

використана і при вивченні інших дисциплін, але при цьому, звичайно, необхідно узгодити кількість перевірок, кількість завдань з відповідною програмою та навчальним планом.

ЛІТЕРАТУРА:

1. Електротехніка з основами радіоелектроніки: програми вищих навчальних закладів для спеціальності 7.010103 – ПМСО. Трудове навчання / Уклад. М.П.Верещака. – Херсон: ХДУ, 2005. – 11 с.
2. Електротехніка з основами радіоелектроніки. Частина 2: Однофазні електричні кола змінного струму. Методичні рекомендації до самостійної роботи студентів денної та заочної форми навчання 7.010 103 – Трудове навчання / Уклад. М.П.Верещака – Херсон: ХДУ, 2004. – 101 с.
3. Електротехніка. Частина 3: Трифазні кола. Навчально-методичний посібник для студентів інженерно-педагогічних факультетів вищих навчальних закладів/Уклад. М.П.Верещака. – Херсон: ХДУ, 2002. – 40 с.
4. Сисоев В.М. Основи радіоелектроніки. Підручник. – К.: Техніка, 2001. – 224 с.
5. Електротехніка: збірник контрольних завдань. Навчальний посібник для викладачів і студентів інженерно-педагогічного факультету спеціальності 7.010103 – ПМСО. Трудове навчання/ Уклад. М.П. Верещака. – Херсон: ХДПУ, 2000. – 55 с.
6. Основи радіоелектроніки: збірник контрольних завдань. Навчальний посібник для викладачів і студентів інженерно-педагогічного факультету спеціальності 7.010103 – ПМСО. Трудове навчання/ Уклад. М.П. Верещака. – Херсон: ХДПУ, 2000. – 35 с.

УДК 37.032:378.147:37.011.32

Гедвілло О.І., Носова І.О.

ФОРМУВАННЯ ТЕХНОЛОГІЧНИХ ЗНАНЬ ТА ВМІНЬ МАЙБУТНІХ ВЧИТЕЛІВ ТРУДОВОГО НАВЧАННЯ

Творче відношення до праці одна з головних характеристик сучасної людини, як особистості, у якій відображається мотивація діяльності, рівень підготовки до неї та активність життєвої позиції. Науковці з психології та педагогіки (Т.В.Кудрявцев, В.А.Моляко, С.Л.Рубінштейн) сформулювали тезу про те, що лише творче ставлення до своєї праці може дати помітні досягнення у будь-якій галузі діяльності. Тому формуванню творчого відношення до праці необхідно приділяти найбільш серйозну увагу, і починати це необхідно з перших років навчання учнів у школі.

Як свідчать проведені нами дослідження процесу організації навчальної діяльності учнів, сьогодні у багатьох загальноосвітніх та професійних школах під час трудового та професійного навчання успішно застосовується конструкторсько-технологічна система. Ведуча ідея системи – органічне сполучення виконавчої та творчої діяльності учнів, тобто конструюванні та розробці технології [3; 5]. На думку ряду ведучих вчених (Ю.З.Гільбух, С.А.Мілерян, Д.О.Тхоржевський) конструкторсько-технологічну систему слід насамперед рекомендувати для занять у майстернях учнів 5-9 класів [6].

Характеризуючи нині діючу програму трудового навчання для 5-9 класів, її головні упорядники Денисенко Л.І. та Левченко Г.Є. (інститут педагогіки АПН України) відмічають, що вони дотримувалися проектно-технологічного підходу. Зокрема, крім безпосереднього виготовлення виробів, програма передбачає вибір технології обробки деталей виробу, їх з'єднання, оздоблення, розробку конструкторської і технологічної документації [4]. Включення у програму таких модулів як “Проектування та виготовлення виробів з деревини”, “Проектування та виготовлення виробів з металів”, “Проектування та виготовлення виробів з текстильних матеріалів” свідчать про те, що вона збудована на основі конструкторсько-технологічної системи, тому що термін “проективання” означає “розробку конструкції й технології”.

