

МИНИСТЕРСТВО НАУКИ И ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ
Федеральное государственное бюджетное образовательное учреждение высшего образования
«ТОМСКИЙ ГОСУДАРСТВЕННЫЙ УНИВЕРСИТЕТ СИСТЕМ
УПРАВЛЕНИЯ И РАДИОЭЛЕКТРОНИКИ»
(ТУСУР)



УТВЕРЖДАЮ
Директор департамента образования

Документ подписан электронной подписью

Сертификат: 1сбсfa0a-52a6-4f49-aef0-5584d3fd4820

Владелец: Троян Павел Ефимович

Действителен: с 19.01.2016 по 16.09.2019

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ДИСЦИПЛИНЫ

Технология отрасли

Уровень образования: **высшее образование - бакалавриат**
Направление подготовки / специальность: **38.03.02 Менеджмент**
Направленность (профиль) / специализация: **Управление проектом**
Форма обучения: **заочная**
Факультет: **ЗиВФ, Заочный и вечерний факультет**
Кафедра: **менеджмента, Кафедра менеджмента**
Курс: **3**
Семестр: **6**
Учебный план набора 2018 года

Распределение рабочего времени

| № | Виды учебной деятельности | 6 семестр | Всего | Единицы |
|---|---------------------------|-----------|-------|---------|
| 1 | Лекции | 4 | 4 | часов |
| 2 | Практические занятия | 4 | 4 | часов |
| 3 | Всего аудиторных занятий | 8 | 8 | часов |
| 4 | Самостоятельная работа | 60 | 60 | часов |
| 5 | Всего (без экзамена) | 68 | 68 | часов |
| 6 | Подготовка и сдача зачета | 4 | 4 | часов |
| 7 | Общая трудоемкость | 72 | 72 | часов |
| | | | 2.0 | З.Е. |

Контрольные работы: 6 семестр - 1

Зачет: 6 семестр

Томск

ЛИСТ СОГЛАСОВАНИЯ

Рабочая программа дисциплины составлена с учетом требований федерального государственного образовательного стандарта высшего образования (ФГОС ВО) по направлению подготовки (специальности) 38.03.02 Менеджмент, утвержденного 12.01.2016 года, рассмотрена и одобрена на заседании кафедры менеджмента «__» _____ 20__ года, протокол № _____.

Разработчик:

доцент каф. менеджмента _____ В. Н. Жигалова

Заведующий обеспечивающей каф.
менеджмента

_____ М. А. Афонасова

Рабочая программа дисциплины согласована с факультетом и выпускающей кафедрой:

Декан ЗиВФ

_____ И. В. Осипов

Заведующий выпускающей каф.
менеджмента

_____ М. А. Афонасова

Эксперты:

Старший преподаватель кафедры
менеджмента (менеджмента)

_____ Е. А. Гайдук

Доцент кафедры менеджмента (менеджмента)

_____ Т. Д. Санникова

1. Цели и задачи дисциплины

1.1. Цели дисциплины

научить студентов использовать основы экономических знаний в различных сферах деятельности, а также методам принятия решений в управлении операционной (производственной) деятельностью организаций

1.2. Задачи дисциплины

- дать основы методологии нормирования технологических операций
- дать основы оценки технологических конструкции изделий;
- дать основы разработки технологических процессов сборки изделий;
- научить применять статистические методы анализа точности обработки;
- научить использовать основы экономических знаний в различных сферах деятельности
- научить использовать методы принятия решений в управлении операционной (производственной) деятельностью организаций

2. Место дисциплины в структуре ОПОП

Дисциплина «Технология отрасли» (ФТД.2) относится к блоку ФТД.2.

Предшествующими дисциплинами, формирующими начальные знания, являются: Логистика, Экономика предприятия.

Последующими дисциплинами являются: Управление качеством в проекте.

