

**АКАДЕМІЯ ПЕДАГОГІЧНИХ НАУК УКРАЇНИ
ІНСТИТУТ ПЕДАГОГІКИ
МІНІСТЕРСТВО ОСВІТИ І НАУКИ УКРАЇНИ
СЛОВ'ЯНСЬКИЙ ДЕРЖАВНИЙ ПЕДАГОГІЧНИЙ
ІНСТИТУТ**

**ПРОБЛЕМИ ТРУДОВОЇ
І ПРОФЕСІЙНОЇ ПІДГОТОВКИ**

**Науково-методичний збірник
(Випуск 6)**

СЛОВ'ЯНСЬК 2002

УДК 371.012:378

ББК Ч 481.2

П 781

Проблеми трудової і професійної підготовки: Наук.-метод. зб. / Кол. авт. //
Заг. ред. М.Т. Малюта, В.В. Стешенко - Слов'янськ: СДПІ, 2002. - Вип. 6. - 152 с.
ISBN 966-508-104-7

*Розглядаються проблеми змісту та методики трудової підготовки учнів і
освітньо-професійної підготовки вчителів трудового навчання, фізики, фізичної
культури.*

*Для науковців, викладачів, аспірантів, студентів педагогічних навчальних
закладів, методистів.*

Редакційна колегія:

В.М. Мадзігон, віце-президент АПН України, докт. пед. наук, проф.;

Д.О. Тхоржевський, академік АПН України, докт. пед. наук, проф.;

К.М. Левківський, докт. філософ. наук, проф.;

В.К. Сидоренко, докт. пед. наук, проф.;

М.К. Нечволод, академік МАНТІ, докт. фіз.-мат. наук, проф.;

Г.І. Легенький, докт. пед. наук, проф.;

В.Г. Григоренко, докт. пед. наук, проф.;

О.Г. Солодухова, докт. психол. наук, проф.;

Г.Є. Левченко, канд. пед. наук, провідн. наук. співробіт-
ник;

В.В. Стешенко, канд. пед. наук, доц. (відповід. редактор);

С.М. Кісельов, канд. пед. наук, доц.;

М.Т. Малюта, канд. пед. наук, доц.;

Л.М. Макарова, канд. пед. на-
ук, доц. (технічний редактор);

А.І. Посторонко, канд. техн. наук, доцент.

Рецензенти:

Бурда М.І., член-кореспондент АПН України, докт. пед. наук, проф.;

Харченко С.Я., докт. пед. наук, проф.

Відповідальний за випуск *В.А. Глуценко*

Укладачі: *В.В. Стешенко та Г.Я. Цибулько*

Друкується за рішенням вченої ради СДПІ (протокол № 8 від 26. 04. 2002 р.)

© Колектив авторів, 2002

© Стешенко В.В., Цибулько Г.Я. (укла-
дання), 2002

© Ніскородов В.В. (верстка), 2002

Ж-55421

БІБЛІОТЕКА

НПУ імені М.П. Драгоманова

6. Корекційна спрямованість освіти реалізується через систему педагогічних заходів, які у поєднанні з лікувальною і профілактичною роботою забезпечують подолання або послаблення психофізичного розвитку учнів на основі використання компенсаторних можливостей дитячого організму.

7. Диференційованість системи освіти, яка обумовлюється тим, що кожна група осіб з фізичними та психічними відхиленнями в розвитку потребує своєрідного змісту освіти, підходу до їх навчання і виховання, застосування різних методів роботи з ними. Через це для кожної окремої аномалії створюються спеціальні заклади в яких забезпечується організація навчальної, виховної, корекційно-компенсаторної роботи у відповідності з особливостями розвитку кожної категорії дітей. Таким чином створюється диференційована мережа освітніх закладів (дошкільних, шкільних, для дорослих, ПТУ тощо), у кожному з яких враховується типологічні індивідуальні та вікові особливості конкретної категорії дітей.

8. Єдність зусиль всіх соціальних інститутів виховання – сім'ї, школи, громадськості - в здійсненні загального обов'язкового навчання дітей з вадами психофізичного розвитку, створенні сприятливих умов для підготовки їх до самостійного життя й інтеграції в суспільстві.