У практиці роботи шкіл найбільш розробленою є методика навчання учнів розв'язанню творчих завдань, пов'язаних з технічною працею, перш за все, конструкторського характеру, бо учні мають бути найбільш підготовлені саме до виконання таких завдань. Вивчення стану технологічної підготовки учнів засвідчує, що вона не відповідає вимогам сучасності. Ми виділяємо такі основні причини цього явища:

1. Діючі навчальні плани підготовки як вчителів трудового навчання, так і інженерів-педагогів не включають технічні дисципліни, що безпосередньо спрямовані на технологічну підготовку учнів. При цьому можна відмітити, що у теоретичних курсах таких дисциплін як “Технологія конструкційних матеріалів”, “Технологія механічної обробки матеріалів” та ряду інших є питання, що розкривають окремі питання виробничих та технологічних процесів сучасного машинобудування. А організації та проведенню лабораторно-практичних робіт, спрямованих на формування технологічних вмінь студентів майже зовсім не приділяється уваги.

2. У неповній мірі за даним напрямком підготовки спеціалістів використовуються дисципліни, що пов'язані із практичною підготовкою студентів. Це практикум у навчальних майстернях, виробниче навчання, технологічні практики. Зменшення кількості навчальних годин на практикум у навчальних майстернях, також слід зазначити, що одночасна підготовка студентів за напрямками технічна та обслуговуюча праця не можуть сприяти якісному формуванню технологічних вмінь студентів.

3. Відсутність необхідної навчальної та методичної літератури з формування технологічних знань та вмінь, розвитку технологічних здібностей учнів не сприяє вирішенню цієї важливої проблеми.

4. Руйнування постійних, творчих зв'язків загальноосвітньої та професійної шкіл з машинобудівними підприємствами, відсутність можливості в учнів під час екскурсій знайомитися з сучасним виробництвом негативно відображається на їх технологічних знаннях та вміннях.

Але все ж треба зазначити, що в останні роки стало більше приділятися уваги вирішенню питань розробки методики навчання учнів складанню технології виготовлення виробів. Так, використовуючи наукові розробки В.І.Качнева, О.М.Коберніка, Д.О.Тхоржевського, нами систематизовано методику при якій процес технологічної підготовки поділяється на п'ять етапів [1; 2; 6].

1. Попереднє планування. Після з'ясування суті технологічного планування учні складають плани обробки деталей, не згадуючи окремих операцій, а лише вказують основні етапи роботи.

2. Складання поопераційного плану виготовлення виробів.

3. Складання планів обробки, де вказуються необхідні для кожної операції інструменти та устаткування.

4. Нормування трудового процесу.

5. Планування розподілу праці. На цьому етапі практичне завдання дається не окремому учневі, а бригаді або підгрупі.

Звичайно, навчаючи студентів складанню технології, треба спиратися на певний обсяг знань. Наприклад, що такий обсяг знань може включати:

1) знання про правила вибору конструкційного матеріалу, визначення форми й розмірів заготовок, потрібних для виготовлення тієї або іншої деталі;

2) знання основних способів удосконалення технології виготовлюваних виробів: а) зменшення кількості оброблюваних поверхонь; б) заміна однієї операції іншою, більш продуктивною; в) суміщення двох або кількох операцій; г) збільшення швидкості обробки; д) застосування різних пристроїв при виготовленні виробів; е) використання методу групової обробки.

Таким чином, для забезпечення виконання перелічених вище завдань, майбутній вчитель трудового навчання або інженер-педагог повинен мати достатньо високу

технологічну підготовку. Нижче наведено основні технічні відомості про технологічні процеси та послідовність їх розробки, знання яких необхідні майбутньому спеціалісту.

Умови для формування правильного уявлення про роль технолога на сучасному промисловому підприємстві створюються також при ознайомленні студентів з поняттями “виробничий і технологічний процеси” а також “типи виробництва”, бо при цьому вони дізнаються, що ту саму деталь можна обробляти по-різному, залежно від того у якій кількості вона необхідна. Цілком зрозуміло, що все це вимагає додаткових знань з технології.