3. Требования к результатам освоения дисциплины

Процесс изучения дисциплины направлен на формирование следующих компетенций:

– ОК-3 способностью использовать основы экономических знаний в различных сферах деятельности;

– ОПК-6 владением методами принятия решений в управлении операционной (производственной) деятельностью организаций;

В результате изучения дисциплины обучающийся должен:

– **знать** основные понятия и определения элементов машиностроительного производства; принципы проектирования технологических процессов; основы экономических знаний в различных сферах деятельности

– **уметь** оценивать технологические конструкции изделий; разрабатывать технологические процессы сборки изделий; применять статистические методы анализа точности обработки;

– **владеть** методами нормирования технологических операций; методами принятия решений в управлении операционной (производственной) деятельностью организаций.

4. Объем дисциплины и виды учебной работы

Общая трудоемкость дисциплины составляет 2.0 зачетных единицы и представлена в таблице 4.1.

Таблица 4.1 – Трудоемкость дисциплины

| Виды учебной деятельности | Всего часов | Семестры |
|---|-------------|-----------|
| | | 6 семестр |
| Аудиторные занятия (всего) | 8 | 8 |
| Лекции | 4 | 4 |
| Практические занятия | 4 | 4 |
| Самостоятельная работа (всего) | 60 | 60 |
| Проработка лекционного материала | 24 | 24 |
| Подготовка к практическим занятиям, семинарам | 36 | 36 |
| Всего (без экзамена) | 68 | 68 |
| Подготовка и сдача зачета | 4 | 4 |

| | | |
|-----------------------|-----|----|
| Общая трудоемкость, ч | 72 | 72 |
| Зачетные Единицы | 2.0 | |

5. Содержание дисциплины

5.1. Разделы дисциплины и виды занятий

Разделы дисциплины и виды занятий приведены в таблице 5.1.

Таблица 5.1 – Разделы дисциплины и виды занятий

| Названия разделов дисциплины | Лек., ч | Прак. зан., ч | Сам. раб., ч | Всего часов (без экзамена) | Формируемые компетенции |
|--|---------|---------------|--------------|----------------------------|-------------------------|
| 6 семестр | | | | | |
| 1 Основные понятия и определения | 1 | 0 | 12 | 13 | ОК-3, ОПК-6 |
| 2 Технологическое обеспечение качества поверхностного слоя деталей машин | 1 | 1 | 16 | 18 | ОК-3, ОПК-6 |
| 3 Основы технического нормирования | 1 | 2 | 16 | 19 | ОК-3, ОПК-6 |
| 4 Проектирование технологических процессов обработки заготовок | 1 | 1 | 16 | 18 | ОК-3, ОПК-6 |
| Итого за семестр | 4 | 4 | 60 | 68 | |
| Итого | 4 | 4 | 60 | 68 | |

5.2. Содержание разделов дисциплины (по лекциям)

Содержание разделов дисциплин (по лекциям) приведено в таблице 5.2.

Таблица 5.2 – Содержание разделов дисциплин (по лекциям)

| Названия разделов | Содержание разделов дисциплины (по лекциям) | Трудоемкость, ч | Формируемые компетенции |
|--|---|-----------------|-------------------------|
| 6 семестр | | | |
| 1 Основные понятия и определения | Изделие и его элементы. Производственный и технологический процессы. Характеристика машиностроительного производства. | 1 | ОК-3, ОПК-6 |
| | Итого | 1 | |
| 2 Технологическое обеспечение качества поверхностного слоя деталей машин | Формирование и строение технологического поверхностного слоя. Взаимосвязь параметров качества поверхностного слоя с технологией обработки. Влияние качества поверхностного слоя на эксплуатационные свойства изделия. Современный подход к технологическому качеству поверхностного слоя и эксплуатационных показателей деталей машин | 1 | ОК-3, ОПК-6 |
| | Итого | 1 | |
| 3 Основы технического нормирования | Общие положения. Структура технически обоснованной нормы времени. Технологическая себестоимость и методы её определения. Установление квалификации работ производственного персонала при ре- | 1 | ОК-3, ОПК-6 |

| | | | |
|--|--|---|-------------|
| | ализации технологического процесса | | |
| | Итого | 1 | |
| 4 Проектирование технологических процессов обработки заготовок | Основные этапы разработки технологических процессов. Типизация технологических процессов. Групповые технологические процессы. Основы модульных технологий. | 1 | ОК-3, ОПК-6 |
| | Итого | 1 | |
| Итого за семестр | | 4 | |

5.3. Разделы дисциплины и междисциплинарные связи с обеспечивающими (предыдущими) и обеспечиваемыми (последующими) дисциплинами

Разделы дисциплины и междисциплинарные связи с обеспечивающими (предыдущими) и обеспечиваемыми (последующими) дисциплинами представлены в таблице 5.3.