ЛІТЕРАТУРА:

1. Бельтюков В.И. Взаимодействие анализаторов в процессе восприятия и усвоения устной речи (в норме и патологии). – М.: Педагогика, 1977.– 176 с.
2. Бернштейн Н.А. О построении движений. – М.: Медгиз, 1947. – 255 с.
3. Григоренко В.Г. Теория дифференциально-интегральных оптимумов педагогических факторов физической и социальной реабилитации человека. – М.: Фонд социальных изобретений России, 1997. – 107 с.
4. Любовский В.И. Развитие словесной регуляции действий у детей. – М: Педагогика, 1978. – 224 с.
5. Липа В.А. Психологические основы педагогической коррекции. – Славянск: СГПИ, 2000. – 319 с.
6. Селиверстов В.И. Заикание у детей. - М.: Просвещение, 1972. - 158 с.

УДК 378.141

Корець М.С.

КОНФІГУРАЦІЯ НАВЧАЛЬНИХ ДИСЦИПЛІН В СИСТЕМІ НАУКОВО-ТЕХНІЧНОЇ ПІДГОТОВКИ УЧИТЕЛІВ ОСВІТНЬОЇ ГАЛУЗІ "ТЕХНОЛОГІЇ"

В умовах трансформації системи професійної підготовки учителів трудового навчання з початком утвердження спеціальності 7.0101.03 "Педагогіка і методика середньої освіти. Трудове навчання. Технології виро-

бництва” суттєво змінюється роль та місце навчальних дисциплін науково-технічної підготовки.

Професійну підготовку вчителя за нашою концепцією ми розглядаємо як двохкомпонентну, а саме: психолого-педагогічну і науково-технічну. Перший компонент є загальним для підготовки вчителів всіх спеціальностей, маючи для даної ситуації лише незначні особливості, пов’язані з деякою зміною обсягу вивчення таких навчальних дисциплін як педагогіка, психологія, вікова фізіологія та відповідним змістовим наповненням методики навчання. Навчальні дисципліни науково-технічної підготовки в умовах трансформації підготовки учителів трудового навчання мають дещо підсилений науково-теоретичний рівень [1]. Розглянемо їх конфігурацію для згаданої ситуації та проаналізуємо генезис окремих інтегрованих курсів.

Серед усіх шляхів оптимізації політехнічної підготовки вчителя, яку ми називаємо дещо звужено як науково-технічну, обрано один – створення інтегрованих курсів, складові яких би не дублювали в урізаному варіанті ті окремі автономні навчальні дисципліни, що вивчаються у вищих технічних і сільськогосподарських закладах освіти.

В першому наближенні таке інтегрування з урахуванням даних розробок [2] можна представити схематично без аналізу змісту складових наступним чином. Розглянемо структуру інтегрованого курсу “Основи виробництва”

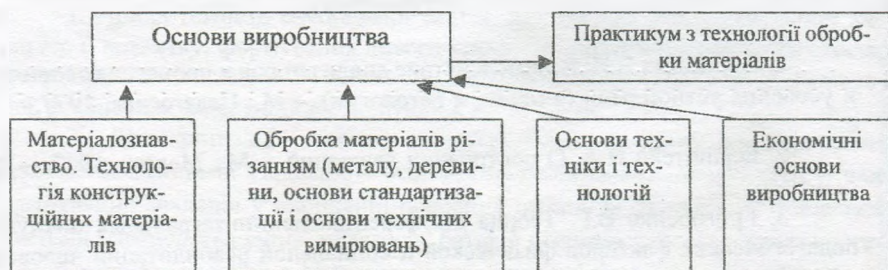


Рис. 1. Склад інтегрованого курсу “Основи виробництва”

Кожен з складових розділів цього курсу також має внутрішнє інтегрування. Так, перший блок поєднує в собі основи матеріалознавства та технологію конструкційних матеріалів (не обмежуючись одним представником матеріалів, як це практикувалося раніше, металом). Питання, які стосуються технології основних виробництв, спецтехнології (обробка різанням), технологічної техніки (верстати та інструменти), основ стандартизації та управління якістю, інтегруються у вигляді одного розділу “Обробка матеріалів різанням”. Складовий розділ “Основи техніки і технологій” включає для вивчення питання технології основних виробництв, основи організації виробництва і НОП, а також узагальнює проблеми техніки та технологій з проекцією на шкільний навчальний предмет – трудове навчання. Навчальні дисципліни “Загальна економіка виробництва”, “Економіка конкретного виробництва та сучасні економічні методи” інтегрується в єдиний розділ “Економічні основи

виробництва”. Практикум в навчальних майстернях нами запропоновано змінити на більш коректну назву, а саме: “Практикум з технології обробки матеріалів” [3]. Він може бути як автономний інтегрований блок практичного характеру і підпорядкований в загальний інтегрований курс. Практикум буде основою для практичного застосування теоретичних знань, здобутих при вивченні перших двох складових блоків - “Матеріалознавство. Технологія конструкційних матеріалів” та “Обробка матеріалів різання”.

