

УДК 378.016:687

*Тетяна Гуменюк,  
кандидат педагогічних наук,  
доцент кафедри основ виробництва  
Національного педагогічного університету  
імені М. П. Драгоманова*

### **ЗМІСТ НАВЧАННЯ ТА ОЦІНЮВАННЯ НАВЧАЛЬНОЇ ДІЯЛЬНОСТІ МАЙБУТНІХ УЧИТЕЛІВ ТЕХНОЛОГІЙ З ТЕХНОЛОГІЧНОГО ПРАКТИКУМУ**

*У статті обґрунтовано зміст і структуру початкової дисципліни «Практикум з обробки текстильних матеріалів» для майбутніх вчителів технологій за напрямом підготовки 6.010103 «Технологічна освіта» та запропоновано методику проведення поточного і підсумкового контролю навчальних досягнень студентів та систему розподілу балів за видами навчальної діяльності.*

**Ключові слова:** *навчальна дисципліна, навчальна програма, майбутні вчителі технологій, технологічний практикум, практикум з обробки текстильних матеріалів, зміст навчання, організація поточного та підсумкового контролю навчальних досягнень студентів.*

*В статье обосновано содержание и структуру начального дисциплины «Практикум по обработке текстильных материалов» для будущих учителей технологий по направлению 6.010103 «Технологическое образование» и предложена методика проведения текущего и итогового контроля знаний студентов и систему распределения баллов по видам учебной деятельности.*

**Ключевые слова:** *учебная дисциплина, обучающая программа, будущие учителя технологий, технологический практикум, практикум по обработке текстильных материалов, содержание обучения, организация текущего и итогового контроля знаний студентов.*

*In the article the content and structure of Initial discipline «Practical work on treatment of textile materials» for future technology teachers in the direction of technological 6.010103 education and the method of the current and final control of educational achievements of students and the distribution system of points on the types of training activities.*

**Key words:** *educational discipline, curriculum, future teachers, the technological practical work, a practical work on treatment of textile materials, training content, organization of current and final evaluation of educational achievements of students.*

Виходячи з розробленої та затвердженої освітньо-професійної програми підготовки майбутніх учителів технологій, враховуючи європейські позиції щодо організації та управління навчальним процесом у ВНЗ та використовуючи вітчизняний досвід щодо змісту навчання постає проблема оновлення, удосконалення змісту та структурування навчальних програм дисциплін згідно навчального плану напряму підготовки 6.010103 «Технологічна освіта».

Потреба в нових навчальних програмах, що ґрунтуються на принципах кредитно-модульної системи навчання та рейтингової системи оцінювання навчальних досягнень студентів, викликана розробкою нової освітньо-професійної програми підготовки майбутніх учителів технологій. Саме приєднання України до Болонської конвенції спричинило необхідність перегляду змісту та структури програм навчальних дисциплін згідно навчального плану 6.010103 «Технологічна освіта» [2; 5]. Вони повинні відображати зміст навчання – структуру, зміст і обсяг навчальної інформації, засвоєння якої забезпечує особі можливість здобуття вищої освіти і певної кваліфікації [3].

Нами було проведено глибоке вивчення та аналіз навчальної програми з трудового навчання 5–9 кл., «Технології» (профільне навчання, спеціалізація: «Конструювання та моделювання одягу», «Швейна справа», «Легка промисловість», 10–11 кл.), що склало основу підходів укладання навчальної програми дисципліни «Практикум з обробки текстильних матеріалів», адаптованої до нових навчальних планів підготовки майбутніх учителів технологій. Результатом вивчення технічної та навчальної літератури в галузі швейного виробництва став добір та структурування навчального матеріалу з даної дисципліни [1; 4; 6].

Мета статті – обґрунтувати зміст і структуру початкової дисципліни «Практикум з обробки текстильних матеріалів (ОТМ)» для майбутніх вчителів за напрямом підготовки 6.010103 «Технологічна освіта» та запропонувати методiku проведення поточного та підсумкового контролю навчальних досягнень студентів та систему розподілу балів за видами навчальної діяльності.

Технологічний практикум – складова частина цілісного процесу фахової підготовки майбутніх учителів технологій, який передбачає вивчення основ чотирьох галузевих технологій: металообробка, деревообробка, обробка текстильних матеріалів, обробка продуктів харчування. Відповідно, в процесі підготовки майбутніх учителів технологій, технологічний практикум об'єднує в собі чотири практикуми в навчальних майстернях, одним з яких є «Практикум з (ОТМ)».

