

Библиографический список

1. Волкова В. В. Дизайн рекламы. М.: Ун-т, 1999.
2. Гибсон Д. Д. Экологический подход к зрительному восприятию. М.: Прогресс, 1988.
3. Донской М. Интернет и пользовательский интерфейс // Мир Internet. 1999. № 9.
4. Краснова Г. А., Савченко П. А., Савченко Н. А. Общие подходы к созданию рационального интерфейса обучающих программ // Открытое образование. 2001. № 6.
5. Кречетников К. П. Особенности проектирования интерфейса средств обучения // Информатика и образование. 2002. № 4.
6. Рыжов В. А., Корниенко А. В., Демидович Д. В. Качество экранных изображений в обучающих программах // Пед. информатика. 2002. № 1.

Л. И. Порскова

МНОГОМОДЕЛЬНЫЙ ПОТОК КАК НАИБОЛЕЕ ЭФФЕКТИВНЫЙ ПУТЬ РАЗВИТИЯ ШВЕЙНОГО ПРОИЗВОДСТВА

В результате анализа современных направлений моды женской одежды, используемых материалов, требований, которые предъявляются к изделиям и материалам, автором был разработан технологический процесс средней мощности по изготовлению комплектов женской одежды, соответствующей спросу населения, отвечающей направлению моды и всем потребительским и промышленным требованиям. Предлагаемое оборудование японских фирм обеспечивает соблюдение передовых технологий, а приспособления и оснастка позволяют выполнять сложные операции высокого качества с минимальными затратами времени, что ведет к более эффективному использованию оборудования, повышению производительности труда и, следовательно, оптимальным затратам по изготовлению изделий.

Для проектирования и расчета многомодельного потока была составлена технологическая последовательность выполнения изделий с учетом всех особенностей изготовления данного вида ассортимента, которая позволила определить трудоемкость изделий, а расчет проектируемых методов обработки доказал эффективность их применения и возможность экономии времени.

Предварительный расчет включает в себя ряд технологических характеристик (такт потока, мощность потока, количество исполнителей, производственные площади и т. д.). Для определения наиболее целесообразной и эффективной формы организации потоков и их размещения были рассчитаны начальные параметры.

Учитывая, что величина оптимальной мощности непостоянна, и на нее влияют сложность модели, уровень механизации и форма организации процесса для нахождения наиболее оптимальной мощности потока, был исследовательским методом определен такт и выбран тип потока со свободными ритмом, состоящий из двух поточных линий с одинаковой мощностью.

Исходя из технологической последовательности предварительного расчета потока и в соответствии с выбранным типом потока были рассчитаны условия согласования времени операций потока с тактом, выполнена, согласно утвержденным техническим условиям, компоновка неделимых операций в организационные и произведен ее анализ аналитическим и графическим методами.

Технологическая схема потока, являясь основным техническим документом процесса изготовления изделий, дала возможность определить норму выработки и расценки на выполнение организационных операций, на основании которых производится учет работы и расчет заработной платы. Путем анализа технологической схемы потока были определены средний тарифный разряд и средний тарифный коэффициент, которые характеризуют сложность изготовления изделий.

Подготовленная рабочая документация включает: конфекционную карту, техническое описание, таблицу установления сложности модели и карту инженерного обеспечения рабочего места. Раскладки деталей кроя на все рекомендуемые размеры выполнены на промышленном оборудовании с помощью компьютерной программы «Автокад «Ассоль»».

Все модели запасного и резервного оборудования были выбраны с учетом использования их на обоих участках цеха, поэтому в случае неисправности основного оборудования или изменения обработки имеется возможность мобильно перестроить поток без потери времени на переналадку машин.

С целью изучения состояния рынка было произведено пилотажное маркетинговое исследование, позволяющее выявить основных конкурентов, спрос и типы товаров, а расчет технико-экономических показателей процесса

показал, что изделия могут изготавливаться в массовом производстве на современном оборудовании с минимальным использованием ручного труда.

Л. С. Приходько,
М. В. Чапаева

ЛИЧНОСТНО ОРИЕНТИРОВАННЫЙ ПОДХОД – ЭФФЕКТИВНАЯ ФОРМА ПОВЫШЕНИЯ ТВОРЧЕСКОГО ПОТЕНЦИАЛА ОБУЧАЮЩИХСЯ

В настоящее время в условиях перехода к модели непрерывного образования особую ценность приобретает организация учебного процесса с учетом личностных качеств обучающихся. Внедрение личностно ориентированного обучения позволяет оптимально спроектировать обучение на начальном этапе.

В личностно ориентированном обучении важным моментом является выделение из спектра индивидуальных особенностей личности наиболее значимых: степени адекватности самооценки, уровня развития интеллекта, состояния мотивационной сферы, сочетания типов акцентуации характера, уровня субъективного контроля. Эти особенности определяются в ходе психологического тестирования с помощью следующих методик: «Профессиональные матрицы Равена», измеряющие сформированность интеллектуальных навыков пространственного воображения; «Ориентировочная анкета», определяющая степень выраженности основных мотиваций личности; «Уровень объективного контроля» – многомерная шкала, измеряющая индивидуальные особенности самоконтроля в разнообразных жизненных ситуациях; «Акцентуация характера», отражающая существующие на данный момент сочетание типов акцентуаций характера и степень адекватности самооценки. На основе анализа приведенных методик, а также некоторых дополнительных сведений (об уровне предыдущей подготовки, участии в предметных олимпиадах, научно-практических конференциях (НПК) и др.) составляется психологический портрет обучающегося в начале каждого учебного года.

Типология личностно ориентированного образовательного процесса предполагает специальное конструирование учебного текста, дидактического материала, методических рекомендаций по его использованию, типов учебного диалога, форм контроля за личностным развитием обучающегося в ходе овладения знаниями. На сегодняшний день не существует