

**«TOVA»**

**Документи письмового інструктування майстрів виробничого навчання  
та їх застосування на заняттях з практично-технічної підготовки в  
зкладах професійно-технічної освіти**

2021 рік

## **ЗМІСТ**

<b>ВСТУП .....</b>	<b>3</b>
<b>РОЗДІЛ 1.</b>	
<b>ТЕОРЕТИЧНІ АСПЕКТИ ПРОФЕСІЙНОЇ ОСВІТИ .....</b>	<b>6</b>
1.1. Сутність і специфіка професійно-технічної освіти.....	6
1.2. Системи професійно-практичної підготовки у закладах професійно-технічної освіти. Зміст і сутність виробничого навчання, як складової частини професійно-практичної підготовки.....	8
<b>РОЗДІЛ 2</b>	
<b>МЕТОДИЧНЕ ЗАБЕЗПЕЧЕННЯ ПРОФЕСІЙНО-ТЕХНІЧНОГО НАВЧАННЯ .....</b>	<b>13</b>
2.1. Документи письмового інструктування, як засіб навчання на заняттях з виробничого навчання .....	14
2.2. Методичні рекомендації з розробки і використання документації письмового інструктування на заняттях практичної спрямованості для майстрів виробничого навчання .....	17
<b>ВИСНОВКИ .....</b>	<b>26</b>
<b>СПИСОК ВИКОРИСТАНИХ ДЖЕРЕЛ.....</b>	<b>29</b>

## ВСТУП

**Актуальність теми дослідження.** Відповідно до Закону України «Про професійно-технічну освіту» заклади системи професійної (професійно-технічної) освіти покликані забезпечити високий рівень підготовки молоді, надати їй глибокі загальноосвітні та фахові знання, вміння та навички, що відповідають сучасним вимогам науково-технічного прогресу, виховати всебічно розвинених особистостей. Молодий фахівців повинен бути майстром своєї справи, бути прикладом моральності та культури. Ключова роль у підготовці кваліфікованих фахівців належить педагогічним працівникам професійної школи. Розв'язання проблеми забезпечення промисловості, сільського господарства та сфери послуг кваліфікованими робітничими кадрами перебуває в площині впровадження випереджувальних змін у систему підготовки і підвищення кваліфікації педагогічних працівників професійної школи – викладачів професійно-теоретичної підготовки і майстрів виробничого навчання. Від рівня їх знань, умінь і навичок, педагогічної майстерності залежить якість професійної освіти.

Кваліфікація педагога як головний ресурс сучасної якості освіти, зокрема професійної освіти, розглядалась у наукових наробках низки учених і педагогів-практиків (Є. А. Андропова, І. С. Артемьєва, М. А. Ємельянова, Є. А. Ленская, Л. П. Максимова, Н. Н. Мукіна, В. П. Панасюк, Н. В. Третьякова, Т. А. Хоруженко та ін.).

У зв'язку із реаліями сьогодення, що пов'язані із переходом на дистанційну форму навчання, значущим є питання забезпечення якості дистанційного навчання в професійній освіті (О. А. Горова, Є. І. Козлова, І. В. Політковская, Д. Т. Хвічія, Т. А. Хоряк та ін.).

Проте, аналіз науково-педагогічних досліджень засвідчив відсутність досліджень, присвячених висвітленню такого аспекту забезпечення якісної професійно-практичної підготовки, зокрема в умовах дистанційного навчання, як якісна навчально-методична документація майстра виробничого навчання до

якої належать документи письмового інструктування, наробок щодо їх розробки і застосування на заняттях практичної спрямованості.

Відтак, виникла суперечність між: необхідністю якісної підготовки закладами професійно-технічної освіти висококваліфікованих молодих фахівців, в умовах дистанційного навчання, та фактичним рівнем розробленості навчально-методичного забезпечення занять практичної спрямованості, потребами у майстрах виробничого навчання здатних розробляти на високому методичному рівні навчально-методичну документацію, що виступає фактором забезпечення якісної підготовки майбутніх фахівців у процесі їх навчання в закладах професійно-технічної освіти, зокрема в умовах дистанційного навчання. Актуальність проблеми, її недостатня практична та теоретична розробленість, необхідність розв'язання зазначеної суперечності зумовили вибір теми курсової роботи – **«Документи письмового інструктування майстрів виробничого навчання та їх застосування на заняттях з практично-технічної підготовки в закладах професійно-технічної освіти».**

**Мета дослідження** полягає у розробці й експериментальній перевірці методичних рекомендацій з розробки і використання документації письмового інструктування на заняттях практичної спрямованості для майстрів виробничого навчання.

**Завдання дослідження:**

1. Розкрити сутність таких понять, як: «професійна освіта», «професійно-технічна освіта», «професійно-технічне навчання». Ознайомитися із системами професійно-технічної підготовки у закладах професійно-технічної підготовки.
2. Дослідити зміст і структуру виробничого навчання.
3. Вивчити документи письмового інструктування.
4. Розробити і експериментально перевірити методичні рекомендації з розробки і використання документації письмового інструктування на заняттях практичної спрямованості для майстрів виробничого навчання.

**Об'єкт дослідження** – професійно-педагогічна діяльність майстра виробничого навчання.

**Предмет дослідження** – методична діяльність майстра виробничого навчання.

**Методи дослідження.** Для розв'язання завдань дослідження та досягнення поставленої мети було використано теоретичні методи дослідження: аналіз літературних джерел; експериментальні методи дослідження: формувальний педагогічний експеримент; емпіричні методи дослідження: вивчення документації, вивчення продуктів діяльності.

**Структура дослідження.** Курсова робота складається зі вступу, двох розділів, висновків до кожного розділу, загальних висновків, списку використаних джерел (10 найменувань), 4 додатків (на 4 сторінках). Загальний обсяг курсової роботи складає 36 сторінок, основний зміст викладено на 30 сторінках.

# РОЗДІЛ 1

## ТЕОРЕТИЧНІ АСПЕКТИ ПРОФЕСІЙНОЇ ОСВІТИ

### 1.1. Сутність і специфіка професійно-технічної освіти

Зміни, що відбуваються в усіх сферах професійної діяльності, зростання соціальної ролі особистості, швидка зміна техніки і технології виробництва, інтелектуалізація праці, постійне оновлення предметів діяльності зумовлюють необхідність реформування системи професійної освіти, переосмислення її мети, оновлення організації навчального процесу, пошук нових підходів до формування змісту теоретичної і практичної підготовки. Професійна освіта є одним з найдавніших інститутів, який виник в силу потреби суспільства у відтворенні та передачі знань, умінь і навичок, підготовки нових поколінь до життя.

*Професійна освіта* – це процес, продукт і результат засвоєння систематизованих знань, умінь і навичок, необхідних для кваліфікованої діяльності в межах тієї чи іншої професії, а також правил і норм поведінки, прийнятих у певному професійному середовищі. Під час трактування професійної освіти як результату важливо розмежовувати формальний та реальний результати. Таким результатом є: і реальний рівень знань, якостей особистості, фактична освіченість; і формальні показники навчання (диплом), що свідчить про закінчення навчання в закладі освіти будь-якого рівня [10; с. 5].