Особливістю технологічного практикуму є пріоритет формування фахових умінь і навичок перед формуванням фахових знань. На практикумі значно зменшується «питома вага» інформації і посилюється

процес виконання вправ, трудових прийомів і способів, використовується навчальна і виробнича документація.

Завданням навчальної дисципліни «Практикум з ОТМ» є формування системи вмінь і навичок з обробки текстильних матеріалів, яка є основою при вивченні «Технології швейного виробництва», «Текстильного матеріалознавства», «Обладнання швейного виробництва» та «Конструювання і моделювання одягу».

У результаті вивчення даної дисципліни студенти повинні знати: види робіт, які виконуються в процесі пошиття одягу; різноманітність та класифікацію ниткових з'єднань; різноманітність та класифікацію технологічних вузлів обробки швейних виробів; можливі дефекти при обробці технологічних вузлів та способи їх усунення; технічні умови на виконання ручних, машинних та волого-теплових робіт.

Студенти повинні вміти: виконувати ручні та машинні шви і строчки; виконувати операції волого-теплової обробки та дублювання; обробляти технологічні вузли швейних виробів; виявляти та усувати можливі дефекти технологічної обробки вузлів; вірно організовувати робоче місце при ручних, машинних та прасувальних роботах; дотримуватись правил безпечної праці при виконанні ручних, машинних та волого-теплових робіт.

Основна мета процесу навчання на технологічному практикумі – формування у студентів фахових умінь і навичок – визначає специфіку засобів здійснення цього процесу. Поряд з дидактичними засобами особливе значення має матеріально-технічне забезпечення навчального процесу.

Навчальна дисципліна «Практикум з обробки текстильних матеріалів» охоплює 10 кредитів навчального плану підготовки бакалавра технологічної освіти, загальною кількістю годин – 360 год. Вивчається дисципліна протягом трьох семестрів і закінчується заліком в кінці 3-го семестру.

Запропонована програма складається з трьох кредитних модулів, які в свою чергу містять шість змістових модулів, кожний з яких складається з трьох видів навчальної діяльності: лабораторно-практичні роботи, індивідуальна робота та самостійна робота студентів.

**Розподіл навчальних годин по модулях та за видами  
навчальної діяльності**

№ з/п	Назва змістових модулів і тем	Кількість годин				
		Всього годин	Аудиторні години			Самостійна робота
			Всього аудиторних	Лабораторні	Індивідуальні	
<i>Семестр I. Кредитний модуль № 1</i>						
	<b>МОДУЛЬ I. Теорія і практика кравцювання</b>	<b>18</b>	<b>10</b>	<b>7</b>	<b>3</b>	<b>8</b>
1	<b>Тема 1.1.</b> Організація роботи та безпека праці в навчальній майстерні. Основні поняття теорії кравцювання	4	2	1	1	2
2	<b>Тема 1.2.</b> Способи з'єднання та формотворення текстильних матеріалів	14	8	6	2	6
Види контролю	<i>Вхідний контроль</i>					
	<i>Контроль на аудиторних заняттях</i>					
	<i>Контроль самостійної роботи</i>					
	<i>Модульна контрольна робота</i>					
	<b>МОДУЛЬ II. Підготовчі роботи та оздоблення при виготовленні швейного виробу</b>	<b>36</b>	<b>20</b>	<b>15</b>	<b>5</b>	<b>16</b>
3	<b>Тема 2.3.</b> Підготовчі роботи при обробці деталей швейного виробу	16	8	6	2	8
4	<b>Тема 2.4.</b> Оздоблення швейних виробів	20	12	9	3	8
Види контролю	<i>Контроль на аудиторних заняттях</i>					
	<i>Контроль самостійної роботи</i>					
	<i>Модульна контрольна робота</i>					
	<b>МОДУЛЬ III. Технологічна обробка вузлів плечового швейного виробу</b>	<b>54</b>	<b>30</b>	<b>20</b>	<b>10</b>	<b>24</b>
5	<b>Тема 3.5.</b> Обробка кокеток і з'єднання їх з основними деталями	15	9	6	3	6
6	<b>Тема 3.6.</b> Обробка кишень швейних виробів	25	13	9	4	12
7	<b>Тема 3.7.</b> Обробка петель	14	8	5	3	6
Види контролю	<i>Контроль на аудиторних заняттях</i>					
	<i>Контроль самостійної роботи</i>					
	<i>Модульна контрольна робота</i>					