Таблица 5.3 – Разделы дисциплины и междисциплинарные связи

| Наименование дисциплин | № разделов данной дисциплины, для которых необходимо изучение обеспечивающих и обеспечиваемых дисциплин | | | |
|----------------------------------|---|---|---|---|
| | 1 | 2 | 3 | 4 |
| Предшествующие дисциплины | | | | |
| 1 Логистика | + | | | + |
| 2 Экономика предприятия | | | + | |
| Последующие дисциплины | | | | |
| 1 Управление качеством в проекте | | + | | |

5.4. Соответствие компетенций, формируемых при изучении дисциплины, и видов занятий

Соответствие компетенций, формируемых при изучении дисциплины, и видов занятий представлено в таблице 5.4.

Таблица 5.4 – Соответствие компетенций, формируемых при изучении дисциплины, и видов занятий

| Компетенции и | Виды занятий | | | Формы контроля |
|---------------|--------------|------------|-----------|---|
| | Лек. | Прак. зан. | Сам. раб. | |
| ОК-3 | + | + | + | Контрольная работа, Зачет, Тест, Отчет по практическому занятию |
| ОПК-6 | + | + | + | Контрольная работа, Зачет, Тест, Отчет по практическому занятию |

6. Интерактивные методы и формы организации обучения

Не предусмотрено РУП.

7. Лабораторные работы

Не предусмотрено РУП.

8. Практические занятия (семинары)

Наименование практических занятий (семинаров) приведено в таблице 8.1.

Таблица 8.1 – Наименование практических занятий (семинаров)

| Названия разделов | Наименование практических занятий (семинаров) | Трудоемкость, ч | Формируемые компетенции |
|-------------------|---|-----------------|-------------------------|
| | | | |

| 6 семестр | | | |
|--|---|---|-------------|
| 2 Технологическое обеспечение качества поверхностного слоя деталей машин | Взаимосвязь параметров качества поверхностного слоя с технологией обработки | 1 | ОК-3, ОПК-6 |
| | Итого | 1 | |
| 3 Основы технического нормирования | Выполнение заданий по теме основы технического нормирования | 2 | ОК-3, ОПК-6 |
| | Итого | 2 | |
| 4 Проектирование технологических процессов обработки заготовок | Размерный анализ технологических процессов механической обработки | 1 | ОК-3, ОПК-6 |
| | Итого | 1 | |
| Итого за семестр | | 4 | |

9. Самостоятельная работа

Виды самостоятельной работы, трудоемкость и формируемые компетенции представлены в таблице 9.1.

Таблица 9.1 – Виды самостоятельной работы, трудоемкость и формируемые компетенции

| Названия разделов | Виды самостоятельной работы | Трудоемкость, ч | Формируемые компетенции | Формы контроля |
|--|---|-----------------|-------------------------|---------------------------------|
| 6 семестр | | | | |
| 1 Основные понятия и определения | Проработка лекционного материала | 12 | ОК-3, ОПК-6 | Тест |
| | Итого | 12 | | |
| 2 Технологическое обеспечение качества поверхностного слоя деталей машин | Подготовка к практическим занятиям, семинарам | 12 | ОК-3, ОПК-6 | Зачет, Контрольная работа, Тест |
| | Проработка лекционного материала | 4 | | |
| | Итого | 16 | | |
| 3 Основы технического нормирования | Подготовка к практическим занятиям, семинарам | 12 | ОК-3, ОПК-6 | Зачет, Контрольная работа, Тест |
| | Проработка лекционного материала | 4 | | |
| | Итого | 16 | | |
| 4 Проектирование технологических процессов обработки заготовок | Подготовка к практическим занятиям, семинарам | 12 | ОК-3, ОПК-6 | Зачет, Контрольная работа, Тест |
| | Проработка лекционного материала | 4 | | |
| | Итого | 16 | | |
| Итого за семестр | | 60 | | |
| | Подготовка и сдача зачета | 4 | | Зачет |
| Итого | | 64 | | |

10. Курсовой проект / курсовая работа

Не предусмотрено РУП.