*Цілі професійної освіти* – підвищення якості освіти, її інноваційний розвиток та адаптація до соціально орієнтованої економіки; створення умов для набуття кожною людиною та включення її в суспільно корисну, продуктивну працю у відповідності до її інтересів та здібностей; задоволення поточних та перспективних потреб сучасного виробництва у кваліфікованих конкурентоздатних працівниках, які мають широкий політичний світогляд, професійну мобільність, загальну культуру; інтеграція в європейський та світовий освітній простір; удосконалення механізму управління та

фінансування, соціальний захист усіх учасників навчально-виховного процесу.

*Принципи професійної освіти* – відповідність професійно-технічної освіти державному стандарту; політехнічний характер навчання, інтеграція навчання із соціумом; системність, послідовність та наступність у навчанні; диференціація, індивідуалізація та регіоналізація навчання; випереджувальний характер навчання та його проблемність; діяльнісний характер навчання; компетентнісний підхід у навчанні [7; с. 10].

Професійна освіта є складним соціальним феноменом, котрий можна аналізувати у різних аспектах: культурологічному, діяльнісному, технологічному, інституційному. Освіту в цілому, а професійну освіту зокрема, можна розглядати як визначальний компонент культури, що забезпечує спадкоємність та відтворення соціального досвіду. Діяльнісний аспект професійної освіти передбачає вивчення мети, змісту, мотивації, структури, організації діяльності. Важливе значення має технологічний аспект професійної освіти, що передбачає аналіз методів, форм, засобів навчання [10; с. 5].

*Професійно-технічна освіта* – це складова системи професійної освіти, й є комплексом педагогічних та організаційно-управлінських заходів, спрямованих на забезпечення оволодіння особами знаннями, уміннями і навичками в обраній ними галузі професійної діяльності, розвиток компетентності та професіоналізму, виховання загальної та професійної культури. Професійно-технічна освіта здобувається в закладах професійно-технічної освіти різних типів і форм власності.

*Професійно-технічне навчання* – це складова професійно-технічної освіти. Професійно-технічне навчання передбачає формування в осіб професійних знань, умінь і навичок, необхідних для виконання певної роботи чи групи робіт, і може здійснюватися у професійно-технічних навчальних закладах, а також шляхом індивідуального чи курсового навчання на виробництві, у сфері послуг. Професійно-технічна освіта забезпечує здобуття людьми професії відповідно до їх інтересів, уподобань, здібностей, а також допрофесійну підготовку, перепідготовку, підвищення їх кваліфікації [7; с. 10].

*Професійні знання* – це система понять, що характеризують особливості конкретної професійної діяльності, та сукупність теоретичних відомостей, необхідних для свідомого виконання цієї діяльності.

*Професійні вміння* – це здатність застосовувати знання для виконання завдань та розв’язання задач і проблем.

*Професійні навички* – це дії, доведені до певного ступеня досконалості, що виконуються легко, швидко, економно, з найвищим результатом і з найменшою напругою [2].

Під час професійно-технічного навчання здобувачі освіти професійні знання отримують у ході професійно-теоретичної підготовки, а професійні вміння та знання формуються в них у процесі професійно-технічної підготовки [7].

## **1.2. Системи професійно-практичної підготовки у закладах професійно-технічної освіти. Зміст і сутність виробничого навчання, як складової частини професійно-практичної підготовки**

Професійно-практична підготовка є складовою цілісного процесу професійного навчання, який здійснюється, як у навчальних закладах системи професійно-технічної освіти, так і на підприємствах [10, с. 6].

Система професійно-практичної підготовки визначає порядок розчленування її змісту на частини («навчальні одиниці»), встановлення послідовності їх вивчення з метою забезпечення найбільш успішної підготовки людини до професійної діяльності. На відміну від професійно-теоретичної підготовки, яка визначається внутрішньою логікою відповідних навчальних дисциплін, зміст і структура професійно-практичної підготовки на пряму пов’язана з трудовою діяльністю за конкретною професією чи спеціальністю. Ступінь наближення навчального процесу до виробничих і технологічних умов у межах конкретної галузі, їх взаємовідношення й визначають сутність тієї чи іншої системи професійно-практичної підготовки.

*Предметна (речова)* перша система організованого виробничого



навчання, сформувалася ще в епоху розвитку мануфактур і ремісничого учнівства та до другої половини ХІХ століття була єдиною в професійній школі. За цією системою в осіб, які навчалися, формувалися знання, уміння і навички до виконання готових виробів, типових для визначеної спеціальності.

З розвитком машинної техніки і технології виробництва виникла необхідність у більш сучасних для того часу системах виробничого навчання. Такою стала *операційна система*, яка була розроблена в 1868 році. Основна ідея цієї системи полягала в тому, що майбутнього робітника зовсім не слід навчати виготовленню конкретного виробу в цілому, достатньо навчити його прийомам й операціям, із яких складається технологічний процес виготовлення цього виробу, дотримуючись принципу поступового ускладнення операцій та прийомів, що вивчаються, та їх міцного засвоєння. Таким чином, у тих, хто навчався, формувалися вміння та навички з виконання окремих елементарних операцій, з яких складався технологічний виробничий процес, тому що процес розподілу праці на компоненти широко використовувався на виробництвах тих часів.

У 90-х роках ХІХ століття була запропонована *операційно-предметна система*, яка стала подальшим удосконаленням операційної. Запропонована система передбачала формування в осіб, які навчаються, умінь і навичок з виконання трудових операцій у процесі виготовлення конкретних виробів, підібраних таким чином, що при виготовленні першого виробу на початковому етапі учні засвоювали декілька найбільш легких операцій, а у подальшому – декілька більш складних.

Наприкінці 20-х років ХХ ст. у була розроблена *моторно-тренувальна система* – перероблена операційна система. Основою навчання за моторно-тренувальною системою було застосування багаторазових тренувальних вправ з метою формування в тих, хто навчається, умінь і навичок виконання спочатку окремих трудових рухів, потім – трудових дій, далі – трудових прийомів і операцій. Для цього інститутом були спеціально розроблені тренажери імітаційного типу, за допомогою яких в осіб формувалася автоматизм рухів і дій.

Навчання за цією системою здійснювалося в процесі чотирьох етапів:

- тренувальні вправи із засвоєння окремих трудових дій та їх елементів, трудових прийомів за допомогою спеціальних технічних засобів;
- тренувальні вправи з виконання трудових операцій;
- комплексні роботи, які включають використання попередньо засвоєних суб'єктами навчання трудових операцій у ході виготовлення нескладних виробів;
- самостійне виконання виробничих завдань, характерних для цієї професії.

*Операційно-комплексна система*, розроблена в 35-36 роках минулого сторіччя, стала подальшим розвитком попередніх систем професійно-практичної підготовки. За цією системою виробниче навчання складається з двох етапів – операційного та комплексного. В ході операційного періоду кожна операція окремо вивчається та засвоюється особами, які навчаються, до тих пір, доки вони не зможуть правильно виконувати найбільш важливі трудові прийоми. У процесі комплексного періоду в суб'єктів навчання формуються та вдосконалюються вміння та навички з виконання складних і комплексних робіт, що містять усі або декілька попередньо засвоєних простих операцій та прийомів. Мета комплексного періоду полягає не тільки у закріпленні набутих особами, які навчаються, умінь і навичок виконання окремих операцій, але й виконання їх у типових сполученнях. Закінчується навчання за цією системою виробничою практикою на підприємстві.

