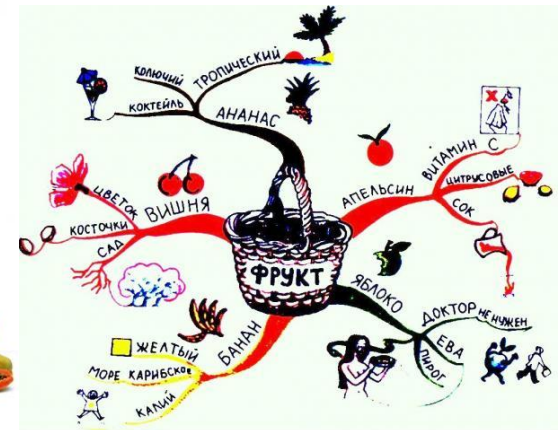
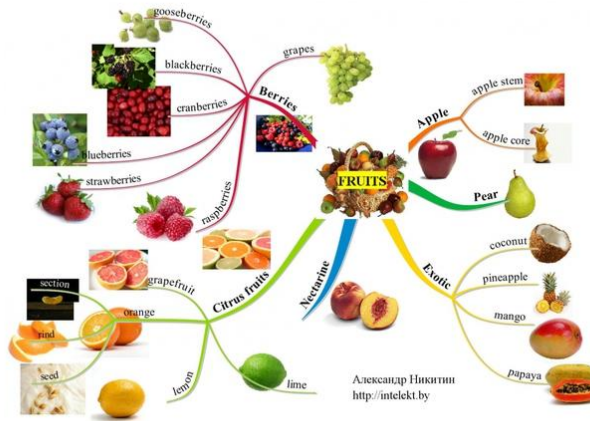
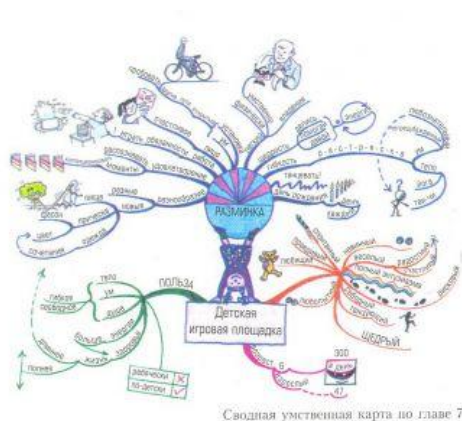


# Интеллектуальные карты как средство для освоения новых идей стандарта второго поколения

Учитель математики МБОУ СОШ №1 с.п. «Село Пивань»  
Баркина Юлия Николаевна





**Тони Бьюзен** — психолог

"mind maps

"mind" означает

"ум" - слово + "maps" — "карты" :

"карты разума",

"интеллект-карты"

"карты сознания "

"ментальные карты "

"карты памяти"

"карты представлений"

"мысленные карты"

"умственные карты" и т. д.



# **Интеллект-карта -**

**это метод графического  
выражения процессов  
восприятия, обработки и  
запоминания информации,  
творческих задач, инструмент  
развития памяти и мышления.**

- **Интеллект-карты – это графическое выражение....**
- **Интеллект-карты – это мощный визуальный метод...**
- **Интеллект-карты – это инструмент....**



**Интеллект-карты – технология изображения информации в графическом виде**

# Стандартные способы записи

## Таблица

### Текст

Наиболее удобным процессом для производства изделий из термопластичных полимеров является процесс литья под давлением. Несмотря на то что стоимость оборудования в этом процессе достаточно высока, его несомненным достоинством является высокая производительность. В этом процессе достоянное количество расплавленного термопластичного полимера впрыскивается под давлением в относительно холодную пресс-форму, где и происходит его затвердевание в виде конечного продукта.