<b>Семестр II. Кредитний модуль № 2</b>						
	<b>МОДУЛЬ III. Технологічна обробка вузлів плечового швейного виробу</b>	<b>36</b>	<b>20</b>	<b>15</b>	<b>5</b>	<b>16</b>
8	<b>Тема 3.8.</b> Обробка і з'єднання основних деталей швейного виробу	4	2	1	1	2
9	<b>Тема 3.9.</b> Способи обробки відкритих зрізів (обробка горловин і пройм)	12	6	5	1	6
10	<b>Тема 3.10.</b> Обробка застібок плечових виробів	20	12	9	3	8
Види контролю	<i>Контроль на аудиторних заняттях</i>					
	<i>Контроль самостійної роботи</i>					
	<i>Модульна контрольна робота</i>					
	<b>МОДУЛЬ IV. Технологічна обробка та з'єднання частин плечового виробу</b>	<b>36</b>	<b>20</b>	<b>15</b>	<b>5</b>	<b>16</b>
11	<b>Тема 4.11.</b> З'єднання ліфа зі спідницею	9	5	3	2	4
12	<b>Тема 4.12.</b> Обробка комірів і способи вшивання їх у горловину	11	7	6	1	4
13	<b>Тема 4.13.</b> Обробка рукавів і способи вшивання їх у пройму	8	4	3	1	4
14	<b>Тема 4.14.</b> Способи обробки низків рукавів	8	4	3	1	4
Види контролю	<i>Контроль на аудиторних заняттях</i>					
	<i>Контроль самостійної роботи</i>					
	<i>Модульна контрольна робота</i>					
	<b>МОДУЛЬ V. Технологічна обробка вузлів поясного швейного виробу</b>	<b>36</b>	<b>20</b>	<b>12</b>	<b>8</b>	<b>16</b>
15	<b>Тема 5.15.</b> Обробка застібок поясних виробів	9	5	3	2	4
16	<b>Тема 5.16.</b> Способи обробки верхнього зрізу поясних виробів	9	5	3	2	4
17	<b>Тема 5.17.</b> Обробка шліца	9	5	3	2	4
18	<b>Тема 5.18.</b> Способи обробки нижнього краю виробу	9	5	3	2	4
Види контролю	<i>Контроль на аудиторних заняттях</i>					
	<i>Контроль самостійної роботи</i>					
	<i>Модульна контрольна робота</i>					
<b>Семестр III. Кредитний модуль № 3</b>						
	<b>МОДУЛЬ VI. Виготовлення швейного виробу</b>	<b>144</b>	<b>80</b>	<b>56</b>	<b>24</b>	<b>64</b>
19	<b>Тема 6.19.</b> Виготовлення комплекту для кухні	52	32	24	8	20
20	<b>Тема 6.20.</b> Виготовлення натільної білизни	46	24	16	8	22
21	<b>Тема 6.21.</b> Виготовлення комплекту постільної білизни	46	24	16	8	22

Види контролю	Вхідний контроль						
	Контроль на аудиторних заняттях						
	Контроль самостійної роботи						
	Модульна контрольна робота						
Підсумк. контроль	<b>ЗАЛІК</b>						
<b>Всього:</b>			<b>360</b>	<b>200</b>	<b>140</b>	<b>60</b>	<b>160</b>

Оцінювання навчальних досягнень студентів з технологічного практикуму здійснюється за 100-бальною шкалою ВНЗ, яка відповідно переводиться в національну шкалу («зараховано», «незараховано») та шкалу ЄКТС (A, B, C, D, E, FX, F).

Основними формами поточного контролю в межах навчальної дисципліни «Практикум з ОТМ» є: вхідний контроль; контроль на аудиторних заняттях; контроль самостійної роботи; модульний контроль.

Систему розподілу балів можна представити у вигляді таблиці.

#### Розрахунок рейтингових балів за видами поточного контролю

№ з/п	Вид контролю	Коефіцієнт (вартість виду)	Кількість контрольних заходів	Загальна сума балів
<b>КРЕДИТНИЙ МОДУЛЬ № 1 (КМ1)</b>				<b>До 100 балів</b>
<b>Змістовий модуль I. Теорія і практика кравцювання</b>				<b>До 39 балів</b>
1.	<i>Вхідний контроль</i>	8	1	До 8 балів
2.	<i>Контроль на аудиторних заняттях</i>			
	Усне опитування (допуск до лабораторно-практичної роботи)	1	2	До 2 балів
	Виконання лабораторно-практичної роботи	2	2	До 4 балів
	Захист лабораторно-практичної роботи	4	2	До 8 балів
3.	<i>Контроль самостійної роботи</i>			
	Виконання альбому зразків практичної роботи	3	1	До 3 балів
	Підготовка реферату	4	1	До 4 балів
4.	<i>Модульний контроль</i>			
	Модульна контрольна робота	10	1	До 10 балів
<b>Змістовий модуль II. Підготовчі роботи та оздоблення при виготовленні швейного виробу</b>				<b>До 27 балів</b>
1.	<i>Контроль на аудиторних заняттях</i>			