У період засвоєння тими, хто навчається, окрім професійних умінь і навичок, також формуються вміння із самостійного планування своєї трудової діяльності, безпечними умовам праці, самоконтролю її результатів, організації робочого місця. Період удосконалення передбачає формування в суб'єктів навчання умінь і навичок із самостійного користування технічною документацією, освоєння виробничих технологій, зацікавленості в перспективах своєї професії.

Робота над удосконаленням систем професійно-практичної підготовки не

припиняється і до сьогодні. Педагоги-науковці постійно пропонують поліпшені й удосконалені варіанти операційно-комплексної системи: предметно-комплексну (Ю. З. Гільбух), операційно-виробничу (Л. Б. Ітельсон), зональну (М. І. Ковальський), технологічну (Е. А. Мілерян), предметно-технологічну (І. Д. Ключков), процесуальну (А. Е. Шильникова), прийомо-комплексно-видову (К. Н. Кахтанов), проблемно-аналітичну (С. Я. Батишев) та інші. Наведемо стислу характеристику деяких з них:

- **технологічна** – здобувачі освіти навчаються на підприємствах, де технологія виробництва визначає конкретну систему навчання професії;

- **предметно-технологічна** – дедуктивна побудова змісту навчання: від комплексу операцій до кожної окремої операції;

- **ситуативно-технологічна** – здобувачі освіти засвоюють обслуговування конкретних агрегатів або ведення технологічного процесу;

- **ситуативна** – вимагає від здобувачів освіти не тільки наявності вмінь діагностування порушень чи несправностей в роботі обладнання або перебігу технологічних процесів, а й пошуку оптимальних варіантів їх усунення;

- **процесуальна** – побудована на відборі та логічному розташуванні навчального матеріалу за процесуальною ознакою;

- **проблемно-операційна** – передбачає вивчення здобувачами освіти окремих операцій реального трудового процесу та конкретних виробничих проблем, які при цьому їм необхідно виконати;

- **проблемно-аналітична** – виробничі завдання виконуються здобувачами освіти у нестандартних умовах або режимах, що вимагає від них постійного аналізу та синтезу проблем, які виникають.

На різних етапах професійно-практичної підготовки можливе комплексне застосування різних систем професійно-практичної підготовки або їх елементів [7; с. 134-138].

Професійно-практична підготовка складається із виробничого навчання, виробничої, переддипломної (передвипускної) практик і проводиться у навчально-виробничих майстернях, на полігонах, тренажерах, автодромах,

трактородромах, у навчально-виробничих підрозділах, навчальних господарствах, а також на робочих місцях на виробництві [9].

Виробниче навчання є невід’ємною та характерною складовою професійно-технічної освіти. *Виробниче навчання* – це планомірно організований процес спільної діяльності майстра та здобувачів освіти, що спрямований на формування в них таких практичних професійних знань, навичок і вмінь, які відповідають сучасному рівню техніки і технології виробництва [10; с. 6].

Під змістом виробничого навчання розуміється сукупність практичних знань, умінь і навичок, оволодіння якими забезпечує підготовку фахівця певної професії.

Сутність виробничого навчання полягає в планомірному або цілеспрямованому засвоєнні професійних знань, умінь і навичок, визначених програмою виробничого навчання та здійснене під керівництвом педагогічного колективу.

Призначення виробничого навчання спрямовано на підготовку здобувачів освіти до здійснення визначених трудових процесів, на оволодіння здобувачів освіти умінь і навичок використовувати знання на практиці, формулювання професійних умінь і навичок. Задачі теоретичного навчання – озброїти здобувачів освіти системою знань.

Таким чином, визначають два боки виробничого навчання, як-от: перший – це діяльність здобувача освіти – процес оволодіння знаннями, уміннями і навичками і називається цей бік – навчання. Інша, – діяльність майстра – процес управління пізнавальною та практичною діяльністю здобувачів освіти, називається інструктуванням [2].

Відтак, у першому розділі розкрито сутність понять «професійна освіта», «професійно-технічна освіта», «професійно-технічне навчання». Професійно-технічна освіта здобувається в закладах професійно-технічної освіти різних типів і форм власності під час професійно-технічного навчання. В свою чергу, здобувачі освіти оволодівають професійними знаннями на заняттях теоретичної

спрямованості, а професійні вміння та навички – на заняттях практичної спрямованості.

Визначено сучасні системи професійно-практичної підготовки, які на різних етапах підготовки можуть використовуватися комплексно або можуть застосовуватися окремі елементи цієї системи.

З'ясовано, що професійно-практична підготовка містить у собі: виробниче навчання, виробничу, переддипломну (передвипускноу) практики. Саме виробниче навчання є невід'ємною та характерною складовою професійно-технічної освіти. Виявлено, що діяльність майстра виробничого навчання під час проведення занять з виробничого навчання визначається інструктуванням і передбачає застосування навчально-технологічної документації, одним із різновидів якої є документації письмового інструктування.

У наступному розділі вивчимо документацію письмового інструктування та розробимо методичні рекомендації щодо її розробки і застосування під час проведення занять практичної спрямованості для майстрів виробничого навчання.

## **РОЗДІЛ 2**

### **МЕТОДИЧНЕ ЗАБЕЗПЕЧЕННЯ**

### **ПРОФЕСІЙНО-ТЕХНІЧНОГО НАВЧАННЯ**

## **2.1. Документи письмового інструктування, як засіб навчання на заняттях з виробничого навчання**

Планування майстром виробничого навчання заняття розпочинається з визначення ним цілей і завдань, реалізація яких, досягається через організаційні форми, методи і засоби навчання. Поміж засобів навчання особливе місце займає навчально-технологічна документація. Методично грамотне її застосування дозволяє: цілеспрямовано формувати в тих, хто навчається, культуру праці, здійснювати зв'язок теорії з практикою; виховувати самостійність, обов'язок дотримання технологічної дисципліни; запобігати появи браку в роботі.

*Навчально-технологічна документація* – це складені за встановленими стандартами формою графічні та письмові матеріали, що призначені для засвоєння особами, які навчаються, змісту, обсягів і необхідної послідовності виконання виробничих процесів.

Одним з різновидів навчально-технологічної документації є *документи письмового інструктування*, що розглядаються як спеціальні навчальні інструкції, в яких у словесній і графічній формі надаються необхідні пояснення щодо перебігу, структури, правил, критеріїв успішності вправ, які мають бути виконані здобувачами освіти, та яка використовується в якості інструмента діяльності майстра та того, хто навчається, для поставлених навчальних цілей.

*Письмовий інструктаж* – це дидактичний метод, що широко застосовується в процесі формування в осіб, які навчаються, технологічних знань, умінь і навичок, як на виробництві, так і в закладах професійно-технічної освіти.

Застосування методу письмового інструктування пов'язано з використанням на заняттях різних інструктивних навчальних документів, які є самостійними джерелами інформації.

*Письмові інструкції* – це засоби навчання, що являють собою письмові керівні вказівки, які встановлюють перебіг і спосіб здійснення, виконання будь-якої діяльності.

Головною метою розробки письмових інструкцій є навчити здобувачів освіти ефективно виконувати навчально-виробничі завдання (види робіт) відповідно до технології виробництва робіт, чинних норм і нормативних документів [5].

