

**Тотин Т.А., мастер производственного обучения,
КГКП «Аулиекольский сельскохозяйственный колледж»**

**«Дифференцированный метод – как средство повышения мотивации студентов
на уроках производственного обучения»**

Дифференциация в обучении предполагает организацию учебной деятельности, при которой в рамках обычной группы для каждого обучающегося, учитывая его индивидуальные особенности, определяется наиболее рациональный характер работы на уроках производственного обучения. С помощью отбора содержания создаются оптимальные условия для усвоения знаний каждым обучающимся. Дифференцированный подход – целенаправленное педагогическое воздействие на обучающихся, решает задачи эффективной помощи обучающемуся в совершенствовании его личности. При этом обучающийся в меньшей степени чувствует себя постоянным объектом наблюдения, так как основные педагогические воздействия направлены на всю группу в целом, а не на одного обучающегося.

Главная цель производственного обучения по специальности «Сварочное дело» состоит в приобретении обучающимися практических знаний, умений и навыков электрогазосварщика, формировании у обучающихся на уроках производственного обучения основ профессионального мастерства по данной специальности, необходимых для квалифицированной трудовой деятельности. Формирование основ профессионального мастерства во многом зависит от развития у обучающихся интереса к выбранной профессии, что является основой мотива учебной деятельности.

При этом можно выделить 2 момента:

1. Развитие интереса и формирование профессионального мышления.

Это можно достигнуть на уроках производственного обучения, создавая мотивацию к труду.

Развитие у обучающихся способностей к профессиональной деятельности, т.е. профессиональных умений по специальности «Сварочное дело».

Это можно осуществить в процессе формирования у обучающихся знаний, умений при обучении в сварочной мастерской колледа.

Дифференцированный подход к обучающимся в процессе подготовки и проведении практических занятий в сварочной мастерской предполагает разделение обучающихся в зависимости от профессиональных знаний, умений, навыков.

«Дифференцированный подход облегчает работу мастера и делает более реальными индивидуальный и личностный подходы к обучению подростков».

Реализация дифференцированного подхода способствует организации группового соревнования, конкурсов, созданию педагогических условий и ситуаций, помогающих раскрыть достоинства каждого обучающегося.

Разноуровневая подготовка ориентирована на удовлетворение образовательных потребностей личности. Дифференциация профессионального образования

достигается за счет интеграции предметов профессионального цикла (слесарное дело, ручная дуговая сварка, электротехника, материаловедение), что очень важно для усиления их практических знаний.

В рамках начальной профессиональной адаптации в сварочной мастерской колледжа ввожу обучающихся в профессию; знакомлю с организацией труда, рабочего места, безопасными методами труда и требованиями контроля к правильности выполнения операций, с профессионально-квалификационной характеристикой, в которой я раскрываю основные требования, которые предъявляются к специалисту этой профессии, к его знаниям и умениям. Считаю, что это создает у обучающихся положительную установку и способствует целенаправленному овладению практическими знаниями, первоначальными умениями в области выбранной профессии.

Меня, как мастера производственного обучения, интересуют профессиональные способности обучающихся, их склонности, глубина и разнообразие знаний, а также их характер. Поэтому я в группе на I курсе провожу психолого-педагогическую диагностику. Изучение обучающихся через психолого-педагогическую диагностику ориентирует меня к индивидуальному подходу к обучающимся в трудовой деятельности.

При переходе из слесарной мастерской в сварочную мастерскую, я уже имею общее представление об обучающихся, их начальных знаниях, умениях, приобретенных при выполнении слесарных работ.

На 1 этапе с целью определения теоретических знаний необходимых для выполнения слесарных работ провожу «0» срез. Для этого я предлагаю тест с несложными вопросами. Проанализировав его, узнаю, что в группе есть обучающиеся, которые слабо представляют, что входит в раздел «Слесарные работы».

Поэтому ставлю перед собой задачу: дать определенные знания, необходимые обучающимся для выполнения производственных операций.

Занятия в сварочной мастерской начинаю со знакомства со сварочным оборудованием мастерской, основными инструментами, которые будут применяться на последующих занятиях. Напоминаю обучающимся о материалах и изделиях, которые будут использоваться во время практических занятий. Даю начальные сведения об организации рабочего места, обращаю внимание на вопросы безопасности труда, обязательных при производстве работ в сварочной мастерской. Много внимания уделяется самостоятельной работе обучающихся с инструкциями, техническими картами и схемами. К этому я готовлю обучающихся уже с первых дней, так как умение «читать» технологические карты, знать условные обозначения имеют большое значение в процессе самостоятельной работы.