Процесс состоит из подачи компьютеризованного пластического материала в виде гранул, таблеток или порошка из бункера через определенное промежуток времени в нагретый горизонтальный цилиндр, где и происходит его размягчение. Гидравлической поршень обеспечивает давление, необходимое для того, чтобы протолкнуть расплавленный материал по цилиндру в форму, расположенную на его конце. Для движения поршневой массы вдоль горячей зоны цилиндра устройство, называемое "грейдер", способствует однородному распределению пластического материала по внутренней стенке горячей формы, обеспечивая таким образом равномерное распределение тепла по всему объему. Затем расплавленный пластический материал вытесняется через активное отверстие в гнездо пресс-формы. В простейшем виде пресс-форма представляет собой систему из двух частей: одна из частей движущаяся, другая — стационарная. Стационарная часть пресс-формы фиксируется на концы цилиндра, а подвижная снимается и подается по ней. При помощи специального механического устройства пресс-форма плотно закрывается, и в это время происходит вспрыскивание расплавленного пластического материала под давлением 1500 кг/см<sup>2</sup>. Запрыскиваемое устройство должно быть сделано таким образом, чтобы поддерживать высокие рабочие давления. Равномерное точное расплавленного материала во внутренних областях пресс-формы обеспечивается ее предварительным нагревом до определенной температуры. Обычно эта температура несколько ниже температуры размягчения прессуемого пластического материала. После заполнения формы расплавленным полимером ее освобождают циркулирующей холодной водой, а затем открывают для извлечения готового изделия. Весь этот цикл может быть повторен многократно как в ручном, так и в автоматическом режиме.

Тип изделия	Тип корпуса	Схема	Вых. напряж. Uоп, В макс	Вых. ток Iоп, мА, макс	Сопротивл. канала Ron, Ом тип. новое	Наполн. изоляции U, В	Рекомендуемал замена отгореве серия КР293, К489
КР483СВ	СВМ	1А	900	100	20	1500	КР293К11Б, В, КР293К12Б, В, КР293К13Б, Г, К449С11Б, Г, К449С11Б, Д
КР483СВ	СВФ	2А	900	85	20	1500	КР293К13Б, В, КР293К14Б, В, К449С13Б, Д
КР483СВ	СВФ	1А	350	120	17	1500	КР293К11Б, В, КР293К12Б, В, КР293К13Б, Г, К449С11Б, Г
КР483СВ	СВФ	2А	350	100	17	1500	КР293К13Б, В, КР293К14Б, В, К449С13Б, Д
КР483СВ	СВМ	1А	90	300	11,8	1500	КР293К11А, КР293К12А, К449С11А, Г, Д
КР483СВ	СВФ	2А	90	320	0,8	1500	КР293К13А, КР293К14А
КР483СВ	СВМ	1Б	900	70	20	1500	КР293К13Б, В, КР293К14Б, В, К449С13Б, Д
КР483СВ	СВМ	1Б	200	100	13	1500	КР293К11Б, В, КР293К12Б, В
КР483СВ	СВФ	2Б	900	10	20	1500	КР293К13Б, В, КР293К14Б, В
КР483СВ	СВМ	2Б	200	10	13	1500	КР293К11Б, В, КР293К12Б, В
КР483СВ	СВФ	1А-1Б	900	80/60	20/20	1500	КР293К13Б, В, КР293К14Б, В
КР483СВ	ПАТРАК	1А-1Б/отгорев	900	120	17	2050	КР293К13Б, Г, КР449С13Б, Г

### Список

1. ....

А).....

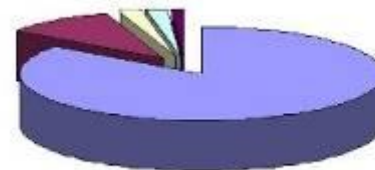
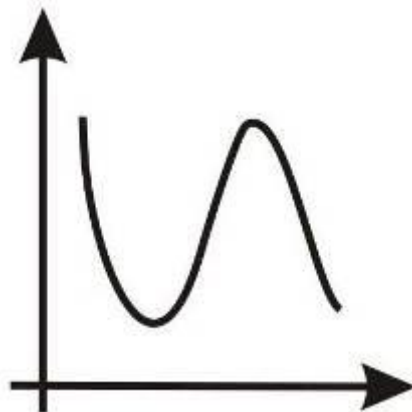
Б).....

