

(дата утверждения 26.10.2017)

Практические советы мастеру производственного обучения в организации урока учебной практики

Следуя данным советам мастера производственного обучения, научатся разрабатывать и проводить вводный, текущий и заключительный инструктажи, выработать правильный стиль проведения всех этапов урока учебной практики и сумеют психологически настроить обучающихся на сознательное, активное выполнение самостоятельной работы на уроке.

Инструктажи проводятся мастером производственного обучения перед началом, во время выполнения и после окончания практической работы. В зависимости от этого инструктажи имеют специфические особенности.

1. Вводный инструктаж – это конкретный рассказ о технологической последовательности изготовления конкретного блюда, изделия или содержание конкретных действий, которые будут выполняться обучающимися при самостоятельной работе. Это важный момент в организации урока учебной практики. Он проводится, как правило, в начале урока.

При проведении вводного инструктажа необходимо руководствоваться следующей **типовой его структурой**:

— сообщение темы и цели урока;

Тему урока мастер п/о обычно объявляет устно и записывает на доске. Очень важно правильно раскрыть обучающимся цель предстоящей работы и пути ее достижения, т.е. дать им целевую установку на урок. Сообщить обучающимся, что они должны сделать, разъяснить, чему должны научиться.

Увязка материала предстоящего урока со знаниями и производственным опытом обучающихся — основа для сознательного выполнения обучающимися самостоятельной работы.

— объяснение характера и назначения предстоящей на уроке учебной практики работы, порядка ее выполнения;

Главная задача мастера — заложить в сознании обучающихся прочную основу для успешного выполнения предстоящих упражнений и самостоятельной работы. Мастер всегда должен иметь в виду, что все изучаемые приемы, операции, способы работы, правила организации труда для обучающихся — новое незнакомое трудное дело. Готовясь к показу трудовых приемов и способов, важно правильно отобрать, что продемонстрировать обучающимся. Показывать следует только те приемы и способы работы, которые для обучающихся на данном уроке являются новыми. Ранее изученные приемы и способы, которые будут применяться в процессе упражнений, показывать нет необходимости, нужно только убедиться, что обучающиеся умеют их выполнять.

— разбор чертежей и схем, технических требований, предстоящих учебно-производственных работ;

Значительно облегчается показ учебного материала и его усвоение обучающимися, если у мастера производственного обучения на рабочем месте имеется **инструкционно-технологическая карта.**

ИНСТРУКЦИОННО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ КАРТА № _____

Наименование блюда: **Котлеты картофельные**
Сборник рецептов 2006г.
№ по сборнику рецептов: № 176



Наименование продукта	Закладка, гр.				Наименование операции	Последовательность выполнения работ
	на 1 порцию		на 3 порции			
	брутто	нетто	брутто	нетто		
Картофель	340	220	1020	660	Организация рабочего места	Произвести подбор посуды, инвентаря, инструментов.
Сухари панировочные	12	12	36	36	Первичная обработка картофеля	Промывают, очищают ручным способом, промывают
Яйцо	1/7 шт.	6	1/2шт	18		
Вес готового полуфабриката	-	225	-	675	Тепловая обработка картофеля	а) картофель перекладывают в кастрюлю; б) заливают горячей водой для варки так, чтобы он был покрыт сверху водой на 1-2 см; в) доводят до кипения и добавляют соль;
Масло растительное	10	10	30	30		
Вес жареных котлет	-	200	-	600		
Сметана	15	15	45	45		
Выход: со сметаной	-	215			Приготовление картофельной массы	а) сливают отвар из готового картофеля; б) обсушивают- ставят на плиту на несколько минут; в) протирают готовый горячий картофель через сито;
					Приготовление полуфабриката картофельных котлет	а)охлаждают протертый картофель до 50-40 °С; б)добавляют сырые яйца в протертый картофель и хорошо вымешивают; в) порционируют картофельную массу по весу; г)формируют полуфабрикаты картофельных котлет овальной формы с одним заостренным концом; панируют в сухарях.
					Тепловая обработка	Картофельные котлеты жарят основным способом до образования румяной корочки на хорошо разогретой сковороде;
					Подача блюда	Подают картофельные котлеты на предварительно подогретых тарелках по 2 штуки, сметану подливают сбоку; можно подать дополнительно соленые или маринованные огурцы и зелень.