	Усне опитування (допуск до лабораторно-практичної роботи)	1	2	До 2 балів
	Виконання лабораторно-практичної роботи	2	2	До 4 балів
	Захист лабораторно-практичної роботи	4	2	До 8 балів
<b>2.</b>	<b>Контроль самостійної роботи</b>			
	Виконання альбому зразків практичної роботи	3	1	До 3 балів
	Підготовка реферату	4	1	До 4 балів
<b>3.</b>	<b>Модульний контроль</b>			
	Модульна контрольна робота	6	1	До 6 балів
<b>Змістовий модуль III. Технологічна обробка вузлів плечового швейного виробу</b>				<b>До 34 балів</b>
<b>1.</b>	<b>Контроль на аудиторних заняттях</b>			
	Усне опитування (допуск до лабораторно-практичної роботи)	1	3	До 3 балів
	Виконання лабораторно-практичної роботи	2	3	До 6 балів
	Захист лабораторно-практичної роботи	4	3	До 12 балів
<b>2.</b>	<b>Контроль самостійної роботи</b>			
	Виконання альбому зразків практичної роботи	3	1	До 3 балів
	Підготовка реферату	4	1	До 4 балів
<b>3.</b>	<b>Модульний контроль</b>			
	Модульна контрольна робота	6	1	До 6 балів
<b>КРЕДИТНИЙ МОДУЛЬ № 2 (KM2)</b>				<b>До 100 балів</b>
<b>Змістовий модуль III. Технологічна обробка вузлів плечового швейного виробу</b>				<b>До 30 балів</b>
<b>1.</b>	<b>Контроль на аудиторних заняттях</b>			
	Усне опитування (допуск до лабораторно-практичної роботи)	1	3	До 3 балів
	Виконання лабораторно-практичної роботи	2	3	До 6 балів
	Захист лабораторно-практичної роботи	4	3	До 12 балів
<b>2.</b>	<b>Контроль самостійної роботи</b>			
	Виконання альбому зразків практичної роботи	3	1	До 3 балів
<b>3.</b>	<b>Модульний контроль</b>			
	Модульна контрольна робота	6	1	До 6 балів
<b>Змістовий модуль IV. Технологічна обробка та з'єднання частин плечового виробу</b>				<b>До 35 балів</b>
<b>2.</b>	<b>Контроль на аудиторних заняттях</b>			
	Усне опитування (допуск до лабораторно-практичної роботи)	1	4	До 4 балів
	Виконання лабораторно-практичної роботи	2	4	До 8 балів
	Захист лабораторно-практичної роботи	4	4	До 16 балів
<b>3.</b>	<b>Контроль самостійної роботи</b>			
	Виконання альбому зразків практичної роботи	3	1	До 3 балів

<b>4.</b>	<b>Модульний контроль</b>			
	Модульна контрольна робота	4	1	До 4 балів
<b>Змістовий модуль V. Технологічна обробка вузлів поясного швейного виробу</b>				<b>До 35 балів</b>
<b>2.</b>	<b>Контроль на аудиторних заняттях</b>			
	Усне опитування (допуск до лабораторно-практичної роботи)	1	4	До 4 балів
	Виконання лабораторно-практичної роботи	2	4	До 8 балів
	Захист лабораторно-практичної роботи	4	4	До 16 балів
<b>3.</b>	<b>Контроль самостійної роботи</b>			
	Виконання альбому зразків практичної роботи	3	1	До 3 балів
<b>4.</b>	<b>Модульний контроль</b>			
	Модульна контрольна робота	4	1	До 4 балів
<b>КРЕДИТНИЙ МОДУЛЬ № 3 (КМ3)</b>				<b>До 100</b>
<b>Змістовий модуль VI. Виготовлення швейних виробів</b>				<b>До 100</b>
<b>1.</b>	<b>Вхідний контроль</b>	11	1	До 11 балів
<b>2.</b>	<b>Контроль на аудиторних заняттях</b>			
	Усне опитування (допуск до лабораторно-практичної роботи)	1	3	До 3 балів
	Виконання лабораторно-практичної роботи	5	3	До 15 балів
	Захист лабораторно-практичної роботи	4	3	До 12 балів
<b>3.</b>	<b>Контроль самостійної роботи</b>			
	Розробка проекту	15	3	До 45 балів
	Підготовка реферату	4	1	До 4 балів
<b>4.</b>	<b>Модульний контроль</b>			
	Модульна контрольна робота	10	1	До 10 балів
<b>Заохочувальні бали (ЗБ)</b>				<b>До 10 балів</b>
	– за участь у конференції	4	1	4 бали
	– за участь у гуртках	3	1	3 бали
	– за участь у предметній олімпіаді	3	1	3 бали
<b>РАЗОМ: <math>\sum_{3} (КМ1; КМ2; КМ3) + ЗБ</math></b>				<b>До 100 балів</b>

Методику проведення поточного контролю навчальних досягнень студентів та організацію підсумкової атестації з технологічного практикуму представимо нижче.