В).....

2. ....

3. ....

## Графики и диаграммы



# Недостатки линейного способа записи

I. Информацию трудно запомнить.

Однообразие приводит к снижению мозгом остроты восприятия информации.



# Недостатки линейного способа записи

## 2. Большие временные потери

- Запись
- Чтение
- Поиск





# Недостатки линейного способа записи

## 3. Отсутствие творчества



# Преимущества интеллект - карт

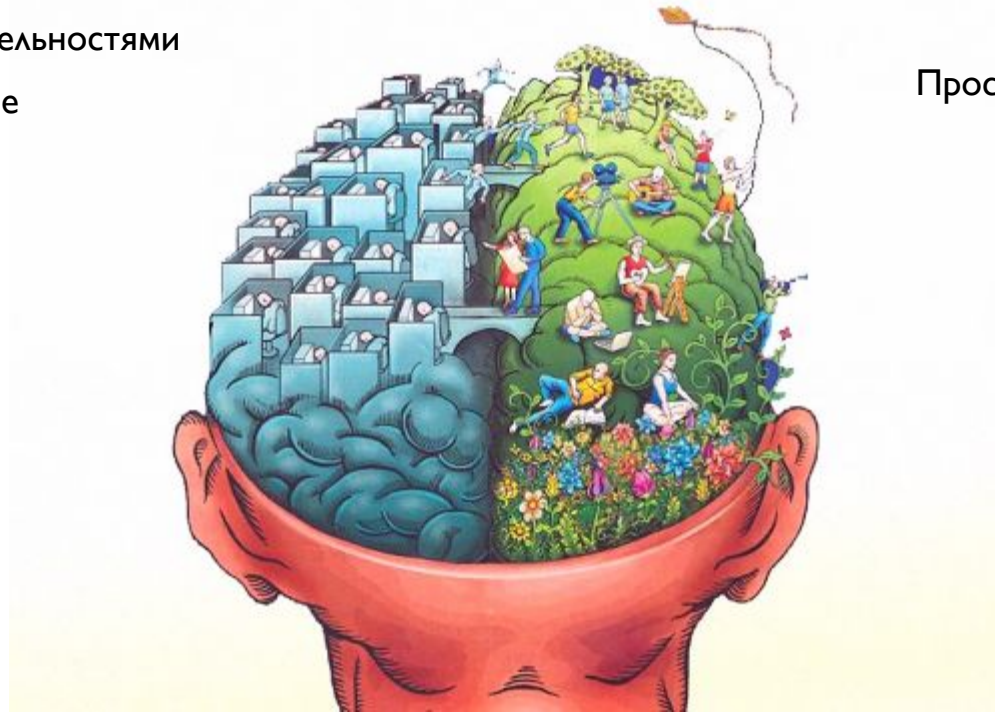
## Задействуют оба полушария

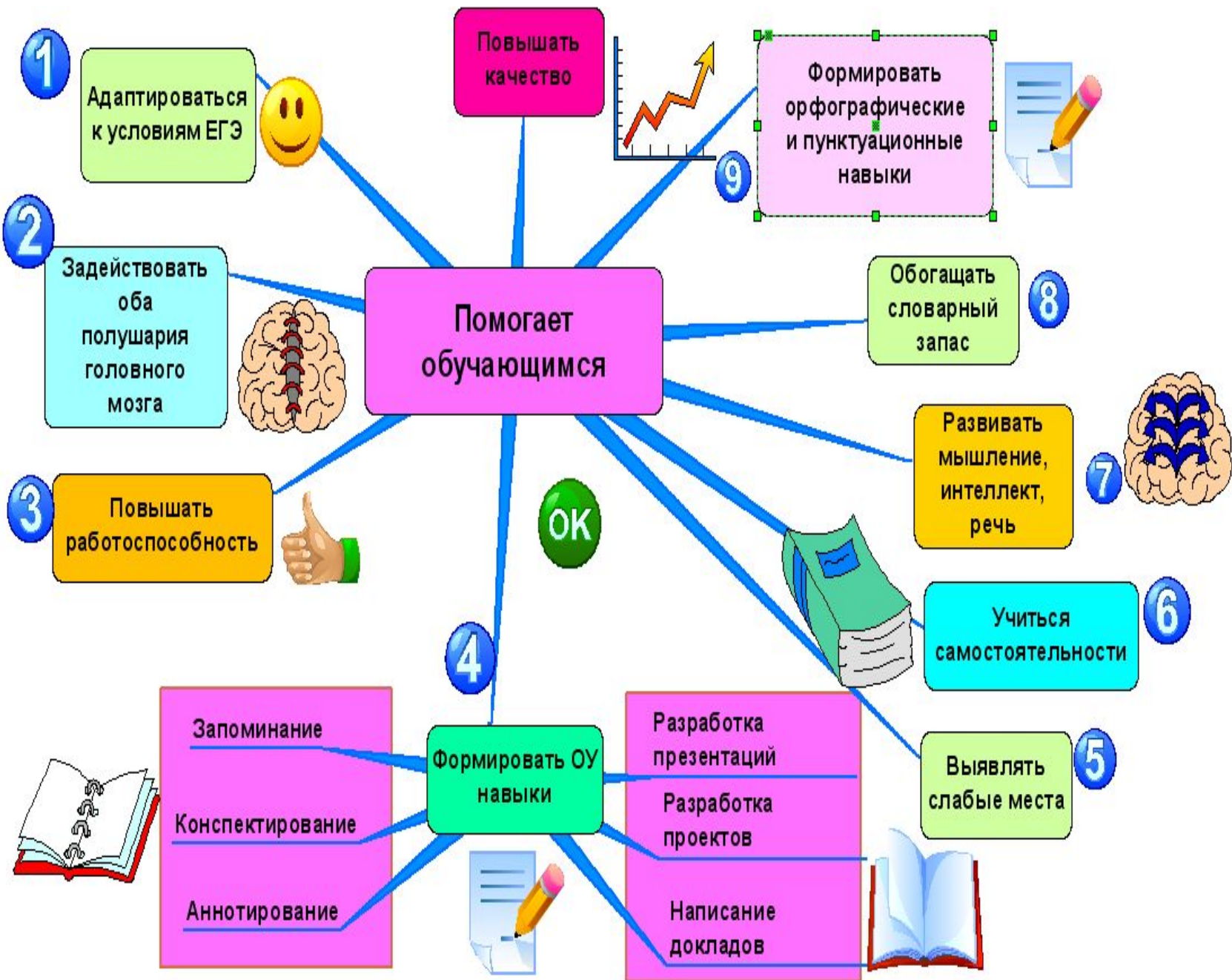
### левое

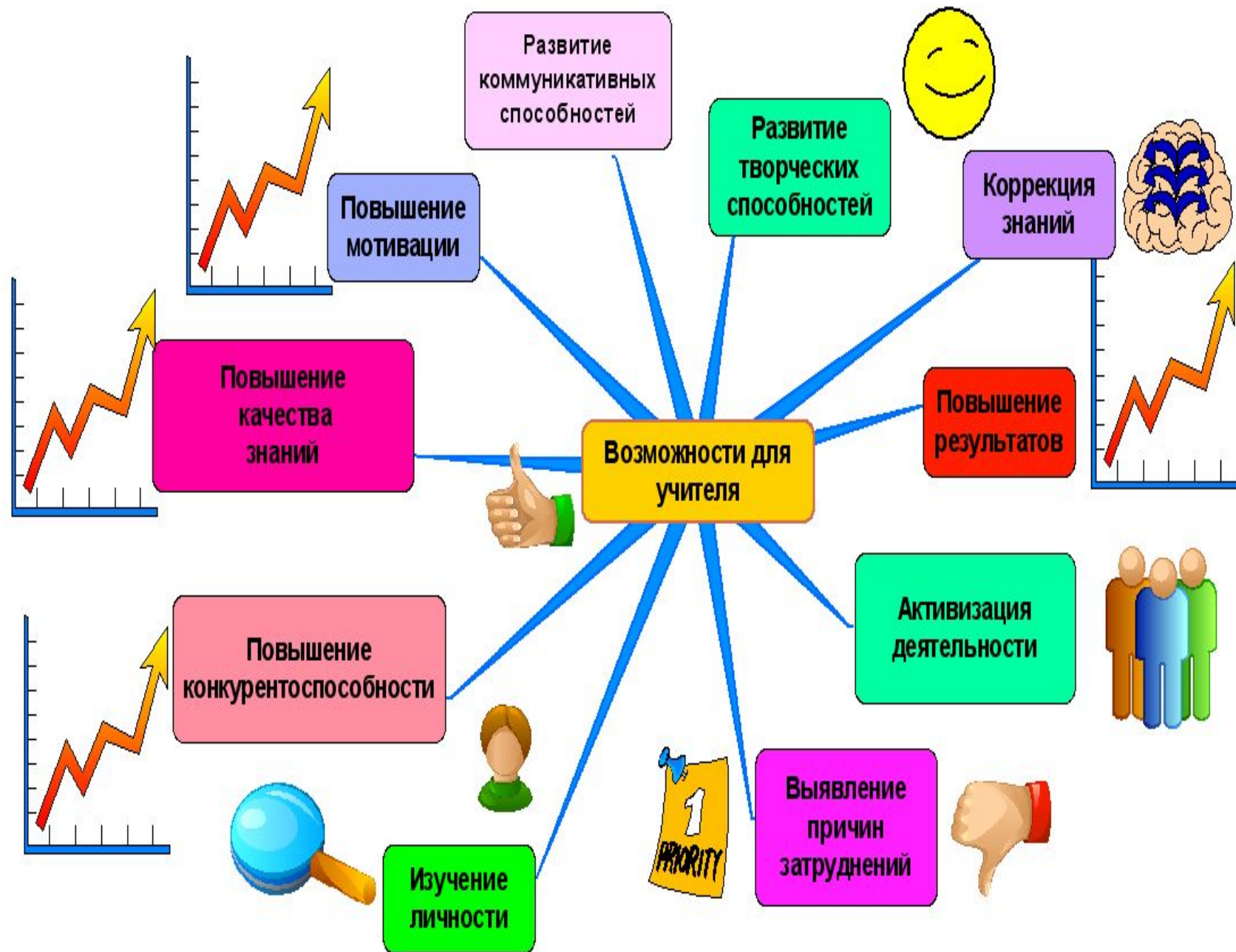
Операции с последовательностями  
Линейное представление  
Операции с перечнями  
Операции с числами  
Анализ  
Логика  
Речь

### правое

Пространственная ориентация  
Целостность восприятия  
Трехмерное восприятие  
Воображение  
Ритм  
Цвет