11. Рейтинговая система для оценки успеваемости обучающихся

Рейтинговая система не используется.

12. Учебно-методическое и информационное обеспечение дисциплины

12.1. Основная литература

1. Основы технологии машиностроения [Электронный ресурс]: учебник и практикум для прикладного бакалавриата / А. В. Тогай [и др.] ; под общей редакцией А. В. Тогая. — 2-е изд., испр. и доп. — Москва : Издательство Юрайт, 2019. — 241 с. — Режим доступа: <https://biblio-online.ru/bcode/433000> (дата обращения: 27.06.2019).

12.2. Дополнительная литература

1. Технологические процессы в машиностроении [Электронный ресурс]: учебник для академического бакалавриата / А. А. Черепяхин, В. В. Клепиков, В. А. Кузнецов, В. Ф. Солдатов. — Москва : Издательство Юрайт, 2019. — 218 с. — Режим доступа: <https://biblio-online.ru/bcode/433191> (дата обращения: 27.06.2019).

12.3. Учебно-методические пособия

12.3.1. Обязательные учебно-методические пособия

1. Жигалова, В. Н. Технология отрасли [Электронный ресурс]: Методические указания для проведения практических занятий и самостоятельной работы студентов [Электронный ресурс] / В. Н. Жигалова. — Томск: ТУСУР, 2019. — 22 с — Режим доступа: <https://edu.tusur.ru/publications/9046> (дата обращения: 27.06.2019).

12.3.2. Учебно-методические пособия для лиц с ограниченными возможностями здоровья и инвалидов

Учебно-методические материалы для самостоятельной и аудиторной работы обучающихся из числа лиц с ограниченными возможностями здоровья и инвалидов предоставляются в формах, адаптированных к ограничениям их здоровья и восприятия информации.

Для лиц с нарушениями зрения:

- в форме электронного документа;
- в печатной форме увеличенным шрифтом.

Для лиц с нарушениями слуха:

- в форме электронного документа;
- в печатной форме.

Для лиц с нарушениями опорно-двигательного аппарата:

- в форме электронного документа;
- в печатной форме.

12.4. Профессиональные базы данных и информационные справочные системы

1. Библиотека ТУСУР - <https://lib.tusur.ru/ru/resursy/bazy-dannyh/uis-rossiya>
2. Официальный сайт Минфина РФ <http://www.minfin.ru>
3. Официальный сайт Госкомстата РФ <http://www.gks.ru>
4. Словарь экономических терминов <http://economicportal.ru>
5. Информационно-правовая система "Гарант" www.garant.ru
6. Информационно-правовая система "КонсультантПлюс" www.consultant.ru
7. ЭБС «Юрайт» biblio-online.ru
8. Экономические разделы поисковых систем общего назначения <http://www.google.com/>
9. eLIBRARY.RU <http://www.elibrary.ru>

13. Материально-техническое обеспечение дисциплины и требуемое программное обеспечение

13.1. Общие требования к материально-техническому и программному обеспечению дисциплины

13.1.1. Материально-техническое и программное обеспечение для лекционных занятий

Для проведения занятий лекционного типа, групповых и индивидуальных консультаций, текущего контроля и промежуточной аттестации используется учебная аудитория с количеством посадочных мест не менее 22-24, оборудованная доской и стандартной учебной мебелью. Имеются демонстрационное оборудование и учебно-наглядные пособия, обеспечивающие тематические иллюстрации по лекционным разделам дисциплины.