Необхідність використання документів письмового інструктування на заняттях практичної спрямованості покликана низкою причин, а саме:

- *по-перше*, з постійно зростаючими вимогами до якості підготовки кваліфікованих працівників;

- *по-друге*, браком часу для ефективного управління процесом виробничого навчання здобувачів освіти – проведення індивідуального інструктування;

- *по-третьє*, неможливістю використання на робочих місцях здобувачів освіти видань у вигляді книг керівництва з підготовки кваліфікованих працівників низки професій

- *по-четверте*, значним потенціалом дидактичних можливостей письмового інструктування, який характеризується його багатофункціональністю.

До дидактичних функцій письмового інструктування належать:

- ✓ *функція цілепокладання* – сприяє свідомому виконанню дій, робить зрозумілим сенс і способи організації навчально-пізнавального процесу та робить істотний вплив на його активізацію;

- ✓ *контрольно-діагностична функція* – надає можливості звертатися до запропонованої інформації та порівнювати з нею свої результати;

- ✓ *освітня функція* – створює необхідні умови для ефективного оволодіння технологічними знаннями, уміннями, навичками у процесі їх цілеспрямованої та спеціально організованої підготовки;

✓ *розвиваюча функція* – дозволяє здійснювати усебічний розвиток учасників навчально-пізнавальної діяльності. До особливо виражених напрямів розвитку належать: образне та просторове мислення, логічного мислення, технічного мислення, самостійність і самоконтроль;

✓ *виховна функція* – створює можливість виховувати технологічно важливі якості: технологічну дисциплінованість, охайність, відповідальність, самостійність;

✓ *функція образу діяльності* – сприяє створенню орієнтовної основи від досконалості, повноти і точності, від якої у багато в чому буде залежати ефективність формування технологічних умінь;

✓ *функція наочності* – забезпечує усвідомленість і осмисленість навчальної інформації, яка сприймається;

✓ *функція компенсаторності й адаптивності* – полегшує процес навчання, сприяє досягненню мети з найменшими витратами сил і часу того, хто навчається. Орієнтує на підтримку сприятливих умов перебігу процесу навчання, організацію самостійної роботи, адекватність змісту віковим особливостям здобувачів освіти;

✓ *функція інформативності* – письмові інструкції є безпосередніми джерелами знань, тобто носіями певної інформації;

✓ *управлінська функція* – реалізується в можливості керівництва навчально-технологічної діяльністю здобувачів освіти [1], [5].

До переваг документів письмового інструктування, які демонструють раціональність й обов'язковість застосування письмового інструктування в процесі технологічної підготовки, Д. А. Розін [6] відносить такі, як:

- ✓ логічна послідовність подачі навчального матеріалу;
- ✓ взаємозв'язок теорії з практикою;
- ✓ урахування індивідуальних особливостей здобувачів освіти;
- ✓ самостійність виконання або вивчення операції;
- ✓ наявність великого інформаційного навантаження;
- ✓ дозволяє здобувачам освіти здійснювати своєчасний самоконтроль;



- ✓ допомагає здобувачам освіти швидко оволодіти технологічними знаннями, вміннями і навичками;
- ✓ надає можливості оптимальної організації навчальних занять, звільняючи час педагогу для індивідуальної роботи з тими, хто навчається;
- ✓ полегшує управління навчальним процесом [6].

До недоліків використання документів письмового інструктування, на думку Д. А. Розіна [6] належать:

- ✓ складності під час складання та зберігання;
- ✓ необхідність у регулярному доповненні технологічного процесу [6].

На заняттях практичної спрямованості рекомендовано використовувати такі основні види документів письмового інструктування, як: інструкційна картка, інструкційно-технологічна картка та технологічна картка.

*Інструкційна картка (ІТ)* – це засіб організації самостійної роботи здобувачів освіти, яка розкриває типову послідовність, правила, засоби, способи виконання, контролю та самоконтролю засвоєних або трудових прийомів операції, що вивчаються та застосовуються під час засвоєння та відпрацювання здобувачами освіти трудових прийомів, способів, операцій, видів робіт.

*Інструкційно-технологічна картка (ІТК)* – це засіб організації самостійної роботи здобувачів освіти, яка містить, окрім змісту, властивого технологічній картці, вказівки і положення про правила виконання робіт і застосовуються в процесі виконання особами, які навчаються, навчально-виробничих простих робіт комплексного характеру.

*Технологічна картка (ТК)* – це засіб організації самостійної роботи здобувачів освіти, яка описує технологічну послідовність, режими, технічні вимоги, засоби виконання навчально-виробничих робіт і застосовуються в ході виконання здобувачами освіти навчально-виробничих складних робіт комплексного характеру [3], [4].

## **2.2. Методичні рекомендації з розробки і використання документації письмового інструктування на заняттях практичної спрямованості для майстрів виробничого навчання**

Документи письмового інструктування (ДПІ) розробляються безпосередньо в освітній організації та є своєрідним «акумулятором» педагогічного досвіду, а їх застосування на заняттях практичної спрямованості формує культуру передачі професійної майстерності здобувачам освіти.

Для досягнення максимального позитивного результату використання ДПІ здобувачами освіти їх необхідно правильно розробляти, komponувати й оформлювати. Відтак, розробка ДПІ вимагає дотримання основних принципів дидактики, а саме: науковості, системності та послідовності, усвідомленості та активності, доступності, наочності, міцності, зв'язку теорії з практикою.

*Принцип науковості* вимагає, щоб у змісті освіти знайшли відображення новітні досягнення відповідної галузі знань з адаптацією на пізнавальні можливості того, хто навчається.

*Принцип системності та послідовності* потребує, щоб у ДПІ заняття практичної спрямованості навчальний матеріал вибудовувався в логічний ланцюжок освоєння практичних умінь, а актуалізація знань відбувалася лише як закріплення навчального матеріалу.

*Принцип усвідомленості та активності.* Свідомість – це повне розуміння особами, які навчаються, змісту та засобів своєї діяльності. ДПІ є важливими для правильного використання отриманих теоретичних знань під час формування плану подальших дій з освоєння професійних компетентностей. У цьому випадку вирішальне значення має рівень знань викладача та вміння ним відібрати, обмежити навчальний матеріал.

*Принцип доступності.* Принцип доступності має реалізуватися через виділення в документах письмового інструктування різнорівневих завдань.

*Принцип наочності.* Змістом ДПІ мають бути відомості про характер завдань, які повинно виконати, вимоги до них, матеріали, інструменти, обладнання та пристосування, трудові операції та їх послідовність, а також

прийоми організації роботи, можливі помилки і несправності, способи їх усунення. Обсяг цих відомостей має бути різним у залежності від рівня підготовленості здобувачів освіти.

*Принцип міцності.* Будь-який вид ДПП повинен розкривати операцію, яка має бути вивчена, з двох позицій: «що робити» і «як робити» із обов'язковим зазначенням послідовності дій. Головним у письмових інструкціях є роз'яснення «як робити», в цьому суть інструктивних вказівок і пояснень до кожного елементу розділу картки, будь-якого виду, – «порядок виконання вправ». Тільки у процесі застосування знань і вмінь досягається чіткість, системність, міцність. Цьому сприяє ефективне застосування в освітньому процесі ДПП, підґрунтям розробки яких є *принцип зв'язку теорії з практикою*, тобто унікальне поєднання теоретичної частини із практикою [8].

