



МИНОБРНАУКИ РОССИИ

Волжский политехнический институт
(филиал) федерального государственного бюджетного образовательного учреждения
высшего образования «Волгоградский государственный технический университет»

Вечерний факультет

УТВЕРЖДЕНО
Вечерний факультет
Декан Лапшина С.В.
30.08.2022 г.

Основы цифрового машиностроения

рабочая программа дисциплины (модуля, практики)

Закреплена за кафедрой	Технология и оборудование машиностроительных производств		
Учебный план	15.03.05	Конструкторско-технологическое	обеспечение машиностроительных производств
Профиль	Технологии цифрового проектирования и производства в машиностроении		
Квалификация	бакалавр		
Срок обучения	3 года 6 месяцев		
Индивидуальный план	на базе среднего профессионального образования		
Ускоренное обучение	На базе СПО		
Форма обучения	заочная	Общая трудоемкость	4 ЗЕТ
Виды контроля в семестрах:	зачеты 7		

Семестр(Курс.Номер семестра на курсе)	7(4.1)		Итого	
	УП	ПП	УП	ПП
Лекции	4	4	4	4
Лабораторные	10	10	10	10
Итого ауд.	14	14	14	14
Контактная работа	14	14	14	14
Сам. работа	130	130	130	130
Часы на контроль	0	0	0	0
Практическая подготовка	0	0	0	0
Итого трудоемкость в часах	144	144	0	0

ЛИСТ ОДОБРЕНИЯ И СОГЛАСОВАНИЯ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ

Разработчик(и) программы:

доц., ктн, Исаева А.А.

Рецензент(ы):

(при наличии)

дтн, проф, Носенко В.А.

Рабочая программа дисциплины (модуля, практики)

Основы цифрового машиностроения

разработана в соответствии с ФГОС ВО:

Федеральный государственный образовательный стандарт высшего образования - бакалавриат по направлению подготовки 15.03.05 Конструкторско-технологическое обеспечение машиностроительных производств (приказ Минобрнауки России от 17.08.2020 г. № 1044)

составлена на основании учебного плана:

15.03.05 Конструкторско-технологическое обеспечение машиностроительных производств

Профиль: Технологии цифрового проектирования и производства в машиностроении

утвержденного учёным советом вуза от 31.08.2022 протокол № 1.

Рабочая программа одобрена на заседании кафедры:

Технология и оборудование машиностроительных производств

Зав. кафедрой, Носенко В.А.

СОГЛАСОВАНО:

Вечерний факультет

Председатель НМС факультета Лапшина С.В.

Протокол заседания НМС факультета № 1 от 30.08.2022 г.

Рабочая программа дисциплины (модуля, практики) актуализирована 31.08.2023

1. ЦЕЛИ И ЗАДАЧИ ОСВОЕНИЯ ДИСЦИПЛИНЫ (МОДУЛЯ, ПРАКТИКИ). ВИД, ТИП ПРАКТИКИ, СПОСОБ И ФОРМА (ФОРМЫ) ЕЕ ПРОВЕДЕНИЯ.
Цель изучения дисциплины: получение современных представлений о применении цифровых технологий в различных областях машиностроения.
Задачи изучения дисциплины:
- формирование общепрофессиональных и профессиональных компетенций в сфере цифрового машиностроения;
- формирование знаний о современных цифровых инструментах и технологиях для конструкторской подготовки производства;
- научить автоматизированной разработке конструкций машиностроительных изделий в цифровой среде;
- научить использовать современные программные средства для управления цифровыми производственными данными.

2. МЕСТО ДИСЦИПЛИНЫ (МОДУЛЯ, ПРАКТИКИ) В СТРУКТУРЕ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЙ ПРОГРАММЫ	
Цикл (раздел) ОП:	Б1.О
2.1	Требования к предварительной подготовке обучающегося:
2.1.1	Математическое моделирование процессов
2.1.2	Информатика
2.1.3	Надежность и диагностика технологических систем
2.1.4	Пакеты прикладных инженерных программ
2.2	Дисциплины (модули) и практики, для которых освоение данной дисциплины (модуля) необходимо как предшествующее:
2.2.1	Подготовка к процедуре защиты и защита выпускной квалификационной работы
2.2.2	САПР технологических процессов
3. КОМПЕТЕНЦИИ ОБУЧАЮЩЕГОСЯ, ФОРМИРУЕМЫЕ В РЕЗУЛЬТАТЕ ОСВОЕНИЯ ДИСЦИПЛИНЫ (МОДУЛЯ, ПРАКТИКИ)	
ОПК-10.1: Способен разрабатывать программные продукты для проектирования технологических приспособлений и технологических процессов	
:	
Результаты обучения: Знать основное программное обеспечение для проектирования технологических процессов	
ОПК-10.2: Выбирает и применяет программное обеспечение для автоматизации процессов машиностроительных производств	
:	
Результаты обучения: Уметь выбирать и применять программное обеспечение для проектирования технологических процессов	
ОПК-5.1: Применяет основные закономерности процессов изготовления машиностроительных изделий	
:	
Результаты обучения: Знать проектирование технологических процессов в машиностроении	
ОПК-5.2: Анализирует и выбирает варианты изготовления машиностроительных изделий при наименьших затратах общественного труда	
:	
Результаты обучения: Уметь проектировать технологические процессы в машиностроении	
ОПК-5.3: Применяет общинженерные знания для решения производственных задач	
:	
Результаты обучения: Владеть общими знаниями по технологии машиностроения	
ОПК-6.1: Демонстрирует навыки использования средств информационных, компьютерных и сетевых технологий, прикладное программное обеспечение при решении задач профессиональной деятельности	
:	
Результаты обучения: Владеть навыками работы в программных продуктах для проектирования технологических процессов	
ПК-2.5: Выбирает средства автоматизации для реализации технологических процессов	
:	
Результаты обучения: Умеет выбирать и применять средства автоматизации при проектировании технологических процессов	