Також слід відзначити – не дивлячись на те, що студенти працюють у навчальних та виробничих майстернях, вони не завжди мають достатньо чіткі уявлення про елементи технологічного процесу. У зв'язку із цим їм слід ґрунтовно розібратися з такими елементами технологічного процесу, як операція, установка, позиція, перехід, прохід, робочий прийом.

Формувати технологічні знання та вміння студентів на практиці можливо тільки при умові їх безпосередньої участі у розробці технологічного процесу. З цією метою необхідно прилучати студентів до виконання технологічних завдань. Розглянемо зміст технологічних завдань у тій послідовності, в якій їх доцільно ставити перед студентами.

1. Пояснення технологічного процесу. Приступаючи до виготовлення деталей на заняттях у майстернях, студенти ознайомлюються з технологічною документацією. Тому передусім їм треба навчитись читати технологічні карти. Викладач дає необхідні пояснення, а потім перевіряє наскільки правильно зрозуміли його студенти. Для цього він пропонує студентам пояснити зміст технологічної карти, тобто розповісти, в якій послідовності вони виконують роботу, за допомогою яких інструментів оброблятимуть деталь тощо.
2. Вибір інструментів. До вибору інструментів студенти будуть підготовлені після того, як ознайомляться з відповідними трудовими операціями і з інструментами, що застосовуються. Спираючись на ці знання, викладач пропонує студентам самостійно вибрати інструменти.
3. Вибір способу установаження заготовок та інструментів. У процесі набуття практичного досвіду з обробки матеріалів студенти зустрічаються з різними можливими способами закріплення заготовок та інструментів. Правильний вибір способу закріплення заготовки та інструментів є технологічним завданням, яке доцільно ставити перед студентами для самостійного розв'язання після того, як вони опанують відповідним навчальним матеріалом.
4. Визначення послідовності виконання трудових операцій. Щоб правильно скласти послідовність виконання трудових операцій треба чітко уявляти собі, як повинна видозмінюватися форма заготовки у процесі обробки з тим, щоб перетворення її у готову деталь проходило найраціональніше. У зв'язку з цим дуже важливо ознайомити студентів із загальними правилами складання маршруту технології і створити уявлення про операційні ескізи заготовки.
5. Складання операційної технології. Виготовлення будь-якої деталі включає, як правило, кілька трудових операцій. Тому після складання послідовності операцій доводиться визначити зміст останніх. У даному разі студенти повинні мати знання загальних правил, вироблених практикою машинобудівних підприємств. Так само, як і при складанні послідовності виконання операцій, вони повинні вміти уявляти собі у просторі, який “слід” залишатиме той або інший інструмент на оброблюваній заготовці.
6. Самостійна розробка технологічного процесу. Переходячи від простих технологічних завдань до складних, студенти поступово опановують технологію виготовлення деталей на достатньо високому рівні.

Технологічна діяльність студентів на заняттях у майстернях полягає у складанні технологічних процесів на обробку деталей, які вони виготовляють. Практично студенти заповнюють технологічні картки. Отже, щоб заповнити технологічну картку, треба мати певні знання та вміти їх використовувати. Зокрема, потрібно знати елементи технологічного

процесу, правила вибору інструментів (різальних та вимірювальних), правила установалення послідовності операцій під час обробки матеріалів, правила визначення послідовності переходів протягом виконання кожної операції.

Практичний досвід показує, що технологічні знання треба подавати студентам поступово і відповідно до цього ставити перед ними завдання технологічного характеру.

Одним з важливих питань, пов'язаних з технологічною підготовкою студентів, є розробка та застосування у навчальному процесі технологічної документації. Справа в тому, що відповідно із державними стандартами введено єдину систему технологічної документації (ЄСТД). Дана система представляє собою комплекс державних стандартів, що встановлюють взаємопов'язані правила та положення про порядок розробки, оформлення, комплектації технологічної документації, що розробляється та застосовується у виробництві машинобудівними підприємствами країни, а також правилах використання цієї документації.

У студентів треба сформуванати розуміння, що для того, щоб технологічний процес виконувався на кожному робочому місці без затримок та порушень необхідно провести певну підготовчу роботу. Тому технологічна документація повинна включати необхідні відомості не тільки для виконання технологічного процесу, але й для підготовки виробництва.