Під час компонування ДПП слід враховувати певні правила, як-от:

- ✓ відповідність навчальній програмі;
- ✓ відносна закінченість документа;
- ✓ ясність, чіткість, технічна та орфографічна грамотність, друкований шрифт;
- ✓ рисунки, схеми, креслення повинні нести інформаційне навантаження;
- ✓ у документах письмово інструктування особи, які навчаються, мають знайти відповідь на питання: «Що робити? Як робити?»;
- ✓ розміри документів мають бути такими, щоб була можливість використання їх на робочих місцях здобувачами освіти;
- ✓ враховувати етапи й цілі заняття [6].

Документи письмового інструктування, що використовуються в процесі виробничого навчання, мають два боки: виробничо-технологічний, який визначає, що та в якій послідовності робити для отримання необхідного результату, та навчально-інструктивний, який містить вказівки як робити.

У залежності від цілей та періоду навчання слід застосовувати документи письмового інструктування різних видів:

- *інструкційні картки* (ІК) – для формування початкових знань, умінь і навичок. Тобто, ІК слід застосовувати у період вивчення окремих трудових операцій (операційний період), коли здобувачі освіти тільки починають освоєння професії, коли у них відсутні професійні вміння та навички, не сформовані професійно значущі якості, коли вони потребують докладних пояснень, інструкцій;

- *інструкційно-технологічні картки* (ІТК) мають використовуватися для вивчення операцій і поєднання їх у повноцінний і завершений технологічний процес. ІТК доцільно застосовувати після оволодіння здобувачами освіти основними трудовими операціями, в період, коли вони розпочинають виконувати прості комплексні роботи, відпрацьовують нескладну технологічну послідовність трудових операцій, їх з'єднання, але необхідність в інструктуванні ще не відпала;

- *технологічні картки* (ТК) застосовують для того, щоб навчити здобувачів освіти самостійно планувати процес виконання роботи, і в підсумку скласти і розробляти грамотний технологічний процес виготовлення будь-якого виробу (деталі, вузла виробу). Отже, ТК слід використовувати у період виконання здобувачами освіти складних комплексних робіт, тобто під час відпрацювання особами, які навчаються, технології виготовлення виробу (деталі, вузла виробу) [3], [6].

**Інструкційні картки.** Особливе місце поміж документів письмового інструктування займають ІТ. Застосування їх багато в чому сприяє засвоєнню здобувачами освіти основ професії, що згодом забезпечує оволодіння професією, спеціальністю в цілому.

В ІТ представлена інформація двох видів, а саме: словесна – для описування найбільш раціональної послідовності, правил-рекомендацій і вказівок щодо виконання прийомів і способів дій, які вивчаються, правил і критеріїв контролю та самоконтролю дій, що виконуються, правил і способів безпеки під час виконання дій, вказівки щодо застосовуваних засобів виконання трудових дій, а також графічна – рисунки, схеми, графіки тощо, які мають

певну інструктивну значущість. Таким чином, ІТ надає підрядкову розгорнуту орієнтовну основу діяльності здобувачів освіти у процесі засвоєння трудової операції, виду роботи, які вивчаються.

Розробка ІК вимагає відповідності їх змісту навчальній програмі. При цьому, необхідно здійснювати аналіз змісту програмного матеріалу та на цій основі визначити структурну побудову ІК.

По-перше, необхідно чітко виділити «закінчені» змістовні частини програмного матеріалу (назвемо їх вправами), надати кожній вправі відповідну назву, розташувати вправи у порядку вивчення з дотриманням наступності та підвищення складності.

По-друге, важливо оцінити новизну та складність навчального матеріалу, що передбачений навчальною програмою, відібрати дійсно нові та ті, що вимагають спеціального роз'яснення передбачені до вивчення трудові прийоми і способи, види робіт, які й мають бути залучені до ІК. Раніше вивчені прості для освоєння трудові прийоми і способи роботи в карту включати немає необхідності. Це дозволить зробити картку більш компактною та зручною для користування.

По-третє, на основі аналізу навчального матеріалу навчальної програми необхідно намітити раціональну послідовність розкриття в картці прийомів і способів операції, маючи на увазі, що в програмі тільки перераховані складові частини навчальної операції – теми програми, що підлягають освоєнню; найбільш раціональний порядок їх освоєння визначає майстер, у даному випадку укладач ІК. Інструкційна картка розкриває операцію, яку необхідно вивчити, з двох позицій: «що робити» і «як робити». Головне в ІК – «як робити» – у цьому полягає сутність інструктивних вказівок і пояснень до кожного елемента розділу картки – «порядок виконання вправ». У цьому й полягає складність розробки інструкційних карт. Інструктивні вказівки і пояснення в картці необхідно формулювати чітко, стисло, максимально дохідливо, наочно, але в той же час повно за змістом [3]. Інструкційні картки слід розробляти за формою, що представлена в додатку А1.

Важливим також є раціональна методика використання ІК на заняттях практичної спрямованості, маючи на увазі цінність їх на початкових, найбільш важливих етапах виробничого навчання, коли у здобувачів освіти закладається база, фундамент майбутньої професії.

Спосіб використання ІК надає найбільшого ефекту, за умови наявності їх у кожного здобувача освіти на його робочому місці, маючи на увазі, що вправи з відпрацювання трудових прийомів і способів операції, яку слід вивчити, здійснюється, як правило, фронтально. В майстра виробничого навчання при цьому повинна бути така ж карта, виконана в масштабі (зазвичай 800x1000 мм), яка використовується в якості допомоги під час проведення вступного інструктажу.

Дуже важливим є те, щоб зміст інструктивних вказівок і пояснень, що містяться в картці, органічно був «вплетений» в зміст вступного інструктажу здобувачів освіти майстром. Ні в якому разі не можна допускати такого становища, коли інструктаж – сам по собі, а карта – сама по собі. Тоді нею здобувачі освіти користуватися не будуть, так як наочно бачать, що майстер обходиться без неї. Якщо ж майстер кожне своє пояснення та вказівку буде підтверджувати посиланням на відповідні пояснення та вказівки у картці, більш того, якщо майстер буде йти від картки до власних пояснень – тоді здобувачі освіти, зможуть наочно переконуватися в потрібності та корисності інструкційної картки.

Також, важливо вчити здобувачів освіти користуватися ІК в процесі виконання вправ з відпрацювання відповідних трудових прийомів і операцій. Якщо майстер у ході поточного інструктування виявив, що здобувач освіти щось виконує не так, як продемонстровано та пояснено в картці, то майстру не слід відразу вказувати йому на помилку, а необхідно запропонувати здобувачеві освіти уважно прочитати відповідні пояснення в картці та самостійно виправити помилку. Так само слід чинити, якщо особа, яка навчається, з власної ініціативи звертається до майстра за повторними поясненнями. Подібна методика навчання із застосуванням інструкційних

карток поступово привчить, прищепить «смак» здобувачам освіти використання навчальної документації не тільки на початкових періодах навчання, але і в подальшому, коли основним документом письмового інструктування буде вже не інструкційна, а технологічна документація.

**Інструкційно-технологічні та технологічні картки.** У виробничому навчанні також використовуються такі ДП, як: інструкційно-технологічні та технологічні картки, які є фактично технологічною документацією. На підприємствах технологічна документація має різні назви, а саме: інструкції, технологічні, маршрутні, операційні картки, технологічні графіки тощо. Суть їх від цього не змінюється – всі вони в більш-менш докладному викладі розкривають послідовність обробки, виготовлення, ремонту, налагодження, обслуговування технологічного обладнання тощо. В навчальних цілях технологічні карти (або карти технологічного процесу) зазвичай розробляються для навчально-виробничих робіт з метою подальшого опрацювання раніше вивчених трудових прийомів і способів роботи, характерних для відповідної професії, спеціальності, освоєння здобувачами освіти специфіки виконання реальних трудових процесів, вдосконалення основ професійної майстерності та є більш докладними порівняно з виробничою документацією.

