном изучении операций	Позволяет осуществить фронтальность в обучении. Экономит время и усилия мастера. Способствует развитию коллективизма учащихся	Не способствует индивидуализации процесса обучения - ориентировка на «среднего» ученика
Бригадная (звеньевая)	Каждая бригада (звено) выполняет учебно-производственные задания, отличные от других бригад. Применяется при нефронтальном изучении учебных операций и выполнении комплексных работ	Позволяет дифференцировать руководство учебной работой учащихся. Способствует организации взаимопомощи и взаимоконтроля учащихся	Усложняется работа мастера по структурированию и контролю работ учащихся. Затрудняется планирование и материально-техническую подготовку занятия
Индивидуальная	Учащиеся выполняют различные по содержанию работы. Применяется в основном при выполнении работ комплексного характера	Позволяет максимально учитывать индивидуальные различия учащихся, дифференцировать руководство их деятельностью	Усложняет планирование и материально-техническую подготовку занятий. Не способствует развитию коллективизма учащихся

Таблица 3

Формы организации труда мастеров производственного обучения

Форма	Сущность	Преимущества	Недостатки
Закрепление мастера за учебной группой (мастер-группа)	<p>Мастер «ведет» группу от начала до окончания процесса обучения, является учителем профессии, воспитателем учащихся, организатором жизнедеятельности учебного коллектива. Применяется при подготовке учащихся по «узким» профессиям</p>	<p>Объективно повышается качество обучения, возможность индивидуализации учебного процесса. Воспитатель успешно решает разнообразные многообразные воспитательные задачи и организационные программы жизни и деятельности учащихся</p>	<p>Требует разносторонней профессиональной подготовленности мастера по всем видам работ, входящих в содержание производственного обучения учащихся. Объективно снижает ответственность мастера за учебную мастерскую (лабораторию)</p>
Закрепление мастера за учебной мастерской (мастер-мастерская)	<p>Мастер «ведет» обучение по определенной профессии закрепленная за ним учебной мастерской с учащимися различных учебных групп. Применяется при подготовке рабочих широкого профиля</p>	<p>Позволяет повысить качество производственного обучения. Объективно повышается ответственность мастера оснащение учебной мастерской</p>	<p>Снижается участие мастера в решении организационных и воспитательных задач в учебническом коллективе</p>
Бригадная организация работы мастеров	<p>Бригаду объединяются мастера всех курсов обучения, «ведущие» учебные группы одной и той же сложной профессии</p>	<p>Позволяет рационально сочетать формы «мастер-группа» и «мастер-мастерская». Взаимозаменяемость и взаимопомощь мастеров. Шефство опытных мастеров над начинающими</p>	<p>Сложность планирования, организации и учета работы. Повышенная вероятность обезлички в руководстве учебно-воспитательным процессом в группах</p>