У процесі навчання в студентів необхідно сформуванати знання про склад технологічної документації на процеси механічної обробки, до яких входять: маршрутна карта, операційна карта, карта ескізів та схем, специфікація технологічних документів, технологічна інструкція, матеріальна відомість, відомість оснастка та інші документи.

Студенти повинні знати, що технологічні документи поділяються на текстові – до них відносяться інструкції, описи та інші документи, у зміст яких входять як виключно текст, так і картки технологічних процесів; та графічні, також студенти повинні вміти виділяти їх особливості.

Викладачу слід акцентувати увагу студентів на ієрархічність та підпорядкованість технологічної документації. Так, наприклад, під час розробки технологічного процесу, студенти розробляють стандартизовані текстові документи, враховуючи структуру їх змісту, а саме такі положення:

– маршрутна карта являє собою документ, що вміщує опис технологічного процесу виготовлення виробу за всіма операціями у технологічній послідовності, із відповідними даними про обладнання, оснащення, матеріальні, трудові та інші нормативи.

– операційна карта являє собою документ, що вміщує опис технологічного процесу виготовлення виробу із розчленуванням операцій за переходами та з визначенням режимів роботи, розрахункових норм та трудових нормативів.

– операційні карти механічної обробки застосовують на підприємствах з крупносерійним та масовим виробництвом. Такі карти складають на кожену операцію. У операційній карті механічної обробки вказують зміст переходів, обладнання, ріжучі та вимірювальні інструменти, наводять ескіз оброблюваної деталі, режим роботи верстату, час необхідний для виконання роботи.

– в умовах одиничного та дрібносерійного виробництва застосовують технологічні карти механічної обробки, що відрізняються від операційних тим, що не вміщують ескізів обробки та режимів різання.

Враховуючи те, що робота у навчальних шкільних майстернях має певну специфіку, то застосовують спрощені технологічні карти як для виготовлення виробів з деревини та металу вручну, так і при обробці на верстатах. Нижче наведено такі технологічні карти (табл.1, табл.2.). Оскільки вчителі повинні надавати учням необхідну консультативну допомогу у цій важкій для їх розуміння діяльності, то ми вважаємо за необхідне здійснювати підготовку студентів до розробки таких технологічних документів під час практикуму у навчальних майстернях.

Таблиця 1.

Технологічна карта виготовлення виробів з деревини та металу вручну

Виріб				Ескіз деталі		
Назва деталі		Матеріал деталі	Кількість деталей			
№	Зміст роботи	Пристрої	Устаткування	Інструменти		Примітка
				ріжучі	вимірювальні	

Таблиця 2.

Технологічна карта виготовлення виробів з деревини та металу при обробці на верстатах

Виріб									Ескіз деталі	
Назва деталі		Матеріал деталі		Кількість деталей		Устаткування		Матеріал інструмента		
		Інструменти		Розміри оброблюваної поверхні		Режим різання				
№ п/п	Зміст роботи	Ріжучі	Вимірювальні	Діаметр, мм	Довжина, мм	Частота обертання хв ⁻¹	Подача, мм/об	Глибина різання, мм	Швидкість різання, м/хв	Кількість проходів

Слід відмітити, що багато студентів не мають достатніх знань про роль технолога на виробництві та зміст його роботи. З цією метою викладачу, на прикладі виготовлення будь-якої деталі на металорізальному верстаті необхідно пояснити функції технолога, у тому числі:

- 1) складання послідовності обробки деталі, що забезпечує задану точність і найбільш економічне її виготовлення;
- 2) вибір устаткування, пристроїв та інструментів;
- 3) вибір режимів обробки;
- 4) нормування трудового процесу;
- 5) планування розподілу праці.

Необхідно також показати студентам співвідношення між конструктором і технологом. Розкриваючи поняття “технологічність конструкції”, викладач показує, що технолог повинен мати конструкторські знання, щоб надати критичний аналіз кресленню, зробити пропозиції, які спростили б технологію виготовлення запроектованих конструктором деталей та машин в цілому. Розкриваючи роль технолога, викладач повинен підкреслювати його можливості для творчої діяльності.

