



**МИНИСТЕРСТВО НАУКИ И ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ  
РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ**  
ФГБОУ ВО «Брянский государственный технический  
университет» (БГТУ)

Учебно-научный технологический институт  
(наименование факультета/института)

Кафедра «Технология машиностроения»  
(наименование кафедры, ответственной за реализацию дисциплины)

УТВЕРЖДАЮ  
Первый проректор по учебной  
работе и цифровизации  
\_\_\_\_\_ В.А. Шкаберин  
26 апреля 2024 г.

**РАБОЧАЯ ПРОГРАММА**  
учебной дисциплины

«Автоматизация производственных процессов в машиностроении»  
(наименование дисциплины)

15.05.01 Проектирование технологических машин и комплексов  
(код и наименование специальности или направления подготовки)

Проектирование технологических комплексов механосборочных производств  
(направленность (профиль)/ специализация образовательной программы)

высшее образование – специалитет  
(уровень образования)

инженер  
(квалификация, присваиваемая по специальности или направлению подготовки)

заочная  
(форма обучения)

2024  
(год набора)

Брянск 2024

**Рабочая программа учебной дисциплины**  
**«Автоматизация производственных процессов в машиностроении»**

*(наименование дисциплины)*

**15.05.01 Проектирование технологических машин и комплексов**

*(код и наименование специальности или направления подготовки)*

**Проектирование технологических комплексов механосборочных производств**

*(направленность (профиль)/специализация образовательной программы)*

**Разработал(и):**

**Старший преподаватель**

*(должность, ученая степень, ученое звание)*

*(подпись)*

**М.В. Швыряев**

*(И.О. Фамилия)*

*(должность, ученая степень, ученое звание)*

*(подпись)*

*(И.О. Фамилия)*

Рассмотрена и одобрена на заседании кафедры  
**«Технология машиностроения»**

*(наименование кафедры, ответственной за реализацию дисциплины)*

**«03» апреля 2024 г., протокол № 10**

**Заведующий кафедрой**

**К.Т.Н., доцент**

*(ученая степень, ученое звание)*

*(подпись)*

**Е.А. Польский**

*(И.О. Фамилия)*

**Согласовано:**

**Заведующий выпускающей кафедрой**

**«Технология машиностроения»**

*(наименование выпускающей кафедры)*

**к.т.н., доцент**

*(ученая степень, ученое звание)*

*(подпись)*

**Польский Е.А.**

*(И.О. Фамилия)*

© Швыряев М.В., 2024

© ФГБОУ ВО «Брянский государственный  
технический университет», 2024

## СОДЕРЖАНИЕ

ПРЕДИСЛОВИЕ.....	5
1. ЦЕЛЬ И ЗАДАЧИ ОСВОЕНИЯ ДИСЦИПЛИНЫ .....	5
2. МЕСТО ДИСЦИПЛИНЫ В СТРУКТУРЕ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЙ ПРОГРАММЫ ФГОС .....	5
3. ПЛАНИРУЕМЫЕ РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ ДИСЦИПЛИНЫ .....	6
4. ОБЪЕМ ДИСЦИПЛИНЫ И ВИДЫ УЧЕБНОЙ РАБОТЫ .....	6
5. СОДЕРЖАНИЕ ДИСЦИПЛИНЫ .....	7
5.1. Структура дисциплины.....	7
5.2. Распределение формируемых компетенций по разделам (темам) дисциплины.....	8
5.3. Лекции .....	8
5.4. Лабораторные работы .....	11
5.5. Практические занятия .....	11
5.6. Самостоятельная работа обучающихся .....	12
5.7. Организация текущего контроля успеваемости и промежуточной аттестации обучающихся .....	15
6. ОБРАЗОВАТЕЛЬНЫЕ ТЕХНОЛОГИИ .....	15
7. РЕАЛИЗАЦИЯ ДИСЦИПЛИНЫ ПРИ ИСПОЛЬЗОВАНИИ ТЕХНОЛОГИЙ ЭЛЕКТРОННОГО ОБУЧЕНИЯ И (ИЛИ) ДИСТАНЦИОННЫХ ОБРАЗОВАТЕЛЬНЫХ ТЕХНОЛОГИЙ.....	16
8. УЧЕБНО-МЕТОДИЧЕСКОЕ И ИНФОРМАЦИОННОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ ДИСЦИПЛИНЫ .....	17
8.1. Перечень учебно-методического обеспечения для самостоятельной работы обучающихся .....	17
8.2. Перечень основной и дополнительной учебной литературы, необходимой для освоения дисциплины .....	17
8.3. Перечень ресурсов информационно-телекоммуникационной сети «Интернет», используемых при изучении дисциплины .....	18
8.4. Перечень информационных технологий, используемых при осуществлении образовательного процесса по дисциплине, включая перечень программного обеспечения и (или) информационных справочных систем .....	18
9. МАТЕРИАЛЬНО-ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ ДИСЦИПЛИНЫ .....	18
10. ОСОБЕННОСТИ ОРГАНИЗАЦИИ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОГО ПРОЦЕССА ДЛЯ ИНВАЛИДОВ И ЛИЦ С ОГРАНИЧЕННЫМИ ВОЗМОЖНОСТЯМИ ЗДОРОВЬЯ.....	18

11. МЕТОДИЧЕСКИЕ МАТЕРИАЛЫ ПО ДИСЦИПЛИНЕ .....	20
11.1. Методические материалы для педагогических работников .....	20
11.2. Методические материалы для обучающихся .....	22
12. ОЦЕНОЧНЫЕ МАТЕРИАЛЫ ПО ДИСЦИПЛИНЕ .....	23
12.1. Виды и средства оценивания результатов освоения дисциплины .....	23
12.2. Шкала оценивания при текущем контроле успеваемости .....	23
12.3. Шкала оценивания при промежуточной аттестации обучающихся .....	24
12.4. Оценивание окончательных результатов обучения по дисциплине .....	25
12.5. Характеристика результатов обучения .....	25
12.6. Контрольно-измерительные материалы для текущего контроля успеваемости и промежуточной аттестации обучающихся .....	26
13. ВОСПИТАТЕЛЬНАЯ РАБОТА .....	26

## ПРЕДИСЛОВИЕ

Учебная дисциплина «Автоматизация производственных процессов в машиностроении» (далее – дисциплина) ориентирована на формирование у обучающихся компетенций в рамках основной профессиональной образовательной программы высшего образования (ОПОП ВО) по специальности 15.05.01 Проектирование технологических машин и комплексов, специализация «Проектирование технологических комплексов механосборочных производств».

