

преподавателе. Данные могут быть визуализированы, на их основе может быть построена круговая диаграмма, которая может быть рассмотрена как своеобразный «портрет преподавателя» в отношении восприятия его стиля и качества преподавания.

Исследование мнения студентов о дисциплине и преподавателе:

- указывает преподавателю направления совершенствования учебного процесса;
- позволяет превратить учебный процесс в современную систему ориентированную на качество, т.е. удовлетворение потребностей заинтересованных сторон и в первую очередь студента, как главного потребителя;
- развивает «потребительскую» культуру у студентов, их запросы и ожидания.

УДК 629.113

Мониторинг участия студентов в аудиторной работе

Ерошенко О.П.

Белорусский национальный технический университет

В соответствии с правилами внутреннего распорядка студенты обязаны посещать аудиторные занятия, установленные расписанием. Отсутствие студента на занятии является свидетельством того, что он не прошел необходимый по программе элемент обучения, что отрицательно сказывается на результатах обучения и снижает эффективность учебного процесса. Результатом пропуска студентом учебных аудиторных занятий является снижение качества обучения (уровня его достижений в учебе, невыполнение им в срок заданий), перерасход ресурсов времени со стороны студента и преподавателя (дополнительное консультирование и прием работ вне расписания, повторные зачеты и экзамены и т.п.).

Показателем эффективности учебного процесса в отношении посещаемости занятий является коэффициент посещаемости студентов в аудиторной работе, который рассчитывается по формуле:

$$K_{\text{участия}} = \frac{V_o - O_o}{V_o},$$

где V_o – общее число часов на дисциплину,

O_o – общее число часов отсутствия на занятиях по дисциплине.

Чем ближе коэффициент участия к единице, тем выше степень участия студента в аудиторных занятиях. Если коэффициент участия 0,7, то это является сигналом для разработки корректирующих действий. Причинами пропуска занятий могут быть:

- отсутствие учета преподавателем посещаемости занятий;

- неэффективный стиль проведения занятия («скучно», «ничему не учат» и т. п.);
- отсутствие должных мотивов для посещения занятий (посещаемость не влияет на итоговую отметку по дисциплине).

Мониторинг посещаемости занятий ведется каждым преподавателем по своей дисциплине в течение всего периода проведения занятий, включая первое занятие. Результаты учета посещаемости фиксируются в листе учета посещаемости дисциплины в этом же листе преподаватель ведет вычисление коэффициента посещаемости по вышеуказанной формуле. Удобно заполнять лист учета посещаемости в программе для работы с электронными таблицами Microsoft Excel, что позволит избавить преподавателя от рутинной работы подсчета коэффициентов вручную, и автоматизирует процесс. Данные учета посещаемости занятий используются для выставления итоговой отметки по дисциплине.

УДК 629.113

Поэтапное изучение темы «Выполнение сборочного чертежа» для специальностей машиностроительного профиля

Кулащик Н.Ф.

Белорусский национальный технический университет

Выполнение чертежей сборочных единиц накопило несколько вариантов методического подхода для изучения темы «Сборочный чертеж изделия и составление спецификации». Практика выполнения сборочных единиц показала, что основная трудность, которую испытывают студенты, связана с непониманием устройства и принципа работы изображаемых объектов, с отсутствием достаточного уровня конструкторско-технологических знаний. Из этого следует, что изучение данной темы необходимо проводить по этапам:

1. Изучение соответствующих ГОСТов (ГОСТ 2.101-68 «Виды изделий», ГОСТ 2.102-68 «Виды и комплектность конструкторских документов», ГОСТ 2.103-68 «Стадии разработки», ГОСТ 2.106-69 «Спецификация», ГОСТ 2.109-73 «Основные требования к чертежам», ГОСТ 2.305-68 «Изображения – виды, разрезы, сечения»;
2. Изучение назначения и принципа работы сборочной единицы, ее применения в машиностроении;
3. Изучение чертежей деталей, входящих в сборочную единицу;
4. Определение количества изображений для выполнения чертежа сборочной единицы;
5. Определение необходимых и достаточных для изготовления