Проаналізуємо можливості інтегрування курсу “Технічна механіка”. Структурна схема цього курсу представлена на рис. 2.

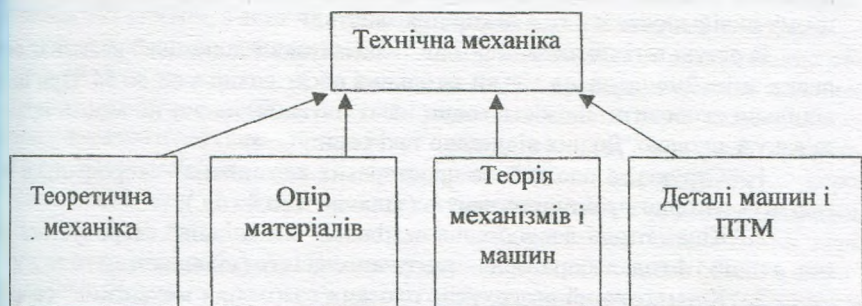


Рис. 2. Структурна схема курсу “Технічна механіка”

Схематично представлене інтегрування курсу “Технічна механіка” практично існувало і раніше в технікумах техніко-технологічного профілю. Якісно нову структуру інтегрованому курсу “Технічна механіка” створила в дисертаційному дослідженні В.Л. Курок [4].

Структурно курс “Технічна механіка” повинен мати три блоки “Статика”, “Кінематика і динаміка” та “Основи розрахунку деталей машин”. Розділ “Статика” базується на двох складових, які у попередній програмі [5] були автономними, а саме: “Статика абсолютно твердого тіла” та “Статика складних систем”. Зміст як першого, так і другого складових залишається без змін, але зменшується загальний обсяг годин з 102 до 72 за рахунок зменшення часу на такі питання:

1. “Вступ. Основні гіпотези та припущення” поєднується з темою “Види навантажень та основних деформувань” і при цьому вивільнюється 2 год. лекційних занять.

2. Тема “Загальні питання розв’язання задач статички” зменшується на 2 год. лекцій та 4 год. лабораторно-практичних занять (залишається 4 год.).

3. Тема “Статично невизначені задачі” зменшується на 4 год. лекцій (залишається 4 год.). Ці задачі не дуже часто доводиться розв’язувати вчителю трудового навчання.

4. Тема “Геометричні характеристики плоских перерізів” зменшується на 4 год. лабораторно-практичних занять (залишається 2 год.). Інформацію про них достатньо подати під час лекцій, а практичне визначення можна

здійснювати, поєднуючи з вивченням інших питань (наприклад, при розгляді деформування згином);

5. Тема “Деформування зсувом” зменшується на 2 год. лабораторно-практичних занять (залишається 4 год.);

6. Тема “Деформування крученням” зменшується на 2 год. лабораторно-практичних занять (залишається 6 год.);

7. Тема “Деформування згином” зменшується на 2 год. лекцій і на 6 год. лабораторно-практичних занять (залишається 12 год.);

8. Тему “Місцеві напруження. Динамічна дія навантаження” доцільно поєднати з темою “Деформуванням при складному напруженому стані”. При цьому вивільнюється 2 год. лекційних занять.

В результаті таких змін розділ “Кінематика і динаміка” не зазнає особливих змін. Зменшується тільки загальний обсяг годин з 68 до 54. При цьому доцільно скоротити кількість годин на ті питання, на які не мають прямого зв'язку з школою. До них віднесено такі теми:

1. “Структура плоских та просторових механізмів” скорочується на 2 год. лабораторно-практичних занять (залишається 4 год.);

2. “Кінематичні дослідження важільних механізмів” скорочується на 2 год. лекцій і 4 год. лабораторно-практичних занять (залишається 10 год.);

3. “Кінематичний розрахунок плоских важільних механізмів” скорочується на 4 год. лабораторно-практичних занять (залишається 18 год.).

Розділ “Основи розрахунку деталей машин” має безпосереднє відношення практично до всіх питань основ машинознавства, з якими ознайомлюються на заняттях трудового навчання в V-VII класах. Тому його варто залишити без змін як за змістом, так і за обсягом годин, дещо зменшуючи обсяг лабораторно-практичних занять, поєднавши лабораторні роботи з певних механічних передач. Внаслідок цього може вивільнитися 14 год. і тоді загальний обсяг цього розділу буде становити 54 год.