### 1. ЦЕЛЬ И ЗАДАЧИ ОСВОЕНИЯ ДИСЦИПЛИНЫ

**Цель** освоения дисциплины – расширение мировоззрения обучающегося и приобретение им профессиональных компетенций при проектно-конструкторской, производственно-технологической, научно-исследовательской, организационно-управленческой деятельности в области автоматизации производственных процессов в машиностроении, необходимых для организации и обслуживания высокоэффективных автоматизированных производств.

**Задачи** дисциплины:

- активизация личностного и профессионального самоопределения обучающихся (анализ социальных и профессиональных требований, собственных потребностей и способностей, постановка целей, выбор средств реализации);
- усиление ориентации на жизненные цели, профессиональные достижения, саморазвитие и самореализацию в образовании и профессиональной деятельности;
- развитие коммуникативных, лидерских способностей и проектных умений, умений работать в команде, в том числе с инвалидами и лицами с ограниченными возможностями здоровья на основе базовых дефектологических знаний.

### 2. МЕСТО ДИСЦИПЛИНЫ В СТРУКТУРЕ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЙ ПРОГРАММЫ ФГОС

Дисциплина входит в часть учебного плана, формируемую участниками образовательных отношений образовательной программы и реализуется на 4 курсе(-ах) в 8 семестре(-ах).

Предварительно изучаются дисциплины: «Основы технологии машиностроения», «Прогрессивные методы получения заготовок», «Инструментальные комплексы машиностроительных производств», «Проектирование приспособлений», «Оборудование механосборочных производств».

Параллельно изучаются дисциплины: «Экономическое обоснование технических проектов», «САПР технологических процессов», «Управление техническими системами».

Базируются на изучении дисциплины: выполнение выпускной квалификационной работы.

[illegible]

Виды учебной работы в соответствии с учебным планом образовательной программы	Трудоемкость, час.												
	Всего	Семестр											
		1	2	3	4	5	6	7	8	9	А	В	С
3.2. Зачет, семестр		8											
3.3. Зачет с оценкой, семестр		-											
3.4. Курсовой проект (контроль), семестр		-											
3.5. Курсовая работа (контроль), семестр		-											
3.6. Расчетно-графическая работа (контроль), семестр		-											
3.7. Контрольная работа (контроль), семестр		-											
<b>Общая трудоемкость (5 з.е.)</b>	<b>180</b>												

## 5. СОДЕРЖАНИЕ ДИСЦИПЛИНЫ

### 5.1. Структура дисциплины

Структура дисциплины представлена в виде тематического плана в таблице 3.

Таблица 3 – Тематический план дисциплины

Наименование раздела (темы) дисциплины	Трудоемкость, час.				
	Всего	Лекции	Лабораторные работы	Практические занятия	Самостоятельная работа
<b>Раздел 1.</b> Обобщенная структура и характеристики производственного процесса в машиностроении, его составляющие.	<b>34,5</b>	<b>0,5</b>	-	-	<b>34</b>
<b>Раздел 2.</b> Развитие производства на основе гибкой автоматизации. Анализ производительности и надежности автоматизированных станочных систем.	35	1	-	-	34
<b>Раздел 3.</b> Методы и средства ориентирования и транспортирования деталей в условиях автоматизированного производства.	36	1	1	-	34
<b>Раздел 4.</b> Обеспечение точности обработки в условиях автоматизированного производства.	36	1	1	-	34
<b>Раздел 5.</b> Сущность и этапы автоматического сборочного процесса.	<b>34,5</b>	<b>0,5</b>	-	-	<b>34</b>
<b>Итого</b>	<b>176</b>	<b>4</b>	<b>2</b>	-	<b>170</b>

## 5.2. Распределение формируемых компетенций по разделам (темам) дисциплины

Распределение формируемых компетенций по разделам дисциплины представлено в таблице 4.

Таблица 4 – Формирование компетенций по разделам дисциплины

Наименование раздела (темы) дисциплины	Код компетенции					
	ПК-2	...	...	...	...	...
<b>Раздел 1.</b> Обобщенная структура и характеристики производственного процесса в машиностроении, его составляющие.	+					
<b>Раздел 2.</b> Развитие производства на основе гибкой автоматизации. Анализ производительности и надежности автоматизированных станочных систем.	+					
<b>Раздел 3.</b> Методы и средства ориентирования и транспортирования деталей в условиях автоматизированного производства.	+					
<b>Раздел 4.</b> Обеспечение точности обработки в условиях автоматизированного производства.	+					
<b>Раздел 5.</b> Сущность и этапы автоматического сборочного процесса.	+					

## 5.3. Лекции

Перечень занятий лекционного типа, их содержание и трудоемкость представлены в таблице 5.

Таблица 5 – Тематика и содержание лекций

Наименование темы дисциплины	Тема лекции	Содержание лекции	Трудоемкость, час.
Тема 1. Обобщенная структура и характеристики производственного процесса в машиностроении, его составляющие.	Обобщенная структура и характеристики производственного процесса в машиностроении, его составляющие.	Введение. Содержание и структура дисциплины. Механизация и автоматизация производства. Их отличительные особенности и преимущества. Автоматизированное и автоматическое производство. Степень автоматизации и её определение. Частичная и комплексная, жёсткая и гибкая автоматизация. Ступени автоматизации и их эволюционное развитие. Тенденции развития машиностроительного производства.	0,5



Наименование темы дисциплины	Тема лекции	Содержание лекции	Трудоемкость, час.
Тема 2. Развитие производства на основе гибкой автоматизации. Анализ производительности и надежности автоматизированных станочных систем.	Развитие производства на основе гибкой автоматизации. Анализ производительности и надежности автоматизированных станочных систем.	<p>2.1. Гибкие производственные системы. Термины и определения в области ГПС. Общее понятие. Составные части ГПС. Классификация ГПС. Варианты автоматической смены заготовок на станках ГПС. Автоматизированные системы инструментального обеспечения. Автоматическая смена инструментов на токарных станках. Разновидности устройств АСИ многоцелевых станков.</p> <p>2.2. Анализ производительности и надежности автоматизированных станочных систем.</p>	1
Тема 3. Методы и средства ориентирования и транспортирования деталей в условиях автоматизированного производства.	Методы и средства ориентирования и транспортирования деталей в условиях автоматизированного производства.	<p>3.1. Задачи и проблемы автоматического ориентирования изделий. Этапы автоматического пространственного ориентирования; первичное и вторичное ориентирование. Блок-схемы систем автоматической загрузки. Классификация загрузочных устройств.</p> <p>3.2. Лотки-скаты и лотки-склизы; элементы их расчета и конструирования.</p> <p>3.3. Магазинные загрузочные устройства, их разновидности и область применения. Функциональные механизмы поштучной выдачи изделий.</p> <p>3.4. Бункерные загрузочные устройства, их типы и область применения. Расчет производительности различных типов бункерных загрузочных устройств.</p> <p>3.5. Автооператоры. Автоматизация транспортно-загрузочных операций с</p>	1