13.1.2. Материально-техническое и программное обеспечение для практических занятий

Лаборатория группового проектного обучения "Лаборатория социально-экономических проблем"

учебная аудитория для проведения занятий практического типа, учебная аудитория для проведения занятий лабораторного типа

634045, Томская область, г. Томск, ул. Красноармейская, д. 146, 503 ауд.

Описание имеющегося оборудования:

- ПЭВМ КОМПСТАР (12 шт.);
- Магнитно-маркерная доска;
- Комплект специализированной учебной мебели;
- Рабочее место преподавателя.

Программное обеспечение:

- Google Chrome
- Microsoft Windows 7 Pro
- OpenOffice
- Консультант Плюс

13.1.3. Материально-техническое и программное обеспечение для самостоятельной работы

Для самостоятельной работы используются учебные аудитории (компьютерные классы), расположенные по адресам:

- 634050, Томская область, г. Томск, Ленина проспект, д. 40, 233 ауд.;
- 634045, Томская область, г. Томск, ул. Красноармейская, д. 146, 201 ауд.;
- 634034, Томская область, г. Томск, Вершинина улица, д. 47, 126 ауд.;
- 634034, Томская область, г. Томск, Вершинина улица, д. 74, 207 ауд.

Состав оборудования:

- учебная мебель;
- компьютеры класса не ниже ПЭВМ INTEL Celeron D336 2.8ГГц. - 5 шт.;
- компьютеры подключены к сети «Интернет» и обеспечивают доступ в электронную информационно-образовательную среду университета.

Перечень программного обеспечения:

- Microsoft Windows;
- OpenOffice;
- Kaspersky Endpoint Security 10 для Windows;
- 7-Zip;
- Google Chrome.

13.2. Материально-техническое обеспечение дисциплины для лиц с ограниченными возможностями здоровья и инвалидов

Освоение дисциплины лицами с ограниченными возможностями здоровья и инвалидами

осуществляется с использованием средств обучения общего и специального назначения.

При занятиях с обучающимися с нарушениями слуха предусмотрено использование звукоусиливающей аппаратуры, мультимедийных средств и других технических средств приема/передачи учебной информации в доступных формах, мобильной системы преподавания для обучающихся с инвалидностью, портативной индукционной системы. Учебная аудитория, в которой занимаются обучающиеся с нарушением слуха, оборудована компьютерной техникой, аудиотехникой, видеотехникой, электронной доской, мультимедийной системой.

При занятиях с обучающимися с нарушениями зрениями предусмотрено использование в лекционных и учебных аудиториях возможности просмотра удаленных объектов (например, текста на доске или слайда на экране) при помощи видеоувеличителей для комфортного просмотра.

При занятиях с обучающимися с нарушениями опорно-двигательного аппарата используются альтернативные устройства ввода информации и другие технические средства приема/передачи учебной информации в доступных формах, мобильной системы обучения для людей с инвалидностью.

14. Оценочные материалы и методические рекомендации по организации изучения дисциплины

14.1. Содержание оценочных материалов и методические рекомендации

Для оценки степени сформированности и уровня освоения закрепленных за дисциплиной компетенций используются оценочные материалы в составе:

14.1.1. Тестовые задания

1 Изделием машиностроительного производства называется:

- а) предмет (набор предметов), являющийся продуктом конечной стадии производства (завода, цеха, участка, линии);
- б) продукция, предназначенная для доставки заказчиком или для реализации торговым организациям;
- в) предмет изготовленный из однородного по наименованию и марке материала, без применения сборочных операций;
- г) это предмет из которого изменением формы, размеров, свойств поверхности или материала изготавливают деталь.

2 Производственный процесс - это

- а) действия по изменению формы детали;
- б) изготовление деталей на машиностроительном заводе;
- в) совокупность всех действий людей и орудий труда, необходимых на данном предприятии для изготовления или ремонта выпускаемых изделий;
- г) изготовление и ремонт изделий.

3 Технологический переход - это

- а) законченная часть технологической операции, характеризующаяся постоянством применяемого инструмента и поверхностей, образуемых обработкой;
- б) законченная часть технологической операции, состоящая из действий человека и оборудования, которые не сопровождаются изменением свойств предметов труда;
- в) установка заготовки, смена режущего инструмента, переустановка заготовки;
- г) однократное перемещение инструмента относительно заготовки.