Наступним інтегрованим курсом є “Машинознавство”, який за нашими дослідженнями [6] має схему, представлену на рис. 3.



Рис. 3. Структурна схема курсу “Машинознавство”

В роботі [7] звертається увага на те, що для освітньої галузі "Технології" можуть бути доцільними запровадження в школі таких курсів: "Креслення" – 70 годин (8 - 9 кл.); "Вибір професій" – 35 год. (9 кл.); "Основи техніки, технології та організації виробництва" – 35 год. (10 кл.); "Менеджмент" – 35 або 70 год. (10, 11 кл.); "Виробничі інформаційні технології" – 35 год. (11 кл.).

Тому крім традиційного вивчення "Нарисної геометрії" та "Креслення" слід вивчати і Методику викладання креслення. Оптимальним тут буде створення інтегрованого курсу "Нарисна геометрія та креслення з методикою" обсягом 174 години, з яких 48 год. слід передбачити на лекційні заняття.

Електротехніка залишилася автономною навчальною дисципліною обсягом 68 аудиторних год. Її не має потреби інтегрувати з курсом машинознавства, як це було раніше, бо вона представляє собою лише теоретичні основи електротехнічних процесів і підґрунтя для вивчення розділу "Електричні машини та електропривід" в інтегрованому курсі "Машинознавство". Побутує думка, і це простежується в проекті стандартів, що навчальну дисципліну "Електротехніка" необхідно замінити на курс "Електротехнічні роботи". При цьому вважається, що основи знань з електротехніки будуть подаватися у разі потреби паралельно на заняттях з електротехнічних робіт. На наш погляд, це не зовсім виправдано, оскільки знання основ електротехніки потрібні не лише для електротехнічних робіт, а й для розділу машинознавства "Електричні машини". Може бути і компромісний варіант, коли "Електротехніка" буде інтегрована з курсом "Електротехнічні роботи".

При переході на ступеневу освіту інтегровані курси "Основи виробництва" та "Технічна механіка" передбачено вивчати під час здобуття освітньо-кваліфікаційного рівня "Молодший спеціаліст", а "Машинознавство" – бакалавра. Це передбачає суттєве ущільненням обсягу перших двох курсів.

"Основи виробництва" є інтегрованим курсом, який побудований за аналогією з курсом "Основи виробництва" програми 1991 р. Але на відміну від попереднього він передбачає скорочення обсягу годин з 278 до 198. Вивчається він на першому ступені. В ньому поєднуються такі розділи: матеріалознавство і технологія матеріалів, обробка матеріалів різанням, основи техніки і технологій та економічні основи виробництва. В якісно новому баченні цей курс слід доповнити "Практикумом з технології обробки матеріалів" та технологічною практикою на виробництві. Його можна представити у вигляді двох блоків, а саме:

I. Матеріалознавство та технологія матеріалів; обробка матеріалів різанням; практикум з технології обробки матеріалів.

II. Основи техніки та технологій; економічні основи виробництва та технологічна практика

При вивченні першого блоку студенти опановують знаннями та навичками, необхідними для безпосереднього проведення занять з ручної та механічної обробки матеріалів (деревини, металу) в основній середній школі.

Другий блок забезпечує створення в майбутніх вчителів загальне уявлення про сучасне виробництво, його техніко-технологічну оснащеність, економіку та організацію, готує до здійснення політехнічної освіти школярів. Завершує цей розділ технологічна практика, яка дає можливість поглиблено ознайомитися з сучасним виробництвом і присвоєння студенту кваліфікаційного розряду з однієї з робітничих професій (після складання екзамену державній атестаційній комісії).

Такий підхід до інтегрування курсу "Основ виробництва" усуває дублювання, відтворює належні міжпредметні зв'язки та створює умови для продуктивної реалізації ступеневої підготовки вчителів трудового навчання.

Один з варіантів навчального плану для ступеневої підготовки вчителів передбачає вивчення технічної механіки без попереднього чи паралельного опанування системою знань з курсу загальної фізики. В такому разі знань, які отримали студенти при вивченні фізики в школі, для належного розуміння проблем механіки буде недостатньо. Тому під час викладання питань з технічної механіки слід паралельно роз'яснювати відповідні положення та закони з курсу загальної фізики.

Інтегрований курс "Машинознавство" вивчається порівняно з попередніми курсами на більш високому освітньому рівні та за суттєво більшим обсягом. Причому його будуть освоювати студенти, які вже мають кваліфікацію вчителя трудового навчання на рівні молодшого спеціаліста. Тому до відбору змісту для нього слід ставити більш високі вимоги порівняно з іншими навчальними дисциплінами.