Наименование темы дисциплины	Тема лекции	Содержание лекции	Трудоемкость, час.
		<p>помощью промышленных роботов и обоснование экономической целесообразности их использования.</p> <p>3.6. Виды транспортеров, применяемых в автоматизированном производстве.</p>	
Тема 4. Обеспечение точности обработки в условиях автоматизированного производства.	Обеспечение точности обработки в условиях автоматизированного производства.	<p>4.1. Роль и место контроля точности в формировании качества продукции в свете стандартов ИСО серии 9000. Пассивный и активный контроль. Условия, характеризующие возможность применения сплошного или выборочного контроля, а также статистических методов. Понятие и классификация методов активного контроля: ручной; автоматизированный до и после обработки (автоподналадчики); автоматизированный во время обработки (ААК).</p> <p>4.2. Элементы и устройства систем активного автоматизированного контроля. Классификация элементов по назначению. Первичные измерительные преобразователи (датчики): электроконтактные; индуктивные; емкостные; пневматические; сильфоны. Датчики положения.</p> <p>4.3. Координатно-измерительные машины.(КИМ). Их функциональные возможности и принципы построения. Области применения КИМ и общие принципы их выбора.</p>	1
Тема 5. Сущность и этапы автоматического сборочного процесса.	Сущность и этапы автоматического сборочного процесса.	5.1. Роль и место автоматической сборки (АС) в автоматизированном производстве. Особенности и последовательность по-	0,5

Наименование темы дисциплины	Тема лекции	Содержание лекции	Трудоемкость, час.
		строения технологического процесса автоматической сборки. Методы достижения точности при автоматической сборке. 5.2. Элементы процесса автоматической сборки. Особенности базирования деталей на автоматических сборочных позициях. Общая компоновка автоматического сборочного агрегата.	
<b>Итого</b>	—	—	4

#### 5.4. Лабораторные работы

Лабораторные работы по дисциплине предусмотрены учебным планом образовательной программы (таблица 6).

Таблица 6 – Тематика лабораторных работ

Наименование темы дисциплины	Тема лабораторной работы	Трудоемкость, час.
Тема 3. Методы и средства ориентирования и транспортирования деталей в условиях автоматизированного производства.	Расчет конструктивных параметров лотков и исследование производительности вибробункера.	0,5
	Расчет и проектирование захватных механизмов промышленных роботов и манипуляторов.	0,5
	Разработка и отладка управляющей программы промышленного робота МПУС-10.	-
Тема 4. Обеспечение точности обработки в условиях автоматизированного производства.	Расчет и проектирование электроконтактных и индуктивных датчиков.	0,5
	Наладка и исследование устройств активного контроля размеров в машиностроении.	0,5
Тема 5. Сущность и этапы автоматического сборочного процесса.	-	-
<b>Итого</b>	—	2

#### 5.5. Практические занятия

Практические занятия по дисциплине не предусмотрены учебным планом образовательной программы.

## 5.6. Самостоятельная работа обучающихся

Вопросы, выносимые на самостоятельное изучение, представлены в таблице 8.

Таблица 8 – Вопросы для самостоятельного изучения дисциплины

Наименование темы дисциплины	Вопросы для самостоятельного изучения темы
Тема 1. Обобщенная структура и характеристики производственного процесса в машиностроении, его составляющие.	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Механизация и автоматизация производства. Их отличительные особенности.</li> <li>2. Особенности проектирования технологических процессов в условиях автоматизированного производства.</li> <li>3. Операционные размерные связи в автоматизированном производстве.</li> <li>4. Потоки информации в автоматическом производственном процессе. Основные требования к информации.</li> <li>5. Системы автоматической загрузки-выгрузки заготовок и деталей в автоматизированном производстве. Первичная и вторичная ориентация.</li> <li>6. Контроль и диагностика качества в условиях автоматизированного производства.</li> <li>7. Условия применения автоматической сборки и влияние автоматизации сборки на качество продукции.</li> <li>8. Элементы и схема гибкой производственной системы, построенной по принципу технологической специализации.</li> </ol>
Тема 2. Развитие производства на основе гибкой автоматизации. Анализ производительности и надежности автоматизированных станочных систем.	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Автоматизированное и автоматическое производство. Степень автоматизации и ее определение.</li> <li>2. Основные принципы построения технологии механической обработки в автоматизированных производственных системах.</li> <li>3. Особенности выбора и реализации методов достижения точности при автоматической сборке.</li> <li>4. Классификация бункерных загрузочно-ориентирующих устройств (БЗОУ). Их производительность.</li> <li>5. Активный и пассивный контроль. Блок-схема активного автоматизированного контроля.</li> <li>6. Контактные и бесконтактные системы активного контроля.</li> <li>7. Контрольно-измерительные ячейки (КИЯ) и машины (КИМ).</li> <li>8. Основные этапы автоматической сборки. Типовой состав и компоновка однопозиционного сборочного автомата.</li> </ol>
Тема 3. Методы и средства ориентирования и транспортирования деталей в условиях автоматизирован-	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Элементы и схема гибкой производственной системы, построенной по принципу предметной специализации.</li> </ol>