4 Базирование- это

- а) определенное положение заготовки относительно инструмента;
- б) закрепление заготовки в приспособлении;
- в) лишение заготовки шести степеней свободы;
- г) придание заготовке требуемого положения относительно системы координат станка.

5 Технологической называется база,

- а) используемая для определения положения детали в изделии;
- б) используемая для определения положения заготовки в процессе ее обработки или ремонта;
- в) от которой ведется отсчет выполняемых размеров;
- г) которая используется при выполнении первой технологической операции.

6 Точностью обработки называют:

- а) разность номинальных и действительных размеров;
- б) разность между действительными и средними значениями размера или геометрического параметра;
- в) соответствие действительных и номинальных размеров;
- г) называют степень приближения действительных значений размеров и геометрических параметров обработанной поверхности требованиям чертежа и технических условий (их номинальным значениям).

7 По предложенному описанию определите тип производства. Выпуск изделий в больших количествах ограниченной номенклатуры. Оборудование устанавливается в последовательности выполнения операций технологического процесса, широкое применение станков автоматов:

- а) массовое;
- б) серийное;
- в) единичное;
- г) нулевое.

8 Дополните определение. Конструкторскими называют базы, которые используют:

- а) при проектировании изделия;
- б) для определения положения детали или сборочной единицы в изделии;
- в) для определения относительного положения заготовки или изделия в процессе изготовления.

9 По предложенному определению определите тип погрешности. Погрешность, которая для всех заготовок рассматриваемой партии остается постоянной, или закономерно изменяется при переходе от каждой обрабатываемой заготовки к следующей:

- а) грубая;
- б) систематическая;
- в) случайная;
- г) смягченная.

10 Деталь – это

- а) составная часть изделия, которая может быть собрана самостоятельно;
- б) вид изделия, выпускаемый на предприятии;
- в) предмет, изготавливаемый на предприятии;
- г) вид изделия, полученный из одного куска однородного материала без применения сборки.

11 Сборочная единица – это

- а) составная часть изделия;
- б) предмет производства, подлежащий изготовлению на предприятии;
- в) изделие, состоящие из двух или более частей, соединенных между собой на предприятии изготовителе;
- г) несколько специфированных изделий, служащих для выполнения основных функций.

12 Монтаж – это работы

- а) по соединению отдельных деталей;
- б) связанные со сборкой и установкой машин и конструкций;
- в) связанные с полной или частичной разборкой машин;
- г) связанные с изготовлением и соединением сборочных единиц.

13 Разъемные соединения образуют с помощью:

- а) клепки;
- б) шпилек;
- в) штифтов;
- г) пайки.

14 Под общей сборкой понимают:

- а) получение готового изделия;
- б) соединение составных частей изделия;
- в) сборку готовых изделий из сборочных единиц и деталей;
- г) законченную часть технологического процесса сборки.

15 Какая организационная форма сборки обеспечивает наибольшую производительность труда, наименьшую себестоимость; применяется в массовом производстве?

- а) стационарная поточная;
- б) поточная подвижная;
- в) стационарная непоточная;
- г) непоточная подвижная.

16 Группа составных частей изделия, которые необходимо подать на рабочее место для сборки изделия или его составной части - ...

- а) сборочный комплект;
- б) комплекс;
- в) технологическая сборочная единица;
- г) агрегат.

17 Изделие предприятия поставщика, применяемое как составная часть изделия, выпускаемого предприятием изготовителем - ...

- а) комплектующее изделие;
- б) комплекс;
- в) комплект;
- г) агрегат.

18 Свойство сохранять во времени свою работоспособность - ...

- а) надежность;
- б) срок службы;
- в) отказ;
- г) качество.

19 Событие, заключающееся в нарушении работоспособности изделия - ...

- а) надежность;
- б) срок службы;
- в) отказ;
- г) качество.

20 Нарботка до достижения предельного регламентированного состояния - ...

