

клиенты просто не обращают внимания. Также без согласия гражданина, его данные могут взять из Нацбанка суды и прокуроры.

Подытожив все сказанное, можно сделать вывод, что без баз данных не обойтись, не только обычным гражданином, но и на государственном уровне, ведь именно благодаря базам данных мы можем пользоваться многими возможностями современного мира.

УДК.378.147.091.31

Чернецкая А.В.

**СТРУКТУРА СОВРЕМЕННОГО ЛАБОРАТОРНОГО
ЗАНЯТИЯ ПО УЧЕБНОЙ ДИСЦИПЛИНЕ
«ПРОИЗВОДСТВЕННОЕ ОБУЧЕНИЕ»
ПРИ ПОДГОТОВКЕ ПЕДАГОГОВ-ИНЖЕНЕРОВ В БНТУ**

*Белорусский национальный технический университет,
г. Минск, Республика Беларусь
Научный руководитель: к.п.н., доцент Дирвук Е.П.*

Производственное обучение будущего педагога-инженера в БНТУ как самостоятельная часть учебного процесса и как отдельная учебная дисциплина имеет свои специфические особенности:

- нет предшествующей ей теоретической учебной дисциплины как в учреждении профессионально-технического образования («Специальная технология»), но есть ее аналог («Получение рабочих профессий»);
- оно осуществляется по двум рабочим квалификациям (слесарь механосборочных работ, фрезеровщик/токарь) в специализированных лабораториях, мастерских и производственных участков опытного завода «Политехник-БНТУ».

Примерная структура и содержание каждого лабораторного занятия по дисциплине «Производственное обучение» выглядит следующим образом:

1. *Организационная часть (2–3 минуты).*
 - 1.1. Проверка наличия студентов.
 - 1.2. Проверка готовности учащихся к занятию.
2. *Вводный инструктаж (40–50 минут).*
 - 2.1. Сообщение темы и цели учебного занятия.

2.2. Актуализация знаний и опыта обучающихся по предыдущему учебному материалу.

2.3. Формирование ориентировочной основы действий (ООД) студентов по овладению операцией или наиболее удачными их сочетаний-комплексов.

2.3.1. Демонстрация желаемого результата при выполнении учебно -производственных работы.

2.3.2 Формирование новых знаний и способов действий для выполнения данной операции •

- анализ чертежа и технических требований к обрабатываемой поверхности детали, связанных с темой занятия (ее функциональное назначение, анализ ее геометрических показателей и физико-механических свойств);

- анализ оптимальной технологии выполнения операции;

- подбор оборудования, приспособления, режущего, вспомогательного и контрольно-измерительного инструмента;

- расчет и выбор оптимальных режимов резания;

- виды, причины и способы устранения возможного брака;

- организация рабочего места;

- безопасные методы работы при выполнении этой операции.

2.3.3 Демонстрация мастером производственного обучения трудовых приемов выполнения операции (обычно выполняется в упражнениях 1, 2 и 3).

2.4 Первичное отражение ошибок и трудностей, возникших при изучении техники труда и способов выполнения операции.

2.5 Выдача учебно-производственных заданий и размещение обучающихся на рабочих местах (за исключением рабочих квалификаций "токарь" и "фрезеровщик").

3. *Текущее инструктаж и самостоятельная работа студентов (4ч. 30-4ч. 40 минут).*

3.1 Целевые обходы рабочих мест студентов (за исключением квалификаций "токарь" и "фрезеровщик").

3.2 Индивидуальный инструктаж студентов на рабочем месте.

3.3 Сдача студентами готовых изделий, инструментов и приспособлений.

3.4 Уборка рабочих мест и учебно-производственной мастерской в конце рабочего дня. Оценка студентов за качество выполненных работ.

4. *Заключительный инструктаж (15–20 минут).*

4.1 Сообщение о достижении цели учебного занятия.

4.2 Демонстрация лучших работ студентов.

4.3 Выявление наиболее распространенных ошибок, определение их причин и способов их предотвращения.

4.4 Сообщение оценок студентам за рабочий день.

4.5 Выдача домашнего задания [1–4].

ЛИТЕРАТУРА

1. Дирвук, Е.П. Методическое обеспечение учебного занятия в учреждениях профессионально-технического и среднего специального образования: методическое пособие по курсовому проектированию для студентов специальности 1-08 01 01 «Профессиональное обучение» / Е.П. Дирвук, А.А. Плевко. – Минск: БНТУ, 2013. – 131 с.

2. Дирвук, Е.П. Дидактические особенности планирования учебных действий на уроке производственного обучения в учреждениях ПТО / Е.П. Дирвук // Инновационные образовательные технологии. – 2015. – № 1. – С. 3–11.

3. Методика производственного обучения: учеб.-метод. пособие / Л.Л. Молчан [и др.]; сост. Л.Л. Молчан, А.Д. Лашук. – Минск: РИПО, 2010. – 192 с.

4. Славинская, О.В. Методика производственного обучения: учеб.-метод. пособие для студентов, обучающихся по специальности 1-08 01 01 «Профессиональное обучение (по направлениям)», направление специальности 1-08 01 01–02 «Профессиональное обучение (радиоэлектроника)» / О.В. Славинская. – Минск: МГВРК, 2015. – 254 с.