Наименование темы дисциплины	Вопросы для самостоятельного изучения темы
ного производства.	<ol style="list-style-type: none"> <li>2. Основные ступени автоматизации производства: автомат, автоматическая линия, автоматические участка, цеха и заводы.</li> <li>3. Размерные, временные и информационные связи в интегрированном производстве.</li> <li>4. Размерные связи при изготовлении деталей на спутниках в ГПС.</li> <li>5. Автоматический контроль размера деталей в условиях автоматизированного производства.</li> <li>6. Лотки-скаты и литки-склизы. Их применения и элементы расчета.</li> <li>7. Частичная и комплексная, жесткая и гибкая автоматизация.</li> <li>8. Себестоимость продукции при различных видах автоматизации.</li> </ol>
Тема 4. Обеспечение точности обработки в условиях автоматизированного производства.	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Производительность автоматизированных систем в машиностроении: технологическая, цикловая, техническая, фактическая.</li> <li>2. Требования к конструкции изделий, предназначенных для автоматической сборки.</li> <li>3. Автоматическое диагностирование режущего инструмента прямым и косвенным методом.</li> <li>4. Автооператоры и промышленные роботы как средства автоматизации загрузки оборудования. Экономическая целесообразность их использования.</li> <li>5. Технологическое оборудование и принципы построения автоматизированных производственных систем (производственный модуль (ПМ), производственная ячейка (ПЯ), автоматизированная линия (АЛ)). Их структурные компоненты.</li> <li>6. Классификация методов диагностирования и прогнозирование отказов технологического оборудования.</li> <li>7. Последовательность проектирования гибких производственных систем механической обработки.</li> <li>8. Направления развития машиностроительного производства.</li> </ol>
Тема 5. Сущность и этапы автоматического сборочного процесса.	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Технологическое оборудование и принципы построения автоматизированных производственных систем.</li> <li>2. Требования к качеству изделий, обеспечиваемых сборкой.</li> <li>3. Технические средства автоматизированных транспортных систем и особенности их выбора в реальных условиях.</li> <li>4. Типовые устройства, применяемые в системах автоматизированного контроля (электроконтактные, индуктивные, пневматические). Их</li> </ol>

Наименование темы дисциплины	Вопросы для самостоятельного изучения темы
	<p>статические характеристики, технологические возможности, преимущества и недостатки.</p> <p>5. Создание виртуальных производственных систем на базе развития информационных технологий CALS-технологии).</p> <p>6. Автоматизированное и автоматическое производство. Степень автоматизации и ее определение.</p> <p>7. Размерные, временные и информационные связи в интегрированном производстве.</p> <p>8. Требования к конструкции изделий, предназначенных для автоматической сборки.</p>

В процессе самостоятельной работы обучающиеся должны принимать решение по рассматриваемой проблеме с минимальным участием педагогического работника. Для решения поставленных задач может использоваться дополнительная литература и источники в информационно-коммуникационной сети «Интернет». Для закрепления пройденного материала педагогическим работником могут выдаваться домашние задания.

В таблице 9 указаны виды самостоятельной работы, выполняемые обучающимися при изучении соответствующих тем дисциплины.

Таблица 9 – Виды самостоятельной работы

Наименование темы дисциплины	Виды самостоятельной работы
Тема 1. Обобщенная структура и характеристики производственного процесса в машиностроении, его составляющие.	<p>Проработка и повторение лекционного материала</p> <p>Изучение рекомендуемой литературы</p> <p>Подготовка к групповой дискуссии</p> <p>Углубленное изучение вопросов темы по заданию преподавателя.</p>
Тема 2. Развитие производства на основе гибкой автоматизации. Анализ производительности и надежности автоматизированных станочных систем.	<p>Проработка и повторение лекционного материала</p> <p>Изучение рекомендуемой литературы</p> <p>Подготовка к групповой дискуссии</p> <p>Углубленное изучение вопросов темы по заданию преподавателя.</p>
Тема 3. Методы и средства ориентирования и транспортирования деталей в условиях автоматизированного производства.	<p>Проработка и повторение лекционного материала</p> <p>Изучение рекомендуемой литературы</p> <p>Подготовка к групповой дискуссии</p> <p>Углубленное изучение вопросов темы по заданию преподавателя.</p>
Тема 4. Обеспечение точности обработки в условиях автоматизированного производства.	<p>Проработка и повторение лекционного материала</p> <p>Изучение рекомендуемой литературы</p> <p>Подготовка к групповой дискуссии</p> <p>Углубленное изучение вопросов темы по заданию преподавателя.</p>
Тема 5. Сущность и этапы автоматического сборочного процесса.	<p>Проработка и повторение лекционного материала</p> <p>Изучение рекомендуемой литературы</p> <p>Подготовка к групповой дискуссии</p> <p>Углубленное изучение вопросов темы по заданию преподавателя.</p>

Учебным планом в рамках дисциплины не предусмотрено выполнение расчетно-графической работы (РГР)/курсовое проектирование.

### 5.7. Организация текущего контроля успеваемости и промежуточной аттестации обучающихся

Текущий контроль успеваемости обеспечивает оценивание хода освоения дисциплины. Формы контрольно-оценочных мероприятий, проводимых в рамках текущего контроля успеваемости, представлены в таблице 10.

Таблица 10 – Формы и периодичность текущего контроля успеваемости

Вид учебной работы	Форма текущего контроля успеваемости	Периодичность осуществления
Лабораторные работы	Устный экспресс-опрос, экспресс-тестирование.	На каждом занятии
Самостоятельная работа обучающихся	- устная (устный опрос, защита письменной работы, доклада по результатам самостоятельной работы, рефератов и т.д.); - письменная (письменный опрос, выполнение конспектов, глоссариев и т.д.); - тестовая (бланочное или компьютерное тестирование)	В течение семестра

Оценивание промежуточных и окончательных результатов обучения по дисциплине (промежуточная аттестация обучающихся) осуществляется в форме зачета, проводимого в устной / письменной форме. Аттестационное испытание может включать в себя прохождение теста с использованием технологии компьютерного тестирования. Для уточнения оценки экзаменатор может проводить короткий опрос-собеседование с обучающимся и (или) выдавать ему дополнительные задания.

## 6. ОБРАЗОВАТЕЛЬНЫЕ ТЕХНОЛОГИИ

В ходе освоения дисциплины применяются следующие образовательные технологии: личностно-ориентированные, активизации деятельности обучающихся, интеллектуальной направленности, проблемного обучения, диалоговые и профессионально-ориентированные (таблица 11).

Таблица 11 – Образовательные технологии, применяемые в ходе преподавания дисциплины

Вид учебной работы	Применяемые образовательные технологии
Лекции	Проблемная лекция. Лекция-визуализация. Лекция-беседа. Лекция-дискуссия.
Лабораторные работы	Решение практических задач.
Самостоятельная работа обучающихся	Проработка лекционного материала. Изучение рекомендуемой литературы.