- а) надежность;
- б) срок службы;
- в) отказ;
- г) качество.

14.1.2. Темы контрольных работ

- 1 Взаимосвязь параметров качества поверхностного слоя с технологией обработки.
- 2 Основы технического нормирования.
- 3 Размерный анализ технологических процессов механической обработки.

14.1.3. Зачёт

Вопросы к зачету:

- 1 Изделие и его элементы.
- 2 Производственный и технологический процессы.
- 3 Характеристика машиностроительного производства.
- 4 Формирование и строение технологического поверхностного слоя.
- 5 Взаимосвязь параметров качества поверхностного слоя с технологией обработки.
- 6 Влияние качества поверхностного слоя на эксплуатационные свойства изделия.
- 7 Современный подход к технологическому качеству поверхностного слоя и эксплуатационных показателей деталей машин.
- 8 Структура технически обоснованной нормы времени.
- 9 Технологическая себестоимость и методы её определения.
- 10 Установление квалификации работ производственного персонала при реализации технологического процесса.
- 11 Основные этапы разработки технологических процессов.
- 12 Типизация технологических процессов.

13 Групповые технологические процессы.

14 Основы модульных технологий.

14.1.4. Вопросы для подготовки к практическим занятиям, семинарам

Взаимосвязь параметров качества поверхностного слоя с технологией обработки

Выполнение заданий по теме основы технического нормирования

Размерный анализ технологических процессов механической обработки

14.2. Требования к оценочным материалам для лиц с ограниченными возможностями здоровья и инвалидов

Для лиц с ограниченными возможностями здоровья и инвалидов предусмотрены дополнительные оценочные материалы, перечень которых указан в таблице 14.

Таблица 14 – Дополнительные материалы оценивания для лиц с ограниченными возможностями здоровья и инвалидов

| Категории обучающихся | Виды дополнительных оценочных материалов | Формы контроля и оценки результатов обучения |
|---|---|---|
| С нарушениями слуха | Тесты, письменные самостоятельные работы, вопросы к зачету, контрольные работы | Преимущественно письменная проверка |
| С нарушениями зрения | Собеседование по вопросам к зачету, опрос по терминам | Преимущественно устная проверка (индивидуально) |
| С нарушениями опорно-двигательного аппарата | Решение дистанционных тестов, контрольные работы, письменные самостоятельные работы, вопросы к зачету | Преимущественно дистанционными методами |
| С ограничениями по общемедицинским показаниям | Тесты, письменные самостоятельные работы, вопросы к зачету, контрольные работы, устные ответы | Преимущественно проверка методами исходя из состояния обучающегося на момент проверки |

14.3. Методические рекомендации по оценочным материалам для лиц с ограниченными возможностями здоровья и инвалидов

Для лиц с ограниченными возможностями здоровья и инвалидов предусматривается доступная форма предоставления заданий оценочных средств, а именно:

- в печатной форме;
- в печатной форме с увеличенным шрифтом;
- в форме электронного документа;
- методом чтения ассистентом задания вслух;
- предоставление задания с использованием сурдоперевода.

Лицам с ограниченными возможностями здоровья и инвалидам увеличивается время на подготовку ответов на контрольные вопросы. Для таких обучающихся предусматривается доступная форма предоставления ответов на задания, а именно:

- письменно на бумаге;
- набор ответов на компьютере;
- набор ответов с использованием услуг ассистента;
- представление ответов устно.

Процедура оценивания результатов обучения лиц с ограниченными возможностями здоровья и инвалидов по дисциплине предусматривает предоставление информации в формах, адаптированных к ограничениям их здоровья и восприятия информации:

Для лиц с нарушениями зрения:

- в форме электронного документа;
- в печатной форме увеличенным шрифтом.

Для лиц с нарушениями слуха:

- в форме электронного документа;

- в печатной форме.

Для лиц с нарушениями опорно-двигательного аппарата:

- в форме электронного документа;

- в печатной форме.

При необходимости для лиц с ограниченными возможностями здоровья и инвалидов процедура оценивания результатов обучения может проводиться в несколько этапов.