На перших порах залучення до освітнього процесу робіт комплексного характеру зазвичай застосовуються ІТК, у яких поряд з розкриттям раціональної послідовності виконання навчально-виробничих робіт «закінченого» характеру надаються необхідні для правильного їх виконання інструктивні вказівки і пояснення, аналогічні ІК. Більш широко застосовуються ТК (без інструктивних вказівок і пояснень), які розкривають раціональну послідовність технологічних операцій, переходів, технічне оснащення (обладнання, інструментарій, пристосування тощо), Найбільш раціональні режими та параметри, контрольні-перевірочні операції.

ІТК та ТК переважно розробляються безпосередньо в закладах освіти, маючи на увазі, що вони відображають реальний трудовий процес, що

передбачає певні реальні умови закладу освіти: матеріальне оснащення, матеріали та заготовки, інструментарій, технічні вимоги та кінцеві параметри.

Інформація в ІТК і ТК, як і в інструкційних, представляється двох видів: словесна та графічна – ескізи обробки, схеми, діаграми тощо. Під час розробки карток на виготовлення «речової» продукції (вироби і деталі, наприклад, кравців та ін.) можливо замість поетапних ескізів на щити з картками у відповідних місцях розташовувати натуральні об'єкти (зразки) робіт, оброблених на відповідній стадії технологічного процесу. Це надає картці значно більшої наочності та дієвості, так як у цьому випадку особи, які навчаються, не тільки керуються картою для визначення послідовності обробки (виготовлення), але мають можливість порівняти власну роботу зі зразком.

У процесі розробки ТК в першу чергу необхідно обміркувати технологічну послідовність виконання заданої роботи. Послідовність виконання операцій для виготовлення виробу встановлюють за кресленням, складу робіт будь-якого процесу з урахуванням вимог. Важливу роль у вирішенні цього питання мають опрацювання відповідного матеріалу з навчальної та технічної літератури, використання передового виробничого досвіду, застосування високопродуктивного обладнання, інструментів, сучасного та різного обладнання, приладдя. Паралельно з визначенням технологічної послідовності необхідно скласти короткий опис (кожної операції) технологічного процесу. Після розробки технологічної частини картки слід розпочати виконання відповідних кожній операції рисунків (ескізів) або креслень (схем).

У графі «Матеріали» необхідно вказують найменування застосовуваних матеріалів, виробів і конструкцій з урахуванням діючих ДСТУ.

Завершальним етапом роботи над картою є запис вимог безпеки праці. У нижній частині карти необхідно вказати розряд роботи (за необхідністю), норму часу (за необхідності норму виробітки за робочу зміну).

Методичні прийоми використання ТК на заняттях з виробничого



навчання взагалі не відрізняються від використання ІК. Особливість їх використання полягає в тому, що ході проведення вступного інструктажу детально розглядаються й демонструються за допомогою ІТК або ТК технології виконання найбільш типових для певного заняття навчально-виробничих робіт. Перебіг й особливості виконання основних, найбільш складних технологічних операцій і переходів інших робіт, на які немає ТК, майстер має пояснити усно із застосуванням необхідної наочності. В процесі виконання цих робіт під час заняття на правильність дотримання раціональної технології їх виконання звертається особлива увага [3].

Інструкційні-технологічні картки необхідно складати за формою, що продемонстрована в додатку А2, а технологічні – в додатку А3.

### **2.3. Результати дослідно-експериментальної роботи**

Метою проведення дослідно-експериментальної роботи було емпіричне підтвердження або спростування висунутої нами гіпотези, тобто обґрунтування того, що набуття майстрами виробничого навчання досвіду розробки і впровадження в процес професійно-практичної підготовки здобувачів освіти документації письмового інструктування через ознайомлення із розробленими нами «Методичними рекомендаціями з розробки і використання документації письмового інструктування на заняттях практичної спрямованості для майстрів виробничого навчання», зокрема в умовах дистанційного навчання, посприє якій професійно-практичній підготовці здобувачів освіти.

В якості респондентів для проведення педагогічного експерименту було обрано здобувачів освіти Державного навчального закладу «Одеський професійний ліцей сфери послуг Південноукраїнського національного педагогічного університету імені К. Д. Ушинського», що навчаються за спеціальністю: кравець, закрійник. Загальна кількість осіб у навчальній групі: 29 здобувачів освіти. Для проведення експерименту ця навчальна група була умовно розподілена на контрольну групу (КГ) та експериментальну групу (ЕГ). Загальна кількість здобувачів освіти КГ групи склала 15 осіб, ЕГ – 14 осіб.

Для проведення експерименту майстру виробничого навчання, який мав проводити заняття з практично-професійної підготовки у ЕГ і КГ, зокрема в умовах дистанційного навчання, було запропоновано ознайомитись із розробленими нами методичними рекомендаціями, після чого він склав інструкційну картку (ІК) «Прийоми роботи голкою і наперстком» (додаток В1) для впровадження її під час проведення заняття з практичної підготовки у ЕГ з теми «Виконання ручних робіт». Також майстру виробничого навчання було рекомендовано під час застосування розробленої ним ІК дотримуватись наданими нами рекомендаціями щодо використання інструкційних карток під час проведення занять. Зі здобувачами, що належали до КГ, заняття з практичної підготовки з теми «Виконання ручних робіт» проводилось у звичному для майстра виробничого навчання режимі. З метою підтвердження або спростування висунутого нами припущення була організована перевірка якості результату професійної підготовки. З цією метою здійснювався поточний контроль за допомогою такого методу контролю, як практична перевірка.

Проведенню дослідно-експериментальної роботи передувала розробка критеріїв і показників рівневого оцінювання вмінь і навичок з професійно-практичної підготовки здобувачів освіти.

Критерій ***оволодіння прийомами роботи*** із показниками:

*високий рівень* – впевнене та точне виконання прийомів роботи; самостійне виконання робіт із застосуванням засвоєних прийомів; самоконтроль за виконанням дій під час оволодіння прийомами роботи; уміння здійснювати контроль за якістю продукції, що виконується;

*достатній рівень* – володіння прийомами робіт при можливих окремих неіснуючих помилках, що виправляються власне особою, яка навчається; самостійне виконання робіт із застосуванням засвоєних прийомів при можливої несуттєвої допомоги майстра виробничого навчання; самоконтроль за виконанням дій під час оволодіння прийомами роботи;

*середній рівень* – недостатнє володіння прийомами робіт; виконання робіт із застосуванням засвоєних прийомів за наявності неіснуючих помилок, що

виправляються за допомогою майстра виробничого навчання; недостатнє володіння прийомами контролю за якістю продукції; самоконтроль за виконанням дій в процесі оволодіння прийомами роботи за допомогою майстра виробничого навчання;

*початковий рівень* – неточне виконання приймів робіт і контролю якості продукції, наявність суттєвих помилок.