Вид учебной работы	Применяемые образовательные технологии
	Подготовка к дискуссии. Подготовка к лекциям. Изучение дополнительной литературы и самостоятельное формирование конспекта. Подготовка к зачету
Консультации	Концентрация внимания на отдельных вопросах. Личностно-ориентированный подход. Диалог.
Промежуточная аттестация обучающихся	Зачет (в устной или письменной форме).

## **7. РЕАЛИЗАЦИЯ ДИСЦИПЛИНЫ ПРИ ИСПОЛЬЗОВАНИИ ТЕХНОЛОГИЙ ЭЛЕКТРОННОГО ОБУЧЕНИЯ И (ИЛИ) ДИСТАНЦИОННЫХ ОБРАЗОВАТЕЛЬНЫХ ТЕХНОЛОГИЙ**

В электронной информационно-образовательной среде БГТУ размещается электронный курс дисциплины, включающий в себя:

- сведения об авторе курса;
- краткое описание курса;
- рабочую программу дисциплины;
- полный перечень тем дисциплины;
- презентационные материалы для проведения занятий лекционного типа;
- лекции/краткий конспект лекций по каждой теме;
- материалы и тестовые задания для текущего контроля успеваемости и промежуточной аттестации обучающихся.

Наименование электронного курса в электронной информационно-образовательной среде БГТУ — «Автоматизация производственных процессов в машиностроении – автор Швыряев М.В. по направлению подготовки 15.05.01 Проектирование технологических машин и комплексов, профиль «Проектирование технологических комплексов механосборочных производств», форма обучения – заочная.

Электронный курс предназначен для обеспечения обучающихся всеми необходимыми учебно-методическими материалами, а также проведения контрольно-оценочных мероприятий в процессе обучения. При необходимости осуществляется файловый обмен отчетами о выполнении обучающимися самостоятельной работы.



## **8. УЧЕБНО-МЕТОДИЧЕСКОЕ И ИНФОРМАЦИОННОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ ДИСЦИПЛИНЫ**

### **8.1. Перечень учебно-методического обеспечения для самостоятельной работы обучающихся**

1. Автоматизация производственных процессов в машиностроении : задания к выполнению курсовой работы для студентов всех форм обучения специальности 150305 «Конструкторско-технологическое обеспечение машиностроительных производств», профиль – «Технология машиностроения» (квалификация «бакалавр»). – Брянск: БГТУ, 2017. – 8с.
2. Автоматизация производственных процессов в машиностроении. Расчет и проектирование бункерных загрузочных устройств с механическим приводом: методические указания к выполнению курсовой работы для студентов всех форм обучения специальности 150305 «Конструкторско-технологическое обеспечение машиностроительных производств», профиль – «Технология машиностроения» (квалификация «бакалавр»). – Брянск: БГТУ, 2017. – 43с.
3. Автоматизация производственных процессов в машиностроении. Расчет и проектирование бункерных вибрационных загрузочных устройств: методические указания к выполнению курсовой работы для студентов всех форм обучения специальности 150305 «Конструкторско-технологическое обеспечение машиностроительных производств», профиль – «Технология машиностроения» (квалификация «бакалавр»). – Брянск: БГТУ, 2017. – 44с.

### **8.2. Перечень основной и дополнительной учебной литературы, необходимой для освоения дисциплины**

#### ***а) основная литература***

1. Волчкевич Л.И. Автоматизация производственных процессов [Электронный ресурс] : учебное пособие / Л.И. Волчкевич. — Электрон. текстовые данные. — М. : Машиностроение, 2007. — 384 с. — 978-5-217-03387-4. — Режим доступа: <http://www.iprbookshop.ru/5128.html>
2. Фёдоров, В. П. Автоматизация процессов механической обработки и сборки в машиностроении: учеб. пособие / В. П. Фёдоров, И. Л. Пыриков, М. П. Топорков. – Брянск: БГТУ, 2008. – 164 с.

#### ***б) дополнительная литература***

3. Схиртладзе А.Г. Автоматизация технологических процессов и производств [Электронный ресурс] : учебник / А.Г. Схиртладзе, А.В. Федотов, В.Г. Хомченко. — Электрон. текстовые данные. — Саратов: Вузовское образование, 2015. — 459 с. — 2227-8397. — Режим доступа: <http://www.iprbookshop.ru/37830.html>
4. Технология машиностроения [Электронный ресурс] : вопросы и ответы. Учебно-методическое пособие для самостоятельной работы студентов / . — Электрон. текстовые данные. — Саратов: Вузовское образование,

2015. — 88 с. — 2227-8397. — Режим доступа:  
<http://www.iprbookshop.ru/29275.html>

**б) справочная литература**

-

### **8.3. Перечень ресурсов информационно-телекоммуникационной сети «Интернет», используемых при изучении дисциплины**

- 1). Сайт научной библиотеки БГТУ (<https://libri.tu-bryansk.ru>)
- 2). Электронно-библиотечная система «Лань» (<https://e.lanbook.com>).
- 3). Электронно-библиотечная система «IPRbooks» (<http://www.iprbookshop.ru>).
- 4). Электронно-библиотечная система ИД «Гребенников» (<https://grebennikov.ru>).
- 5). Единое окно доступа к информационным ресурсам (<http://window.edu.ru>).
- 6). Национальная электронная библиотека (<http://www.elibrary.ru>).
- 7). Федеральное хранилище «Единая коллекция цифровых образовательных ресурсов» (<http://school-collection.edu.ru>).
- 8). Федеральный Интернет-портал «Российское образование» (<http://www.edu.ru>).

### **8.4. Перечень информационных технологий, используемых при осуществлении образовательного процесса по дисциплине, включая перечень программного обеспечения и (или) информационных справочных систем**

- 1). Операционная система класса Microsoft Windows.
- 2). Пакет офисных прикладных программ OpenOffice или Microsoft Office.
- 3). Система автоматизированного проектирования «КОМПАС-3D».

## **9. МАТЕРИАЛЬНО-ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ ДИСЦИПЛИНЫ**

Для обеспечения обучения необходима следующая материально-техническая база:

- компьютерный класс для проведения лабораторных работ с установленным комплектом программного обеспечения и доступом в информационно-коммуникационную сеть интернет, оборудованный мультимедийным компьютерным проектором, средства звуковоспроизведения (по возможности), проекционным экраном / лаборатория со специализированным оборудованием для проведения лабораторных работ;
- учебная аудитория, оснащенная комплектом мебели и доской, для проведения консультаций, зачета, зачета с оценкой, экзамена;
- компьютерные классы с постоянным доступом к информационно-телекоммуникационной сети «Интернет», а также читальные залы научной библиотеки БГТУ для самостоятельной работы обучающихся.