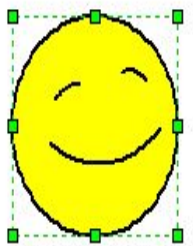






**Свойства  
ИНТЕЛЛЕКТ-  
кАРТЫ**

**Привлекательность**



**Наглядность**



**Своевременность**



**Творческий  
характер**



**Запоминаемость**



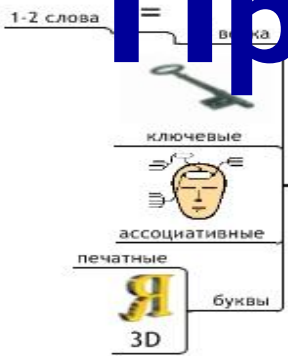
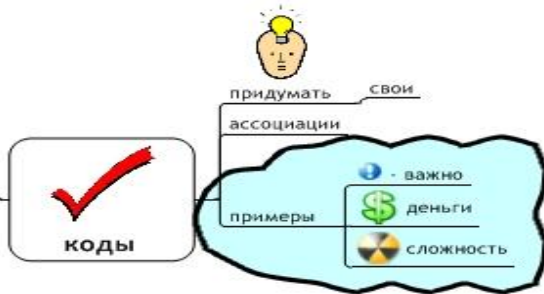
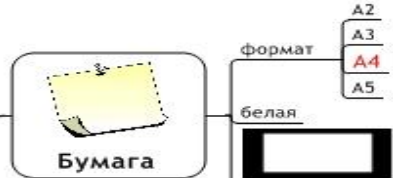
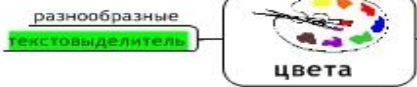
**Возможность  
пересмотра**





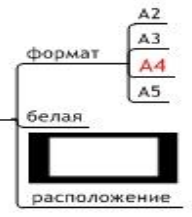
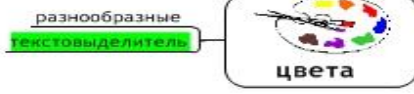


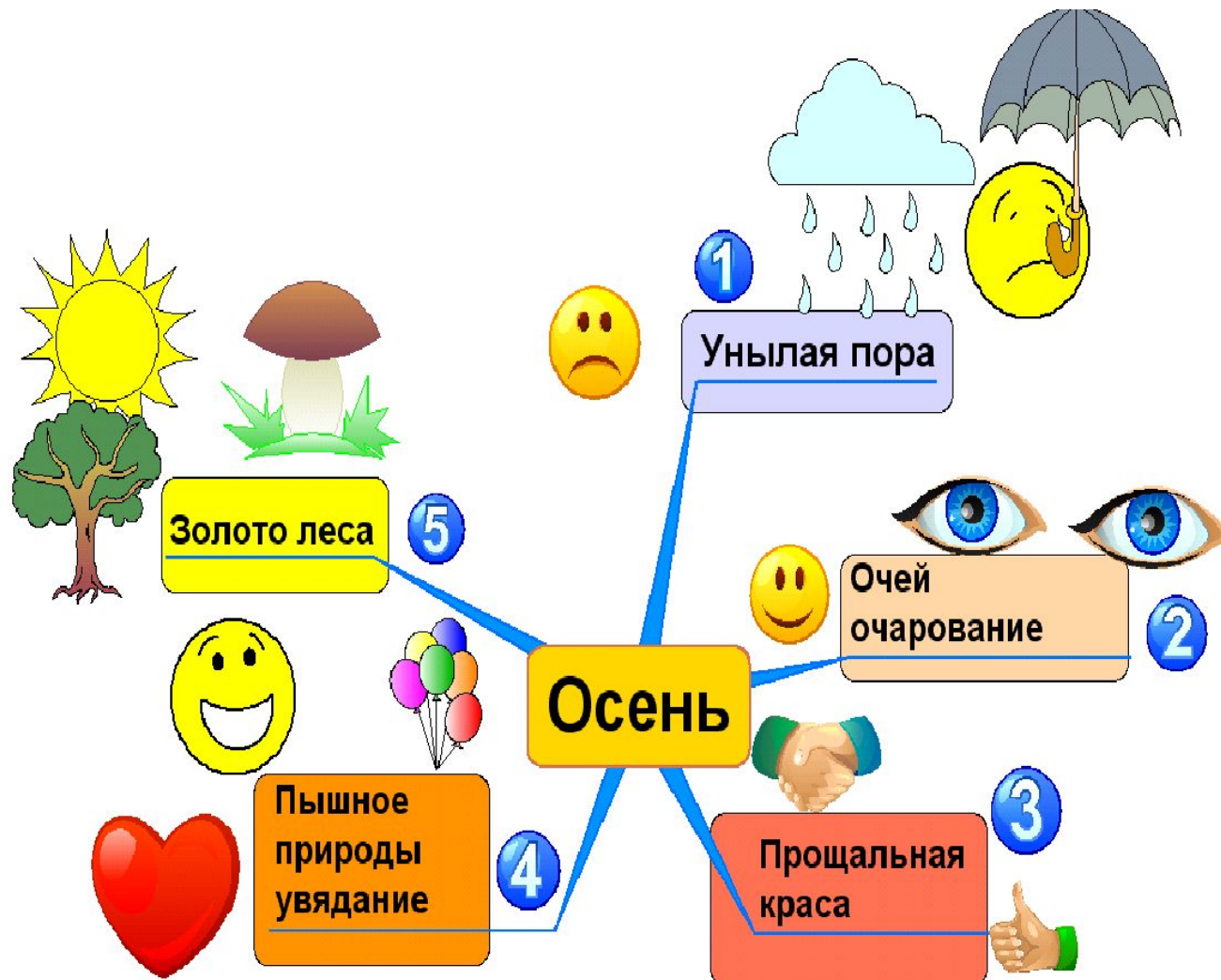
# Правила составления интеллектуальных карт.

