

Технология бригадной организации практической подготовки

Бригадная организация практической подготовки начинается при реализации междисциплинарных курсов в учебных мастерских техникума (все практические занятия проходят по подгруппам), после освоения студентами основ профессии - трудовых приемов и операций, накоплении определенного опыта, т.е. в процессе выполнения работ комплексного характера.

Комплектование ученических бригад происходит по следующим основаниям:

- однородные бригады, куда включаются студенты примерно равные по силам и возможностям;
- смешанные бригады, куда включаются «сильные», «средние», и «слабые» студенты.

При использовании бригадной организации практической подготовки на рабочем месте учитывается мнение мастера производственного обучения от техникума.

В таблице 1. представлены основные особенности бригадной организации практической подготовки.

Таблица 1.

Бригадная организация практической подготовки	Плюсы комплектования	Минусы комплектования
Однородные бригады (до 4 чел)	- наставнику с производства (мастеру п/о) легче осуществлять инструктирование и контроль за работой бригады - «сильные» бригады получают задания повышенной сложности - «слабые» бригады получают задания менее сложные	- снижается возможность организации взаимопомощи и взаимообучения
Смешанные бригады	- увеличивается возможность организации взаимопомощи и	наставнику с производства (мастеру п/о) труднее

(до 4 чел)	взаимообучения - наиболее подготовленные студенты быстрее выполняют работы, слабые оказываются в роли подсобников	осуществлять инструктирование и контроль за работой бригады
------------	--	---

Состав бригады входят студенты, между которыми есть товарищеские, доброжелательные отношения. Количественный состав ученических бригад в значительной степени зависит от специфики содержания работ по профессии. В рамках профессий УГПС 15.00.00 Машиностроение студенты, объединенные в бригады в основном, выполняют работы:

- индивидуально (например, токари, фрезеровщики, операторы-наладчики металлообрабатывающих станков, контролеры качества);
- ученической бригадой (например, мастера слесарных работ, слесари-ремонтники, слесари-сборщики, монтажники).

При определении количественного состава ученических бригад ориентируемся на аналогичные бригады предприятия до 4 человек. Количественный состав бригад зависит от фронта, сроков и организации работ.

Два основных варианта бригадной организации ученических бригад: индивидуально-бригадная и по расчлененной технологии.

Сущность индивидуально-бригадной организации труда студентов в том, что члены бригады, выполняя индивидуальные задания, добиваются выполнения общего для всей бригады производственного задания.

Индивидуально-бригадная организация труда позволяет повышать производительность и качества работы, расширяет возможность для взаимопомощи и коллективной творческой активности студентов.

Бригады по «расчлененной технологии» - при этом каждый член бригады выполняет определенную часть изделия, общего для бригады производственного задания. Общий результат зависит непосредственно от результата каждого.

При бригадной организации практической подготовки наставник с производства (мастер производственного обучения в техникуме) часть своих организационных и руководящих функций осуществляет через бригадиров

ученических бригад, в качестве которых обычно назначаются или избираются наиболее подготовленные и авторитетные в группе студенты. При бригадной организации практической подготовки на рабочем месте на любом этапе развития этой формы наставник с производства всегда остается основным организатором и руководителем обучения.

Наставник с производства применяет в работе специальные письменные учебные инструкции, в которых даются необходимые пояснения о порядке, структуре, правилах, критериях успешности выполняемых упражнений. Инструкционными картами наставник с производства (мастер производственного обучения) пользуются при проведении вводного инструктажа, студент - в процессе выполнения упражнений.

В инструкционных картах представляется информация двух видов:

словесная - описание наиболее рациональной последовательности изучаемых трудовых действий, указания о правилах выполнения этих действий, правилах соблюдения безопасности;

графическая - рисунки, схемы, графики, имеющие определенную инструктивную значимость. Инструкционная карта дает развернутую ориентировочную основу деятельности студентов при освоении соответствующей изучаемой трудовой операции, вида работы.

Инструкционные и технологические карты являются технологической документацией, применяемой на предприятии машиностроительного профиля, приспособленной для учебных целей. На предприятиях технологическая документация имеет разные названия: инструкции, технологические, маршрутные, операционные карты, технологические графики и т.п. Технологические карты подробном изложении раскрывают последовательность обработки, изготовления, ремонта, наладки обслуживания и т.п. технологического оборудования.

Учебные технологические карты (или карты технологического процесса) разрабатываются более подробными, по сравнению с производственной документацией. На первых этапах освоения целостных трудовых процессов,

когда в учебный процесс включаются: выполнение учебно-производственных работ комплексного характера, применяются инструкционно-технологические карты, в которых, наряду с раскрытием рациональной последовательности выполнения учебно-производственных работ, приводятся инструктивные указания и пояснения, необходимые для правильного и качественного их выполнения, аналогичные по назначению и формулировкам инструкционным картам. На поздних этапах обучения широко применяются просто технологические карты (без инструкционных пояснений). Инструкционно-технологические, технологические карты раскрывают наиболее целесообразную последовательность выполнения технологических операций и переходов, техническое оснащение (оборудование, инструментарий, приспособления и т.п.), наиболее рациональные режим и параметры, контрольно-проверочные операции, технические требования.