## **10. ОСОБЕННОСТИ ОРГАНИЗАЦИИ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОГО ПРОЦЕССА ДЛЯ ИНВАЛИДОВ И ЛИЦ С ОГРАНИЧЕННЫМИ ВОЗМОЖНОСТЯМИ ЗДОРОВЬЯ**

Изучение дисциплины инвалидами и лицами с ограниченными возмож-

ностями здоровья организуется с учетом особенностей психофизического развития, индивидуальных возможностей и состояния здоровья таких обучающихся.

При проведении учебных занятий обеспечивается соблюдение следующих требований:

- учебные занятия проводятся для инвалидов и лиц с ограниченными возможностями здоровья в одной аудитории совместно с обучающимися, не имеющими ограниченных возможностей здоровья, если это не создает трудностей для обучающихся в ходе учебных занятий;

- присутствие ассистента из числа работников БГТУ или привлеченных лиц, оказывающего обучающимся необходимую техническую помощь с учетом их индивидуальных особенностей (занять рабочее место, передвигаться, прочитать и оформить задание, общаться с педагогическим работником и т. п.);

- обучающиеся с учетом их индивидуальных особенностей могут пользоваться необходимыми им техническими средствами;

- материально-технические условия должны обеспечивать возможность беспрепятственного доступа обучающихся в аудитории, туалетные и другие помещения, а также их пребывания в указанных помещениях (наличие пандусов, поручней, расширенных дверных проемов, лифтов, при отсутствии лифтов аудитория должна располагаться на первом этаже; наличие специальных кресел и других приспособлений).

Университетом созданы специальные условия для получения высшего образования обучающимися с ОВЗ:

1) для лиц с ограниченными возможностями здоровья по зрению:

- наличие альтернативной версии официального сайта организации в сети "Интернет" для слабовидящих;

- размещение в доступных для обучающихся, являющихся слепыми или слабовидящими, местах и в адаптированной форме (с учетом их особых потребностей) справочной информации о расписании учебных занятий (информация должна быть выполнена крупным рельефно-контрастным шрифтом (на белом или желтом фоне) и продублирована шрифтом Брайля);

- присутствие ассистента, оказывающего обучающемуся необходимую помощь;

- обеспечение выпуска альтернативных форматов печатных материалов (крупный шрифт или аудиофайлы);

- обеспечение доступа обучающегося, являющегося слепым и использующего собаку-проводника, к зданию организации;

2) для лиц с ограниченными возможностями здоровья по слуху:

- дублирование звуковой справочной информации о расписании учебных занятий визуальной (установка мониторов с возможностью трансляции субтитров (мониторы, их размеры и количество необходимо определять с учетом размеров помещения);

- обеспечение надлежащими звуковыми средствами воспроизведения информации;

3) для лиц с ограниченными возможностями здоровья, имеющих нарушения опорно-двигательного аппарата, материально-технические условия должны обеспечивать возможность беспрепятственного доступа обучающихся в учебные помещения, столовые, туалетные и другие помещения Университета, а также пребывания в указанных помещениях (наличие пандусов, поручней, расширенных дверных проемов, лифтов, локальное понижение стоек-барьеров; наличие специальных кресел и других приспособлений).

## 11. МЕТОДИЧЕСКИЕ МАТЕРИАЛЫ ПО ДИСЦИПЛИНЕ

### 11.1. Методические материалы для педагогических работников

Основными формами организации обучения по дисциплине являются лекции, практические занятия и самостоятельная работа обучающихся.

**Организация теоретического обучения** предполагает использование инновационных технологий проведения занятий лекционного типа, к которым, в частности, относятся: проблемная лекция, лекция-визуализация, лекция-беседа, лекция-дискуссия, лекция-исследование.

1. *Проблемная лекция* предполагает преимущественно всесторонний анализ исторических и социокультурных, образовательных явлений, научный поиск истины. Проблемная лекция опирается на логику последовательно моделируемых проблемных ситуаций путем постановки проблемных вопросов или предъявления проблемных задач.

2. *Лекция-визуализация* реализует принцип наглядности и учит обучающихся преобразовывать устную и письменную информацию в визуальную форму, что формирует у них профессиональное мышление за счет систематизации и выделения наиболее значимых, существенных элементов содержания обучения.

3. *Лекция-беседа* является наиболее распространенной и сравнительно простой формой активного вовлечения обучающихся в учебный процесс. Такая лекция предполагает непосредственный контакт (диалог) педагогического работника с аудиторией.

4. *Лекция-дискуссия*, в которой в отличие от лекции-беседы педагогический работник при изложении лекционного материала не только использует ответы обучающихся на свои вопросы, но и организует свободный обмен мнениями в интервалах между логическими разделами.

**Организация лабораторных занятий по дисциплине** направлена на следующие цели и задачи:

- углубление и закрепление знания теоретического курса путем практического изучения в лабораторных условиях изложенных в лекциях законов и положений;
- приобретение навыков в научном экспериментировании, анализе полученных результатов;
- формирование первичных навыков организации, планирования и проведения научных исследований.

Порядок подготовки лабораторного занятия:

- изучение требований программы дисциплины;
- формулировка цели и задач лабораторного занятия;
- разработка плана проведения лабораторного занятия;
- подбор содержания лабораторного занятия;
- разработка необходимых для лабораторного занятия инструкционных карт;
- моделирование лабораторного занятия;
- проверка специализированной лаборатории на соответствие санитарно-гигиеническим нормам, требованиям по безопасности и технической эстетике;
- проверка количества лабораторных мест, необходимых и достаточных для достижения поставленных целей обучения;
- проверка материально-технического обеспечения лабораторных занятий на соответствие требованиям программы дисциплины.

Формы проведения лабораторных занятий:

- фронтальная;
- по циклам;
- индивидуальная;
- смешанная (комбинированная).

При проведении лабораторных работ используют три подхода к их выполнению:

- на основе рецептурных действий обучающихся, когда они проявляют умение работать преимущественно в стандартных условиях, отраженных в руководстве по лабораторному практикуму;
- на основе частично поисковых действий, когда обучающиеся могут действовать достаточно самостоятельно, решать несложные творческие задачи при подсказке или непосредственном руководстве преподавателя;
- на основе активных творческих действий обучающихся, когда они проявляют способность действовать в условиях, близких к реальным, используя запас приобретенных знаний.