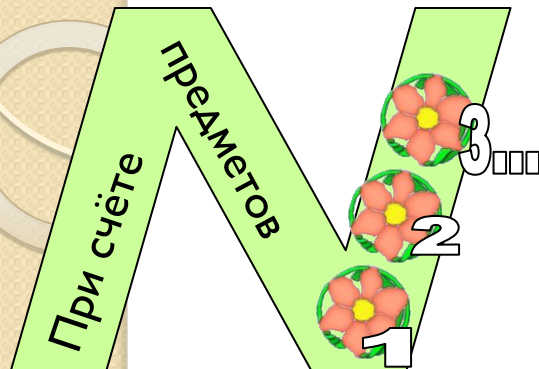




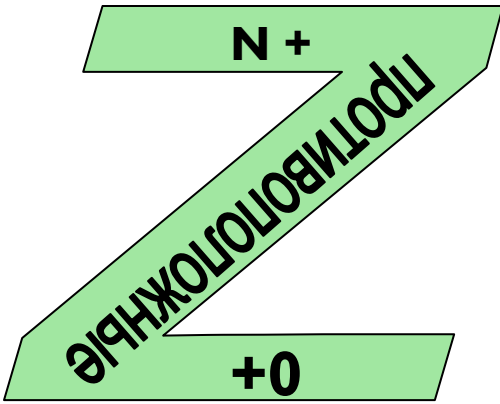
# Примеры интеллект-карт.







$3,5 \in Q$   
 $-7 \in Z$   
 $5 \in N$



Множество чисел




Иррациональные  
 $\sqrt{3}$   
 $\sqrt{5}$   
 $\sqrt{2}$





## **Виктор Фёдорович Шаталов**

Народный учитель СССР , почётный доктор академии педагогических наук Украины, заслуженный учитель Украины.



**Будущее не импровизируется, его можно построить лишь из материалов унаследованных нами из прошлого. Наши самые плодотворные инновации состоят чаще всего в том, что мы отливаем новые идеи в старых формах, которые достаточно частично изменить, чтобы привести их в гармонию с новым содержанием.**

**Эмиль Дюркге**