На основі проведеного аналізу стану розглянутої проблеми та внесених пропозицій ми пропонуємо такий розподіл навчального часу між окремими розділами та послідовність їх вивчення і форм контролю: Енергетичні машини - 166 год. в 6 та 7 сем., Робочі машини - 102 год. в 7 та 8 сем., Контрольно-інформаційні машини - 51 год. у 8 сем. Такий розподіл часу є орієнтовним і може змінюватися в залежності від напрямку спеціалізації та конкретних умов.

Слід зазначити, що при такому розподілі годин перелік лабораторних робіт з розділу "Робочі машини" має також бути орієнтовним, так як включає вивчення широкого спектру машин. При цьому вивчення будови та роботи тих чи інших машин може здійснюватися за натурним зразком чи діючою моделлю.

Така структура розглянутих інтегрованих курсів відповідає освітньо-кваліфікаційній характеристиці майбутнього вчителя трудового навчання та має забезпечити якісну його науково-технічну підготовку.

ЛІТЕРАТУРА:

1. Корець М.С. Науково-технічна підготовка вчителів трудового навчання і технологій виробництва. // Наукові записки. Зб. наук. статей НПУ ім. М.П. Драгоманова. – К.: НПУ, 2002.

2. Корець М.С. Генезис інтегрованого курсу “Технології виробництва” у фаховій підготовці вчителів технічних спеціальностей. // Наукові записки. 36. наук. статей НПУ ім. М.П. Драгоманова. – К.: НПУ, 2001. - Вип. 41. - С. 43-57.

3. Корець М.С. Вчитель виробничих технологій та основ виробництва для школи майбутнього. // 36. наук. праць К.-Подільського держпедуніверситету. Серія педагогічна. – К.-Подільськ: ІВВ, 1999. – Вип.5. – С. 45-50.

4. Курок. В.П. Цілісна система загальнотехнічної підготовки вчителя трудового і професійного навчання: Автореф. дис. ... канд. пед. наук: 13.00.01 – К., 1993.

5. Програми вищих педагогічних закладів освіти. Технічна механіка (для студентів спеціальності 7.0101.03 “Педагогіка і методика середньої освіти. Трудове навчання”. // Укл.: Ю.П. Колосветов, М.С. Корець, І.Г. Трегуб. - К.: НПУ, 1998.

6. Корець М.С. Новий підхід до вивчення машинознавства у вищих педагогічних закладах. // Трудова підготовка у закладах освіти. – 1997. - № 2. - С. 40-42.

7. Тхоржевський Д.О. Яким має бути зміст освітньої галузі «Технології». // Трудова підготовка у закладах освіти. – 2000. - № 3. - С.7-10.

УДК: 372.36+616.988.23

Григоренко В.Г., Зинов'єв О.М.,

Олійник О.М.

КОРЕКЦІЯ ТА КОМПЕНСАЦІЯ МОТОРНО-ВІСЦЕРАЛЬНОЇ РЕГУЛЯЦІЇ У ШКОЛЯРІВ З ПОРУШЕННЯМИ ФУНКЦІЙ ОПОРНО-РУХОВОГО АПАРАТУ В ПРОЦЕСІ ЇХ ФІЗИЧНОЇ ТА СОЦІАЛЬНОЇ РЕАБІЛІТАЦІЇ

При розробці етапної структури фізичної та соціальної реабілітації інвалідів з порушенням функцій спинного мозку (ПФСМ) в шийному відділі хребта ми керувались одним із основних положень теорії диференційно-інтегральних оптимумів психолого-педагогічних факторів в корекційній роботі [1], з якого випливає, що корекційне навчання рухових дій є не що інше, як процес оптимального сполучення подразників статистичного та динамічного характеру нервово-м'язової працездатності локального та інтегрального корекційного впливу. У зв'язку з цим ми провели спеціальні дослідження які дозволили виявити специфічність вегетативних реакцій організму інвалідів на вплив фізичних навантажень динамічного та статичного спрямування на рівні моторно-вісцеральної регуляції.

В дослідженні прийняли участь 15 юнаків з ПФСМ в шийному відділі хребта. В першій серії експериментів вони сидючи фіксували на витягнутій руці гантель вагою 5кг. В другій серії вони в положенні сидячі по черзі піднімали та опускали гантелі вагою 5кг., ці дії виконувались в заданому ритмі