***Самостоятельная работа обучающихся*** предполагает аудиторную и внеаудиторную формы организации.

Основными видами самостоятельной работы обучающихся без участия педагогического работника являются: формирование и усвоение содержания конспекта лекций на базе рекомендованной лектором учебной литературы, включая информационные образовательные ресурсы (электронные учебники, электронные библиотеки и др.); подготовка к занятиям; составление аннотированного списка статей из соответствующих журналов по отраслям знаний и т.п.; текущий самоконтроль.

Основными видами самостоятельной работы обучающихся с участием педагогического работника являются: текущие консультации, прием и разбор домашних заданий и др.

При подготовке к зачету необходимо ориентироваться на конспекты лекций, рекомендуемую литературу, консультации преподавателя и др.

## 11.2. Методические материалы для обучающихся

Обучающимся, изучающим дисциплину, необходимо знать требования, предъявляемые к их различным видам учебных занятий, в том числе лекционным, практическим, индивидуальным и др. (таблица 12).

Таблица 12 – Методические рекомендации обучающимся по освоению дисциплины

<b>Вид учебной работы</b>	<b>Организация деятельности обучающегося</b>
Лекции	Изучение дисциплины следует начинать с прослушивания и конспектирования лекций, перечитывать конспект перед выполнением домашних заданий и практическими занятиями. Написание конспекта лекций: кратко, схематично, последовательно фиксировать основные положения, выводы, формулировки, обобщения; помечать важные мысли, выделять ключевые слова, термины. Проверка терминов, понятий с помощью энциклопедий, словарей, справочников с выписыванием толкований в тетрадь. Обозначить вопросы, термины, материал, который вызывает трудности, пометить и попытаться найти ответ в рекомендуемой литературе. Если самостоятельно не удастся разобраться в материале, необходимо сформулировать вопрос и задать педагогическому работнику на консультации, на практическом занятии. Над конспектами лекций надо работать систематически: первый просмотр рекомендуется сделать вечером того же дня, когда была прочитана лекция, затем просмотреть через 3-4 дня, и сделать это еще раз накануне практического занятия.
Лабораторные работы	Подготовка к эксперименту (ознакомление с целью и задачами, ходом лабораторной работы, работа с конспектом лекций, подготовка ответов к контрольным вопросам, просмотр рекомендуемой литературы, подготовка таблиц для фиксирования хода и результатов опытно-экспериментальной работы и др.). Проведение измерений (вводный и текущий инструктаж, проведение опытов и экспериментов). Обработка полученных результатов; формулировка выводов и написание отчета. Защита отчета по лабораторной работе.
Изучение дополнительной литературы и самостоятельное формирование конспекта	Ознакомление с основной и дополнительной литературой, включая справочные издания, зарубежные источники, конспект основных положений, терминов, сведений, требующих для запоминания и являющихся основополагающими в конкретной теме. Составление аннотаций к прочитанным источникам и др. Рефлексия собственных достижений
Подготовка к зачету	При подготовке к зачету необходимо ориентироваться на конспекты лекций, рекомендуемую литературу, шкалу оценивания и др.

## 12. ОЦЕНОЧНЫЕ МАТЕРИАЛЫ ПО ДИСЦИПЛИНЕ

### 12.1. Виды и средства оценивания результатов освоения дисциплины

Виды и средства оценивания результатов освоения дисциплины представлены в таблице 13.

Таблица 13 – Виды и средства оценивания результатов освоения дисциплины

Код индикатора достижения компетенции	Оценочные средства текущего контроля успеваемости	Оценочные средства промежуточной аттестации обучающихся
ПК-2-1. Анализ обеспечения качества изготовления машиностроительных изделий; способах повышения производительности технологических процессов; прогрессивных средствах технологического оснащения	1. Устные экспресс-опросы. 2. Экспресс-тестирование.	Вопросы к экспресс-опросам, экспресс-тестированию, вопросы для подготовки к зачету приведены в ФОС и ЭОС по дисциплине.
ПК-2-2. Обоснование эффективности внедрения новых технологий	1. Устные экспресс-опросы. 2. Экспресс-тестирование.	Вопросы к экспресс-опросам, экспресс-тестированию, вопросы для подготовки к зачету приведены в ФОС и ЭОС по дисциплине.
ПК-2-3. Технологическое обеспечение качества изделий	1. Устные экспресс-опросы. 2. Экспресс-тестирование.	Вопросы к экспресс-опросам, экспресс-тестированию, вопросы для подготовки к зачету приведены в ФОС и ЭОС по дисциплине.

### 12.2. Шкала оценивания при текущем контроле успеваемости

Оценивание отдельных видов работ в процессе изучения дисциплины рекомендуется осуществлять с использованием следующей шкалы:

– обучающийся ответил правильно на более, чем 90 % заданных вопросов или вопросов-тестов, выполнил и успешно защитил практические работы, показал отличное владение навыками применения полученных знаний и умений при решении профессиональных задач в рамках усвоенного учебного материала и т.д. – «отлично» (максимальный уровень освоения компетенций);

– обучающийся ответил правильно на 75-89% заданных вопросов или вопросов-тестов, выполнил и защитил практические работы с незначительными замечаниями, показал хорошее владение навыками применения полученных

знаний и умений при решении профессиональных задач в рамках усвоенного учебного материала и т.д. – «хорошо» (средний уровень освоения компетенций);

– обучающийся ответил правильно на 60-74% заданных вопросов или вопросов-тестов, выполнил и защитил практические работы со значительными замечаниями, показал удовлетворительное владение навыками применения полученных знаний и умений при решении профессиональных задач в рамках усвоенного учебного материала и т.д. – «удовлетворительно» (минимальный уровень освоения компетенций);

– обучающийся ответил правильно на менее, чем 60% заданных вопросов или вопросов-тестов, не выполнил все или выполнил часть практических работ, не защитил или защитил их со значительными замечаниями, при выполнении задания обучающийся не продемонстрировал уровень самостоятельного владения умениями и навыками при решении профессиональных задач в рамках усвоенного учебного материала и т.д. – «неудовлетворительно» (минимальный уровень освоения компетенций не достигнут).

В процесс преподавания дисциплины педагогическим работником формируется оценка, характеризующая текущую успеваемость обучающегося.