ЛІТЕРАТУРА:

1. Качнев В.И. Обучение конструированию на уроках труда. – М.: Просвещение, 1976. – 158 с.
2. Кобернік О.М. Проектування на уроках трудового навчання // Трудова підготовка в закладах освіти. – 2001. – № 4. – С. 41-45.
3. Кобернік О.М. Розробка творчих проектів на уроках технічної праці // Трудова підготовка в закладах освіти. – 2002. – № 1. – С. 12-14.
4. Програма для загальноосвітніх навчальних закладів. Трудове навчання 5-9 класи. – К.: Шкільний світ, 2001. – 340 с.
5. Сидоренко В.К. Проектно-технологічний підхід як основа оновлення змісту трудового навчання школярів // Трудова підготовка в закладах освіти. – 2004. – № 1. – С. 2-4.
6. Тхоржевський Д.О. Методика трудового і професійного навчання. – Частина 1. Теорія трудового навчання. – К.: ДНІТ, 2000. – 248 с.

УДК 371.3

Горіна Ж.Д.

ПРОБЛЕМА АВТЕНТИЧНОСТІ ТЕКСТУ В АСПЕКТІ КУЛЬТУРОЛОГІЧНО ЗОРІЄНТОВАНОЇ ЛІНГВОДИДАКТИКИ

Сучасні технології навчання державної мови, спрямовані на вивчення мови як засобу міжкультурної комунікації, висувають першорядне завдання – інтегрувати “чуже” в процесі трансляції мови і культури. Відомо, що методика викладання рідної мови у вищій школі проходить складний етап свого становлення, зазнаючи постійних змін як щодо змісту, так і функцій. Безперечно, ці зміни викликані об’єктивною необхідністю враховувати як реалії суспільного розвитку держави, так і останні досягнення лінгводидактичної науки й суміжних з нею галузей знань у царині лінгвокультурології, психо- та етнолінгвістики, етнографії, теорії мовленнєвих актів і дискурсології. Запровадження національно-культурного компонента у зміст навчання рідної мови на всіх щаблях освітньої ланки, потребує адекватних засобів щодо його засвоєння, якими, зокрема, виступають автентичні матеріали. За допомогою останніх можливо розв’язати низку як власне методичних, так і освітньо-країнознавчих завдань, спрямованих на формування комунікативної й міжкультурної компетенції студентів філологічного фаху, технологія застосування яких у навчальному процесі складає *мету* й *предмет* нашого розгляду.

Спершу відзначимо, що проблема одиниць навчання мови в методиці до сьогодні залишається досить дискусійною. Так, окремі науковці й викладачі-практики виокремлюють за основні одиниці навчання – вправи. Водночас, як на наш погляд, саме текст повинен виступати головною одиницею навчання, адже дискурс майбутніх словесників реалізується головним чином у текстах, а відтак, видається справедливим говорити про “формування як мовної, так і когнітивної свідомості, передусім на основі відповідних текстів” [14: 78]. Як зауважує Ю.М.Караулов, “у свідомості людей, об’єднаних мовою й історією, наявний певний набір текстів, культурних кліше, уявлень і стандартних символів, за котрими закріплений певний зміст. Ці “одиниці спілкування” і складають національно-культурну пам’ять носіїв цієї мови” [6: 196].

Таким чином, виділивши текст як домінуючу одиницю навчання, у запропонованій статті ми плануємо: а) подати робоче визначення автентичного тексту; б) виокремити культурологічний аспект розглядуваного феномена; в) з’ясувати основні причини неадекватного сприйняття автентичних текстів студентами філологічного фаху, на підставі чого сформулювати висновки щодо шляхів усунення або нейтралізації комунікативних бар’єрів міжкультурної комунікації.

Отже, беручи до уваги визначення автентичного тексту як такого, що носії мови продукують для носіїв мови, тобто власне оригінальні тексти, створювані для реальних умов,