Критерій **дотримання технічних і технологічних вимог до якості навчально-виробничих робіт** із показниками:

*високий рівень* – виконання роботи у повній відповідності із документацією письмового інструктування;

*достатній рівень* – виконання роботи у повному обсязі у відповідності до вимог документації письмового інструктування із несуттєвими помилками, що виправляються самостійно;

*середній рівень* – виконання робіт у загалі у відповідності із вимогами документації письмового інструктування з несуттєвими помилками, що виправляються за допомогою майстра виробничого навчання;

*початковий рівень* – недотримання вимог документації письмового інструктування, що призводять до суттєвих помилок.

Критерій **виконання встановлених норм часу** із показниками:

*високий рівень* – виконання та перевиконання норм часу;

*достатній рівень* – виконання норм часу;

*середній рівень* – виконання із незначним відхиленням від учнівських норм часу;

*початковий рівень* – невиконання учнівських норм часу.

Критерій **дотримання вимог безпеки праці** із показниками:

*високий рівень* – дотримання вимог безпеки праці;

*достатній рівень* – дотримання вимог безпеки праці;

*середній рівень* – дотримання вимог безпеки праці;

*початковий рівень* – порушення вимог безпеки праці.

Порівняльний аналіз середньоарифметичних даних за критеріями і

результатами діагностики рівневого оцінювання вмінь і навичок з професійно-практичної підготовки здобувачів освіти ЕГ та КГ після проведення формувального етапу експерименту надано в діаграмі (рисунк 2.1).

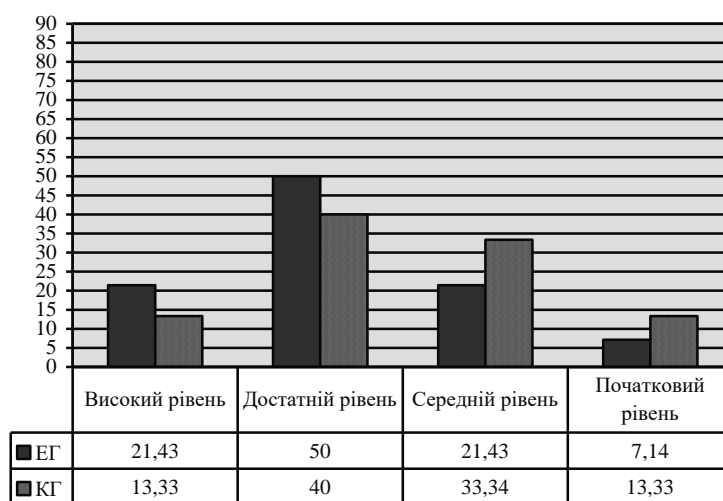


Рис. 2.1. Діаграма розподілу рівневого оцінювання вмінь і навичок з професійно-практичної підготовки в здобувачів освіти ЕГ та КГ на формувальному етапі експерименту, у %.

Отже, у другому розділі вивчено документацію письмового інструктування, яка є різновидом навчально-технологічної документації. Встановлено, що існують види документації письмового призначення, як-от: інструкційні картки, інструкційно-технологічні картки і технологічні картки. Визначено причини необхідності використання документів письмового інструктування на заняттях теоретичного навчання, зокрема в умовах дистанційного навчання.

Розроблено й експериментально перевірено методичні рекомендації з розробки і використання документації письмового інструктування на заняттях практичної спрямованості для майстрів виробничого навчання.

## ВИСНОВКИ

Система професійної освіти є однією з найважливіших освітніх підсистем, яка відіграє ключову роль у підготовці компетентного робітника, конкурентоздатного, соціально адаптованого, відповідає вимогам ринку праці виробництва і сфери послуг.

Процес професійного навчання – це цілеспрямована взаємодія майстра виробничого навчання та осіб, які навчаються, яка послідовно змінюється, в ході якої розв’язуються завдання навчання, виховання та розвитку особистості.

В освітньому процесі закладу професійно-технічної освіти професійне навчання займає чільну позицію. Саме від того, наскільки продуктивно навчання зокрема на заняттях виробничого навчання залежить в майбутньому затребуваність випускників закладу професійно-технічної освіти.

Якісну підготовку кваліфікованих робітничих кадрів можливо здійснювати за умови добре організованої методичній, інформаційній, матеріально-технічній базі теоретичного і виробничого навчання.

Велику роль у професійному навчанні відіграє його комплексно-методичне забезпечення, яке включає навчально-методичні засоби навчання та навчально-методичну документацію, зокрема навчально-технологічна документація.

У теперішній час постає завдання розробки та створення оптимальної системи навчально-методичної бази, а саме навчально-технологічної документації одним із різновидів якої є документація письмового інструктування, необхідної для якісного навчання професії в межах часу та змісту, визначених навчальним планом і програмами.

Документація письмового інструктування, до яких належать інструкційні, інструкційно-технологічні та технологічні картки, це документи, які містять в стислій формі відомості про характер виконуваного завдання, вимоги до нього, матеріали, інструменти, обладнання та пристосування, трудових операціях і їх послідовності, а також про прийоми організації праці, можливі помилки і

неполадки, способи їх усунення. За змістом документація письмового інструктування може бути різною, але в ній обов'язково вказується послідовність вправ або робіт і надаються короткі вказівки стосовно характеру, особливостей та способів виконання трудових рухів і трудових прийомів.

Застосування документації письмового інструктування дозволяє здобувачам освіти краще та швидше опанувати раціональною технологією, розвиває в них технологічне мислення, привчає до самостійності. Володіючи високим ступенем наочності, документація письмового інструктування надає можливості організовувати передачу інформації від майстра виробничого навчання до здобувачів освіти на такому рівні, який був би доступний для кожного здобувача освіти.

У зв'язку із вищезазначеним нами розроблено методичні рекомендації з розробки і використання документації письмового інструктування на заняттях практичної спрямованості для майстрів виробничого навчання.

Доведено, що використання майстрами виробничого навчання розроблених нами методичних рекомендацій забезпечить якість професійно-практичної підготовки здобувачів освіти, зокрема в умовах дистанційного навчання. Так, за результатами проведення дослідно-експериментальної роботи здобувачі освіти за рівневим оцінювання вмінь і навичок з професійно-практичної підготовки на високому рівні перебувало 21,43% респондентів ЕГ і 13,33% здобувачів освіти КГ, на достатньому – 50% здобувачів освіти ЕГ і 40% – КГ, середньому – 21,43% здобувачів освіти ЕГ і 33,34% – КГ, початковий рівень сформованості вмінь і навичок з професійно-практичної підготовки виявлено в 7,14% здобувачів освіти ЕГ і 13,33% – КГ.

Матеріали методичної розробки представляють інтерес для майстрів виробничого навчання закладів професійно-технічної освіти, зокрема в умовах дистанційного навчання.

## СПИСОК ВИКОРИСТАНИХ ДЖЕРЕЛ

1. Вестерман В. А. Использование документов письменного инструктирования на уроках производственного обучения по профессии «Повар, кондитер». URL : <https://urok.1sept.ru/статья/103807/> (дата звернення: 07.06.2020).

2. Деллалова Н. Г., Черних Г. В. Методичні вказівки до вивчення навчальної дисципліни «Методика професійного навчання для студентів заочної форми навчання спеціальності 5.01010401 «Професійна освіта» складені у відповідності до освітньо-професійної програми і освітньо-кваліфікаційної характеристики, які забезпечують підготовку молодшого спеціаліста з дисципліни «Методика професійного навчання». URL : <http://dppc.ru/data/attachments/libraryc/7404-metodyka-profesijnogo-navchannja-517.pdf> (дата звернення: 07.06.2020).