— ознакомление обучающихся с материалами, инструментами, приборами, приспособлениями, которые будут применяться на уроке учебной практики;

— объяснение и показ наиболее рациональных приемов, способов и последовательности выполнения задания, способов контроля качества выполняемой работы;

— рассмотрение типичных ошибок, способов их предупреждения и устранения;

— объяснение и показ способов рациональной организации рабочих мест при выполнении задания на уроке учебной практики;

— рассмотрение правил охраны труда;

— закрепление и проверка усвоения обучающимися материала вводного инструктажа, дополнительные повторные пояснения и показ приемов и способов работ;

Закрепление и проверка усвоения обучающимися учебного материала — осуществляется обычно в форме опроса обучающихся. И, только убедившись, что большинство обучающихся смогут достаточно успешно начать работу, можно давать разрешение приступать к работе на рабочих местах. Если нет такой уверенности, мастер производственного обучения обязан еще раз объяснить и показать, пока цель вводного инструктажа не будет достигнута.

— выдача заданий, распределение обучающихся по рабочим местам.

2. **Текущий инструктаж** — это основная часть урока учебной практики. Самым продолжительным этапом занятия является выполнение обучающимися самостоятельной работы. Руководство их деятельностью, исправление допускаемых ошибок со стороны мастера производственного обучения является текущим инструктажем. Он может быть фронтальным, групповым, индивидуальным.

Основная дидактическая цель текущего инструктирования — добиться, чтобы обучающиеся выполняли учебно-производственные задания с наименьшим количеством ошибок и недостатков.

Мастером корректируются те действия обучающихся, ошибочное выполнение которых было обнаружено при целевых обходах. Это часть урока, на которой индивидуальный подход мастера к каждому обучающемуся вызывает сильную мотивацию интереса, активности, создает психологический фон для уверенности учеников в своих занятиях и способностях. В ходе целевых обходов мастер производственного обучения уясняет степень овладения учащимися полученных знаний, умения претворять их на практике и такая обратная связь помогает дифференцированному подходу к каждому обучающемуся. Один из последних обходов мастера обычно посвящается оценке и приемке выполненных работ обучающихся и является источником информации для проведения завершающего этапа занятия.

3. **Заключительный инструктаж** проводится после выполнения самостоятельной работы. Традиционно он включает себя: подведение итогов урока учебной практики; разбор допущенных ошибок и анализ причин, их вызывающих;

Перечень общих типичных ошибок, недостатков и затруднений обучающихся, которые наиболее часто встречаются при выполнении упражнений, особенно на начальных этапах:

- *неправильное выполнение трудовых приемов и способов, показанных мастером;*
- *нерациональная рабочая поза обучающихся при выполнении работы;*
- *неумение обучающимися объяснить сущность применяемых приемов и способов труда;*
- *затруднение в применении теоретических знаний при выполнении учебно-производственных работ;*
- *невнимательное отношение к выполнению требований учебной и технической документации;*
- *нарушение технологии выполнения работ, рекомендованной мастером или изложенной инструкционно-технологической картой;*
- *неправильный выбор рабочих и контрольно-измерительных инструментов в зависимости от характера, содержания и особенности выполнения работы;*
- *неумение пользоваться справочными материалами;*
- *недостаточно полное использование технических возможностей оборудования;*
- *работа вручную при наличии приспособлений и средств механизации;*
- *несоблюдение технических требований к качеству работы;*
- *небрежная отделка изделий, деталей, «грязная работа»;*
- *нерациональное использование рабочего времени, невыполнение нормы времени;*
- *неумение определить причины и способы предупреждения ошибок и нарушение технических требований;*
- *неправильная организация труда и рабочего времени;*
- *невыполнение правил охраны труда.*

разъяснение возможностей применения полученных знаний, умений и навыков в своей будущей работе. При оценке работы на разных этапах обучения подходы могут быть различными.