

Рейтинговая оценка на уроках производственного обучения

Популярность рейтинговой оценки в процессе производственного обучения объясняется, прежде всего, возможностью выявить в каждом учащемся качества, необходимые для современного квалифицированного рабочего.

Отличительной особенностью рейтинговой оценки от традиционных оценок того или иного вида является включение в перечень оцениваемых достижений различных видов учебной и внеклассной деятельности, важных на данном этапе обучения.

Основным принципом рейтинговой оценки является акцентирование внимания на качестве подготовки современного квалифицированного рабочего в части выявления и воспитания в нем:

- чувства ответственности (умение брать ответственность на себя, принимать решения);
- инициативность;
- предприимчивость.

Все эти качества, а особенно последнее – предприимчивость - обуславливаются чувством здорового соперничества, для развития которого необходимо создание соответствующего методического инструментария, каковым и является рейтинговая оценка. Ранжирование в оценке различных видов деятельности позволяет с достаточной степенью достоверности считать общую оценку объективной.

Общую рейтинговую оценку следует признать более гибкой и чувствительной и позволяющей выявить те или иные способности учащихся, не сразу проявляющиеся в результате деятельности в процессе обучения, в силу характеристических или психологических особенностей подростков. Благодаря рейтинговой оценке, мастеру производственного обучения легче принимать оперативные и организационные решения, направленные на улучшения качества учебно-воспитательного процесса.

К недостаткам рейтинговой системы оценки на уроках производственного обучения следует отнести субъективность назначения количества очков и их вариабельность в различных учреждениях и у различных педагогов.

В дополнение к рейтинговому способу оценки для повышения качества производственного обучения целесообразно применение тестов.

Рейтинговая оценка различных видов деятельности учащихся заключается в ранжировании различных видов работ на уроках специальных дисциплин и производственного обучения. Каждый вид деятельности обозначается отдельной графой в таблице и, в зависимости от участия учащегося или качества работы, выставляются «+» или «-».

Рейтинговая таблица

ФИО	Виды деятельности							Отметка балл
	1	2	3	4	5	6	7	
	+	-	+	+	+	-	+	

Для выведения оценки (общего балла) учащегося можно пользоваться коэффициентом $K_y = K / K_{\text{общ}}$, где K_y - коэффициент участия, K - сумма отметок «+», $K_{\text{общ}}$ - общее число видов деятельности. Оценка вычисляется по рекомендуемой схеме:

K_y	Отметка, балл
0.9-1	5
0.8	4
0.7	3
<0.7	2

Примерный список учебной деятельности на уроках специальных дисциплин

Приводимый список видов деятельности может быть единым для всех уроков или изменяющимся на каждом уроке в зависимости от его типа.

1. Устный индивидуальный ответ;
2. Писменный индивидуальный ответ;
3. Работа с учебными материалами и учебниками;

4. Подготовка и постановка вопроса;
5. Написание реферата на заданную тему;
6. Выполнение домашнего задания;
7. Ответы на вопросы при фронтальном опросе;
8. Дополнение ответа и его оценка.

Примерный список учебной деятельности на уроках производственного обучения

1. Организация рабочего места;
2. Правильное выполнение трудовых приемов;
3. Соблюдение правил охраны труда и техники безопасности;
4. Соответствие выполненных работ (изделия) эталону;
5. Выступление с изложением информации с использованием одного или нескольких источников;
6. Участие в конкурсах по профессии;

Дополнительно в список можно добавить такие виды деятельности как рецензия на выступления, самостоятельная работа с дополнительной литературой, изготовление карточек – заданий, помощь товарищу и т.п.

Введение рейтинговой шкалы оценки учебной и производительной деятельности заметно повышает активность учащихся, их самостоятельность и уверенность в своих силах.

Методология разработки тестов для производственного обучения

Для оценки качества производственного обучения существует 6 основных критериев:

1. Организация труда и рабочего места;
2. Трудовые навыки, правильность выполнения работы;
3. Техника безопасности, гигиена труда, экологические нормы;
4. Качество выполнения работы;
5. Применение теоретических знаний на практике;
6. Производительность труда.

При разработке тестов производственного обучения важно определить и четко сформулировать задание теста, так как от этого зависит количество существенных операций, дать эталон выполнения задания и оформления результатов. В качестве эталонов используются рабочие чертежи, документы письменного инструктирования, схемы и таблицы. Для оценки производительности труда основной критерий - учебное время.

Приложение 9

Тест 1

Вид работ – слесарные работы;

Условия выполнения теста – выполнение опилования;

Оснащение – слесарный верстак, набор напильников, заготовка, измерительные инструменты;

Документация – чертеж;

Эталон выполнения задания:

1. Проверить исправность верстака (устойчивость тисков, крепление к верстаку, плавность вращения винта, состояние и крепление губок), приспособлений индивидуального освещения, ограждения;
2. Отрегулировать высоту тисков по своему росту, освободить поверхность верстака от посторонних предметов;
3. Проверить наличие и исправность рабочих и измерительных инструментов, документов письменного инструктирования и пригодность заготовки;
4. Расположить инструменты и заготовку на столе, соблюдая следующие правила:
 - То, что берется правой рукой - справа;
 - То, что берется левой рукой - слева;
 - То, что берется двумя руками - перед собой;
 - То, что берется чаще - ближе;
 - То, что берется реже - дальше;
 - Рабочие инструменты лежат на планшетах;
 - Измерительные инструменты - в чехлах или на полочках;
 - Инструктивный документ - чертеж - на специальной подставке;
5. Закрепить заготовку в тисках, проверить прочность закрепления.

Тест 2

Вид работы- сварные работы

Задание- сборка и сварка 2-х металлических пластин.

S=5мм, l=150 мм. В нижнем положении соединение стыковое.

Условия выполнения задания - выполнить сварное стыковое соединение в нижнем положении.

Оснащение- источник постоянного тока - сварочный выпрямитель, две стальные пластины S=5мм, электроды МР -3, d=4мм, молоточек для шлака.

Образец - две сваренные с двух сторон пластины.

Эталон выполнения задания:

1. Проверить пластины, зачистить кромки от ржавчины и влаги;
2. Соединить две пластины в нижнем положении с зазором 2 мм. Наложить прихватки с двух сторон по две штуки;
3. Проверить качество прихваток;
4. Отчистить шлак;
5. Наложить шов с одной стороны;
6. Перевернув пластину, сварить второй шов;
7. Проверить качество шва, сравнив с эталоном.