### 12.3. Шкала оценивания при промежуточной аттестации обучающихся

При проведении промежуточной аттестации обучающихся в форме зачета используется шкала оценивания, представленная в таблице 14.

Таблица 14 – Шкала оценивания при промежуточной аттестации обучающихся

Уровень освоения (оценка)	Планируемые результаты освоения дисциплины
Высокий (зачтено)	Обучающийся глубоко и прочно усвоил теоретический и практический материал, уверенно это демонстрирует в ходе промежуточной аттестации. Исчерпывающе и логически стройно излагает учебный материал, умеет увязывать теорию с практикой, справляется с решением задач профессиональной направленности высокого уровня сложности, правильно обосновывает принятые решения. Свободно ориентируется в учебной и профессиональной литературе.
Повышенный (зачтено)	Обучающийся знает теоретический и практический материал, грамотно и по существу излагает его в ходе промежуточной аттестации, не допуская существенных неточностей. Правильно применяет теоретические положения при решении практических задач профессиональной направленности разного уровня сложности, владеет необходимыми для этого навыками и приёмами. Достаточно хорошо ориентируется в учебной и профессиональной литературе.
Базовый (зачтено)	Обучающийся знает на базовом уровне теоретический и практический материал, допускает отдельные ошибки при его изложении в ходе промежуточной аттестации. Обучающийся испытывает определённые затруднения в примене-



Уровень освоения (оценка)	Планируемые результаты освоения дисциплины
	нии теоретических положений при решении практических задач профессиональной направленности стандартного уровня сложности, владеет необходимыми для этого базовыми навыками и приёмами. Демонстрирует достаточный уровень знания учебной литературы по дисциплине.
Низкий (не зачтено)	Обучающийся не знает на пороговом уровне теоретический и практический материал, допускает грубые ошибки при его изложении на занятиях и в ходе промежуточной аттестации. Испытывает серьёзные затруднения в применении теоретических положений при решении практических задач профессиональной направленности стандартного уровня сложности, не владеет необходимыми для этого навыками и приёмами. Демонстрирует фрагментарные знания учебной литературы по дисциплине.

#### 12.4. Оценивание окончательных результатов обучения по дисциплине

Итоговая оценка по дисциплине определяется с учетом результатов промежуточной аттестации обучающегося (зачета ) и оценок, полученных обучающимся в ходе текущего контроля успеваемости в семестре.

#### 12.5. Характеристика результатов обучения

Характеристики результатов обучения по дисциплине в зависимости от полученной обучающимся оценки приведены в таблице 15.

Таблица 15 – Характеристика результатов обучения по дисциплине

Оценка	Характеристика результатов обучения
Зачтено (высокий уровень освоения всех индикаторов достижения компетенций в дисциплине)	Содержание дисциплины освоено полностью, все цели достигнуты, все предусмотренные программой обучения учебные задания выполнены
Зачтено (повышенный уровень освоения всех индикаторов достижения компетенций в дисциплине)	Содержание дисциплины освоено полностью, все предусмотренные программой обучения учебные задания выполнены с незначительными замечаниями
Зачтено (базовый уровень освоения всех индикаторов достижения компетенций в дисциплине)	Содержание дисциплины освоено частично, большинство предусмотренных программой обучения учебных заданий выполнено, в них имеются ошибки
Не зачтено (низкий уровень освоения всех индикаторов достижения компетенций в дисциплине)	Содержание дисциплины не освоено, большинство предусмотренных программой обучения учебных заданий либо не выполнены, либо содержат грубые ошибки; дополнительная самостоятельная работа над материалом не привела к какому-либо значительному повышению качества выполнения учебных заданий

## **12.6. Контрольно-измерительные материалы для текущего контроля успеваемости и промежуточной аттестации обучающихся**

Контрольно-измерительные материалы для текущего контроля успеваемости и промежуточной аттестации обучающихся представлены в электронном курсе «Автоматизация производственных процессов в машиностроении», размещенном в системе электронной поддержки учебных курсов на базе программного обеспечения Moodle со встроенной подсистемой тестирования ([edu.tu-bryansk.ru](http://edu.tu-bryansk.ru)), входящей в состав электронной информационно-образовательной среды БГТУ (<http://edu.tu-bryansk.ru>) и «Фонд оценочных средств по дисциплине «Автоматизация производственных процессов в машиностроении».

## **13. ВОСПИТАТЕЛЬНАЯ РАБОТА**

В соответствии с Федеральным законом «Об образовании в Российской Федерации» воспитание - «деятельность, направленная на развитие личности, создание условий для самоопределения и социализации обучающихся на основе социокультурных, духовно-нравственных ценностей и принятых в российском обществе правил и норм поведения в интересах человека, семьи, общества и государства, формирование у обучающихся чувства патриотизма, гражданской ответственности, уважения к памяти защитников Отечества и подвигам Героев Отечества, закону и правопорядку, человеку труда и старшему поколению, взаимного уважения, бережного отношения к культурному наследию и традициям многонационального народа Российской Федерации, природе и окружающей среде».

В учебном процессе воспитательная работа с обучающимися реализуется средствами учебных дисциплин.

Воспитательная деятельность в ходе преподавания дисциплины направлена на формирование у обучающегося системы убеждений, нравственных норм и общекультурных качеств, на оказание им помощи в жизненном самоопределении, нравственном, гражданском и профессиональном становлении, на создание условий для самореализации личности. Воспитательная работа также ориентирует обучающихся на будущую профессиональную деятельность, формируя не только личностные, но и профессионально значимые качества.

Воспитательные задачи во время учебных занятий выполняются в скрытой (контекстной) и открытой (целенаправленной) формах. Скрытая форма воспитательной работы представляет собой воздействие всего хода педагогического процесса на становление личностных качеств обучающихся. Например, соблюдение педагогическим работником трудовой дисциплины, демонстрация преданности науке, заинтересованность в успехе обучающихся, правильная речь, хорошие манеры и т.п. имеют положительное воспитательное значение и формируют у обучающихся добросовестность, исполнительность, трудолюбие, ответственность и другие положительные качества. Обучающиеся неосознанно перенимают данные черты у педагогического работника.

Воспитание в открытой форме – это целенаправленное воздействие со-

держанием учебной дисциплины на становление личности обучающегося. Например, решение проблем и исследовательская работа формируют у обучающихся умение аргументировать, самостоятельно мыслить, стремление к научному поиску, развивают творчество, профессиональные умения.