Для повышения эффективности производственного обучения создаю необходимые условия и выбираю несколько наиболее важных моментов:

1. Организовываю уроки производственного обучения с учетом индивидуальных возможностей обучающихся.
2. Подбираю разноуровневые задания.
3. По результатам «0» среза формирую бригады.
4. На начальном этапе при оценке работ применяю разные критерии баллов, в

зависимости от индивидуальных заданий.

5. Оказываю больше практической помощи слабым обучающимся, с целью формирования у них уверенности в своих силах. Здесь мне помогает психологическая диагностика личностных качеств обучающихся, которые проводились в начале учебного года.

На 3 этапе обучения в сварочной мастерской наблюдаю за работой обучающихся, особенно за работой слабых обучающихся, объясняю, помогаю, и тем самым добиваюсь, что они осваивают трудовые приемы, которые я показываю во время вводного инструктажа. С этой же целью я прошу обучающихся повторить эти действия несколько раз. Такие упражнения создают у обучающихся представление правильного и безопасного выполнения операций, а так же вызывают у них чувство уверенности в себе.

На 4 этапе группу делю на бригады, в зависимости от степени усвоения материала. 1 бригада – сильные обучающиеся, 2 бригада – средняя, 3 бригада – слабые обучающиеся. В процессе выполнения операций задания для сильных и средних обучающихся объединяются, а слабым обучающимся усложняю до уровня средних. Таким образом, повышаю значимость каждого обучающегося в выполнении заданной работы.

При выполнении простой операции наплавки валиков на пластину в нижнем положении произвожу данную операцию сам, а затем предлагаю тоже самое сделать слабым обучающимся. Сильным и средним обучающимся даю задание творческого характера (выполнить эту работу, но уже в вертикальном положении). Так как обучающиеся практически заканчивают работу не одновременно, это позволяет мне проанализировать работу каждого обучающегося и отметить типичные ошибки, допущенные в работе и своевременно их исправить. Чтобы обучающиеся не допускали повторных ошибок, после разбора предлагаю обучающимся еще раз выполнить эту операцию и какое-то время наблюдаю за работой, и если я убеждаюсь, что обучающийся справляется с работой – не вмешиваюсь в процесс. Таким образом, приучаю обучающихся преодолеть трудности и развиваю способности к самостоятельности.

Работу обучающихся оцениваю на основе проверки качества выполненной работы в целом, а так же в виде устного опроса и в зависимости от степени усвоения знаний и умений.

Критерии оценивания при выполнении работ операционного характера:
«85-100 баллов» Работа выполняется самостоятельно, или с незначительной помощью. Работа выполнена аккуратно, с использованием инструмента и соблюдением правил техники безопасности. Работа выполнена самостоятельно, последовательно, с соблюдением правил техники безопасности, умение составлять технологическую карту. Экономичность, аккуратность, творчество, применение ранее изученных операций.

«70-80 баллов» Работа выполнена аккуратно, но с помощью, с использованием инструмента, соблюдением техники безопасности, имеются незначительные ошибки. Работа выполнена последовательно, незначительная помощь в выполнении операций, с соблюдением техники безопасности и применение технологической карты

«50-65 баллов» Работа выполнена с помощью, но аккуратно, с нарушением

последовательности. Работа выполнена не аккуратно. Не умение составить технологическую карту изделия.

«40-45 баллов» Работа не выполнена или выполнена не правильно работа не выполнена или выполнена с нарушением технологического процесса. Не экономично, не аккуратно.

Критерии оценивания при выполнении работ комплексного характера в сварочной мастерской.

Этот анализ составлен на основе процесса формирования знаний и умений, анализа трудового процесса при выполнении работ в сварочной мастерской.

На каждом этапе рассматривается исходный уровень знаний, умений, навыков у обучающихся, к которым они должны стремиться. Каждый этап проходит через анализ, где отражаются успехи и неудачи обучающихся. Считаю, что это помогает сформировать устойчивые трудовые навыки при выполнении отдельных операций, а затем и при выполнении простейших комплексных работ.

Результатом моей работы с обучающимся, имеющим разный уровень подготовки на начальном этапе, к концу года приобретают необходимые знания и умения и готовы приступить к более сложной комплексной работе.

Для обучающихся, выполнивших всю работу своими руками это очень важно, так как это усиливает мотивацию, а главное – приносит моральное удовлетворение.

И, как правило, все обучающиеся справляются в итоге с проверочной работой и готовы повышать свой профессиональный уровень, добиваются неплохих результатов.