

2. Пронина, Н. А. Подготовка будущих учителей к работе в инклюзивной среде на примере дисциплин психологического цикла / Н. А. Пронина // Молодой ученый. — 2014. — № 7. — С. 287—289.

3. Алехина, С. В. Готовность педагогов как основной фактор успешности инклюзивного процесса в образовании / С. В. Алехина, М. Н. Алексеева, Е. Л. Агафонова // Психол. наука и образование. — 2011. — № 1. — С. 83—91.

4. Хитрюк, В. В. Инклюзивная готовность как этап формирования инклюзивной культуры педагога: структурно-уровневый анализ / В. В. Хитрюк // Вестн. Брян. гос. ун-та. — 2012. — № 1-1. — С. 80—84.

УДК 658.5.012.7

Ю. Е. Горбач, А. Ю. Тарасюк

Учреждение образования «Барановичский государственный университет», Барановичи

ПРОЦЕДУРА АВТОМАТИЗАЦИИ РАСЧЕТОВ ДЛИТЕЛЬНОСТИ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ЦИКЛА С ОЗВУЧИВАНИЕМ ПОЛУЧЕННЫХ РЕЗУЛЬТАТОВ

Введение. В условиях инклюзивного образования большое значение имеет информатизация производства, позволяющая включить в производственную деятельность лиц с особенностями психофизического развития.

Организация производственного процесса во времени всегда характеризуется структурой производственного цикла и его длительностью. Время между началом и окончанием производственного процесса изготовления одного изделия (заготовки, детали, сборочной единицы) или партии изделий называется длительностью производственного цикла [1].

Возможны три вида движения предметов труда по операциям: последовательный, параллельный, параллельно-последовательный. При выборе той или иной системы необходимо стремиться к тому, чтобы был обеспечен как можно более высокий уровень непрерывности производства при использовании организационных преимуществ, вытекающих из уровня серийности [2].

Основная часть. Нами был создан сайт для автоматизации расчета длительности технологического цикла. Были реализованы следующие возможности: расчет длительности циклов; ход решения; экспорт данных в таблицу Excel; озвучка ответа.

Для этого использовались язык разметки HTML, язык стилизации CSS и язык программирования JavaScript.

Для расчета длительности циклов с разными видами движениями заполняются данные на странице сайта (рисунок 1).

Операция	Нормы времени по вариантам, мин
1. Револьверная	10
2. Токарная	12
3. Токарная	15
4. Зубофрезерная	13
5. Протяжка	11
6. Сверление	10

Рисунок 1 — Таблица заполнения данных

Далее при нажатии кнопки «ПОСЧИТАТЬ» определяется длительность цикла при трех видах движения предметов труда по операциям (рисунок 2).

Операция	Нормы времени по вариантам, мин
1. Револьверная	10
2. Токарная	12
3. Токарная	15
4. Зубофрезерная	13
5. Протяжка	11
6. Сверление	10
Расчет длительности технологического цикла	
При последовательном движении	T = 355
При параллельном движении	T = 95
При параллельно-последовательном движении	T = 131



Рисунок 2 — Окно программы с результатами

Также можно увидеть сам ход решения и показать расчет длительности технологического цикла по формулам, реализованным на JavaScript (рисунок 3).

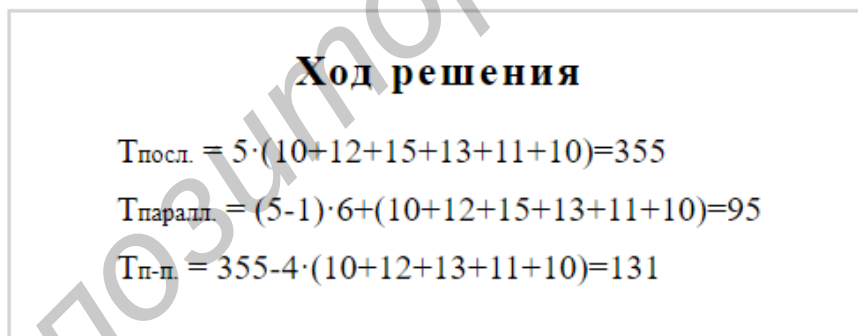


Рисунок 3 — Расчет длительности цикла для трех видов движения предметов труда

Сохранение таблицы в формате Excel осуществляется нажатием кнопки “EXPORT TO EXCEL FILE” (рисунок 4).

Была также реализована возможность озвучить ответ. Для этого нажимается соответствующая кнопка «ОЗВУЧИТЬ ОТВЕТ» (рисунок 5).

Заключение. Была проведена процедура автоматизации расчетов длительности технологического цикла для трех основных видов движения предметов труда с возможностью озвучки полученных результатов. Следует только отметить, что параллельный вид движения дает наибольший экономический эффект тогда, когда время операции равно или кратно друг другу. В этом обеспечивается полная согласованность уровня серийности и непрерывности. В противном случае применять параллельное движение нецелесообразно.

	A	B
1	Операция	Нормы времени по вариантам, мин
2	1. Револьверная	10
3	2. Токарная	12
4	3. Токарная	15
5	4. Зубофрезерная	13
6	5. Протяжка	11
7	6. Сверление	10
8	Расчет длительности технологического цикла	
9	Длительность при последовательном движении	T = 355
10	Длительность при параллельном движении	T = 95
11	Длительность при параллельно-последовательном движении	T = 131

Рисунок 4 — Результат экспорта таблицы в Excel



Рисунок 5 — Кнопка на сайте для озвучивания результатов

Список цитируемых источников

1. *Золотогоров, В. Г.* Организация производства и управление предприятием : учеб. пособие / В. Г. Золотогоров. — Минск : Кн. Дом, 2016. — 448 с.
2. *Бухалков, М. И.* Организация производства на предприятиях машиностроения : учебник / М. И. Бухалков. — М. : ИНФРА-М, 2018. — 511 с.

УДК 376

Т. М. Демьянко

Государственное бюджетное учреждение Калининградской области общеобразовательная организация для обучающихся, воспитанников с ограниченными возможностями здоровья «Школа-интернат № 1», Калининград, Россия

ФОРМИРОВАНИЕ СОЦИАЛЬНЫХ КОМПЕТЕНЦИЙ ОБУЧАЮЩИХСЯ ПОСРЕДСТВОМ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ РАБОЧЕЙ ТЕТРАДИ ПО ПРЕДМЕТУ «ОСНОВЫ СОЦИАЛЬНОЙ ЖИЗНИ»

Введение. Развитие идей инклюзивного образования предполагает не только совместное обучение нормально развивающихся детей и обучающихся с ограниченными возможностями здоровья (ОВЗ), но и подготовку к их совместному проживанию в обществе, формирование самостоятельности и способности к самореализации. Чем раньше будет заложена основа для самостоятельности ребёнка, независимо от его уровня развития, тем более результативны будут его достижения к моменту окончания школы и более успешным будет интеграция в общество.

Основная часть. Специфика инклюзивного образования заключается в том, что в одном классе находятся учащиеся с разным уровнем как интеллектуального развития,