**Вхідний контроль** проходить у письмовій формі та являє собою набір тестових завдань. Вхідний контроль проводиться з метою визначення рівня знань студентів, набутих на попередньому етапі підготовки.

**Контроль під час аудиторних занять** з технологічного практикуму проводиться систематично з метою з'ясування рівня розуміння, засвоєння та оволодіння студентами навчальним матеріалом.



Основними формами проведення даного виду контролю є усне опитування (допуск до лабораторно-практичних робіт), виконання та захист лабораторно-практичних робіт.

**Контроль самостійної роботи студентів** спрямований на виявлення рівня розвитку пізнавальних здібностей та творчої ініціативи студентів, самостійності, відповідальності та організованості; рівня сформованості самостійного мислення, здібностей до саморозвитку, самоудосконалення та самореалізації; рівня опанування студентами елементів методики наукових досліджень.

Основними видами контролю самостійної роботи студентів у процесі вивчення навчальної дисципліни «Практикум з ОТМ» є оцінювання альбомів зразків практичної роботи, рефератів, проектів.

Вивчення кожного змістового модуля навчальної програми закінчується **модульною контрольною роботою**, метою якої є перевірка рівня теоретичних знань та практичного їх застосування, у результаті опанування певної частини навчального матеріалу, що складає завершений навчальний модуль.

Підсумкова атестація з навчальної дисципліни «Практикум з ОТМ» проводиться у формі **заліку** з метою оцінювання результатів навчальних досягнень студентів на її завершальному етапі.

Підсумкова атестація проводиться за результатами виконання усіх видів навчальних завдань під час проведення поточного контролю.

Розрахунок підсумкового (залікового) рейтингового балу з навчальної дисципліни «Практикум з обробки текстильних матеріалів» подано нижче:

Підсумковий рейтинговий бал (ПРБ): $\frac{\sum(KM1; KM2; KM3)}{3} + 3B$		До 100 балів
При умові, що: 1) ПРБ $\geq$ 35 балів 2) ПРБ $\geq$ 60 балів по бажанню студента	Залікове завдання (33):	До 100 балів
Заліковий рейтинговий бал: $(ПРБ + 33) / 2$		До 100 балів

Практичне значення запропонованого нами змісту навчальної дисципліни «Технологічний практикум» та оцінювання навчальних досягнень студентів у межах практикуму з ОТМ полягає у тому, що даний аспект може бути використаний при розробці навчальної програми для вищих педагогічних закладів освіти, де проводиться підготовка вчителів технологій, а також послужити основою для розробки рейтингової системи оцінювання навчальних досягнень студентів.

### **СПИСОК ВИКОРИСТАНИХ ДЖЕРЕЛ**

1. Батраченко Н. В. Технологія виготовлення жіночого одягу : підручник для учнів проф.-техн. навч. закладів / Н. В. Батраченко, В. П. Головінов, Н. М. Каменєва. – К. : Вікторія, 2000. – 512 с.
2. Болонський процес у фактах і документах / упорядники М. Ф. Степко, Я. Я. Болюбаш, В. Д. Шинкарук та ін. – Київ – Тернопіль : Вид-во ТДПУ ім. В. Гнатюка, 2003. – 52 с.
3. Закон «Про вищу освіту» // Освіта України. – 2002. – 26 лютого. – № 17. – С. 2–8.
4. Нечіпор С. В. Технологія виготовлення одягу : посібник для ПТУ / С. В. Нечіпор. – 2-е вид., випр. і доповн. – Луцьк, 2006. – 40 с.
5. Основні засади розвитку вищої освіти України в контексті Болонського процесу (документи і матеріали 2003–2004 рр.) / за ред. В. Г. Кременя ; авт. кол.: М. Ф. Степко, Я. Я. Болюбаш, В. Д. Шинкарук та ін. – Київ – Тернопіль : Вид-во ТДПУ, 2004. – 147 с.
6. Силаева М. А. Пошив изделий по индивидуальным заказам / М. А. Силаева. – М. : ИРПО: Издательский центр «Академия», 2002. – 528 с.