3. Иванов Д. В. Инструкционно-технологические карты, как средство организации самостоятельной работы учащихся : методическая разработка. Ангарск, 2015. URL : <https://educontest.net/storage4/article/94374/Иванов%20ДВ.docx> (дата звернення: 06.05.2020).

4. Макиенко Н. И. Практические работы по слесарному делу : учеб. пособие для сред. ПТУ. Москва : Высш. школа, 1982. 208 с. (Профтехобразование).

5. Методика разработки и использования документов письменного инструктирования. URL : [https://studopedia.ru/6\\_72724\\_metodika-razrabotki-i-ispolzovaniya-dokumentov-pismennogo-instruktirovaniya.html](https://studopedia.ru/6_72724_metodika-razrabotki-i-ispolzovaniya-dokumentov-pismennogo-instruktirovaniya.html) (дата звернення: 15.05.2020).

6. Розин Д. А. Документы письменного инструктирования / Д. А. Розин; науч. рук. М. Д. Головки // Инженерно-педагогическое образование в XXI веке : материалы Республиканской науч.-практ. конф. молодых ученых и студентов, 24-25 мая 2018 г. Минск : БНТУ, 2018. Ч. 1.

С. 88-90. URL : <http://rep.bntu.by/handle/data/47507> (дата звернення: 15.05.2020).

7. Сілаєва І. Є., Шевчук С. С., Заславська С. О. Методика професійного навчання: методичний посібник. Донецьк: ІПО ІПП УМО, 2013. 292 с.

8. Чушкова Е. А. Инструкционно-технологическая карта как средство обучения по профессии. URL : <https://nsportal.ru/npo-spo/sfera-obsluzhivaniya/library/2019/06/02/instruktsionno-tehnologicheskaya-karta-kak-sredstvo> (дата звернення: 12.05.2020).

9. Шевчук С. С. Професійно-практична підготовка учнів ПТНЗ в умовах підприємства: організація і методика проведення: методичний посібник. Донецьк: ІПО ІПП УМО НАПН України. 2010. 83 с.

10. Якимович Т. Д. Основи дидактики професійно-практичної підготовки : навчально-методичний посібник. Київ: Педагогічна думка, 2013. 136 с.



## ДОДАТКИ

### Додаток А

#### Документація письмового інструктування

### Додаток А1

#### Форма інструкційної картки [3]

<b>Інструкційна карта</b>			
Тема програми професійного навчання _____			
Найменування підтему _____			
Найменування роботи _____			
Спеціальність _____			
<b>№ п/п</b>	<b>Порядок виконання вправи (трудоих прийомів)</b>	<b>Креслення, ескіз (рисунок)</b>	<b>Інструктивні вказівки і пояснення</b>
<b>1</b>	<b>2</b>	<b>3</b>	<b>4</b>

### Додаток А2

#### Форма інструкційно-технологічної картки [3]

<b>Інструкційно-технологічна карта</b>						
на _____						
Спеціальність _____						
<b>№ п/ п</b>	<b>Послідовніс ть виготовленн я виробу (виконання роботи)</b>	<b>Інструкти в- ні вказівки і норматив ні вимоги</b>	<b>Кресленн я (ескізи)</b>	<b>Матеріал и, що застосо- вуються</b>	<b>Інстру- менти, облад- нання, приладд я</b>	<b>Правил а безпеки праці</b>
<b>1</b>	<b>2</b>	<b>3</b>	<b>4</b>	<b>5</b>	<b>6</b>	<b>7</b>



**Додаток А3**

**Форма технологічної картки [3]**

**Технологічна картка**

з теми \_\_\_\_\_

Спеціальність \_\_\_\_\_ Склад ланки:

\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_

<b>№ п/ п</b>	<b>Технологічн а послідовніст ь виконання роботи (найменуван ня операції)</b>	<b>Креслен ня (ескіз, рисунок, схема)</b>	<b>Матеріал и, що застосова ні</b>	<b>Інструмен ти, обладнанн я, приладдя</b>	<b>Коротки й опис технологі ч- ного процесу</b>	<b>Прави ла безпек и праці</b>
<b>1</b>	<b>2</b>	<b>3</b>	<b>4</b>	<b>5</b>	<b>6</b>	<b>7</b>



**Додаток В**  
**Навчально-методичний матеріал**


**Додаток В1**  
**Інструкційна картка «Прийоми роботи голкою і наперстком»**

№ п/п	Порядок виконання вправи (трудових прийомів)	Креслення, ескіз (рисунок)	Інструктивні вказівки і пояснення
1	2	3	4
1	Вивчення побудови голки	 <p>1 – вістря 2 – стрижень 3 – вушко</p>	Голка повинна бути гострою, пружною, але не ламкою, добре відполірованою, без ржи і темних плям і поступово потовщуватись майже до вушка. Вушко голки повинно бути овальної форми і достатнього розміру для просунення через нього нитки відповідної товщини, не мати гострого кінця та зазублин. Вістря має бути добре відполірованим із гострим кінцем
2	Визначення оптимальної довжини нитки  Оптимальна довжина нитки дорівнює подвійному відстані від кисті руки до ліктя		Кінець нитки притримують біля катушки великим пальцем лівої руки, змотують нитку з катушки вздовж зігнутої руки і в зворотному напрямку до великого пальця, після чого відривають нитку відривають від катушки
3	Закріплення нитки у гольці  Під час просунення нитки у вушко голки нитку беруть до лівої руки, розташовуючи її між великим і вказівного пальців, залишають кінець		Голки мають бути підібрані за товщиною та довжиною відповідно до товщини матеріалу та номеру ниток, а також від виду стібків

<p>довжиною 8-10 мм, а голку тримають між великим і вказівним пальцями правої руки вушком догори і оком у бік нитки Вільний кінець нитки просувають через вушко голки, звідки його хапають пальцями лівої руки і просувають приблизно на 2/3 її довжини</p>		
---	--	--

## Продовження інструкційної картки

1	2	3	4
4	<p>Зав'язування вузлика в кінці нитки</p> <p>4.1. Утворення петлі-кільця з нитки. Голку з ниткою тримають у правій руці, а подовжений кінець нитки міцно затискають між великим і вказівним пальцями лівої руки, після чого обвивають навколо кінчика вказівного пальця за годинниковою стрілкою, утворюючи петлю-кільце</p> <p>4.2. Затягування вузлика. Кінець нитки щільно притискають до цієї петлі та разом з нею скручують вказівним пальцем лівої руки, поступово спускаючи її донизу по вказівному пальцю, одночасно підтягуючи нитку правою рукою. Петля-кільце при цьому затягується в вузлик</p>		<p>Вузол повинен бути маленьким. Не допускається утворення петель.</p>
5	<p>Одягання наперстка.</p> <p>Наперсток надягають на середній палець правої руки для запобігання його від уколу голкою</p>		<p>Наперсток по пальцю підбирають так, щоб він щільно облягав палець, але не тиснув на нього</p>

6	<p>Володіння голкою та наперстком</p> <p>6.1.Голку тримають між великим і вказівним пальцями правої руки перпендикулярно наперстку. Перший і другий суглоби середнього пальця мають бути зігнутими під прямим кутом до третього</p>		
---	---	---	--