4. СТРУКТУРА, СОДЕРЖАНИЕ И ФОРМЫ КОНТРОЛЯ ДИСЦИПЛИНЫ (МОДУЛЯ, ПРАКТИКИ)					
Код занятия	Наименование разделов и тем /вид занятия/	Семестр / Курс	Часов	Компетенции	Форма контроля (Наименование оценочного средства)
	Раздел 1. Цифровые технологии проектирования в машиностроении				
1.1	Мировой опыт применения цифровых технологий в машиностроительном производстве /Лек/	7	0.5	ОПК-5.3	Эк
1.2	Понятие о цифровых машиностроительных технологиях /Лек/	7	0.5	ОПК-5.1	Эк
1.3	Эволюция машиностроительного производства /Лек/	7	0.5	ОПК-10.2	Эк
1.4	Автоматизированное конструирование 3D-модели детали /Лаб/	7	2	ОПК-10.2 ОПК-5.1	Сз, Эк
1.5	Автоматизированное построение рабочего чертежа /Лаб/	7	2	ОПК-10.2 ОПК-5.3	Сз, Эк
1.6	Автоматизированное проектирование технологии изготовления детали /Лаб/	7	2	ОПК-6.1 ОПК-5.1	Сз, Эк
	Раздел 2. Цифровые технологии производства в машиностроении				
2.1	Информационная модель производства /Лек/	7	1	ОПК-6.1	Эк
2.2	Компьютеризация подготовки производства /Лек/	7	0.5	ОПК-10.1	Эк
2.3	Концепция построения системы управления жизненным циклом изделия /Лек/	7	0.5	ПК-2.5 ОПК-10.2	Эк
2.4	Аддитивные технологии в цифровом производстве /Лек/	7	0.5	ОПК-10.2	Эк
2.5	Компьютерное программирование токарного станка с ЧПУ /Лаб/	7	2	ОПК-10.1 ОПК-5.1	Сз, Эк
2.6	Трехмерная печать /Лаб/	7	1	ОПК-5.1 ОПК-5.2	Эк
2.7	Трехмерное сканирование /Лаб/	7	1	ОПК-10.2 ОПК-5.3	Эк
2.8	Автоматизированное конструирование и проектирование ТП изготовления детали /Ср/	7	130	ПК-2.5 ОПК-10.1 ОПК-10.2 ОПК-6.1 ОПК-5.1 ОПК-5.2	

Примечание. Формы контроля: Эк – экзамен, К- контрольная работа, Ко- контрольный опрос, Сз- семестровое задание, З-зачет, ОП -отчет по практике.

5. ФОНД ОЦЕНОЧНЫХ СРЕДСТВ

Оценочные средства планируемых результатов обучения представлены в виде фондов оценочных средств (ФОС), разработанных в соответствии с локальным нормативным актом университета. ФОС может быть представлен в Приложении к рабочей программе.

Контрольные вопросы для проведения текущего контроля и промежуточной аттестации по итогам освоения дисциплины:

Вопросы к зачету

ОПК-5 Способен использовать основные закономерности, действующие в процессе изготовления машиностроительных изделий требуемого качества, заданного количества при наименьших затратах общественного труда

1. Характеристика мирового опыта применения цифровых технологий в машиностроительном производстве.
2. Области применения цифровых технологий в машиностроении.

ОПК-6 Способен понимать принципы работы современных информационных технологий и использовать их для решения задач профессиональной деятельности

3. Цифровые машиностроительные технологии.
4. Краткая характеристика отечественных САПР.
5. Краткая характеристика зарубежных САПР.

ОПК-10 Способен разрабатывать алгоритмы и компьютерные программы, пригодные для практического применения

6. Основные системы числового программного управления станками с ЧПУ.
7. Методы разработки управляющих программ для станков с ЧПУ.
8. Lean-система управления бережливым производством.
9. ERP-системы управления ресурсами предприятий.

ПК-2 Способен выбирать материалы, оборудование, средства технологического оснащения и автоматизации для реализации технологических процессов

10. Методы автоматизированного проектирования технологических процессов.
11. Системы автоматизированного управления производством.

Тестовые вопросы для подготовки к промежуточной итоговой аттестации

ОПК-5 Способен использовать основные закономерности, действующие в процессе изготовления машиностроительных изделий требуемого качества, заданного количества при наименьших затратах общественного труда

1. Цифровое производство – это
 - а. законченная часть технологического перехода, которая состоит из однократного перемещения инструмента относительно заготовки, сопровождаемого изменением формы, размеров, качества поверхностного слоя и свойств заготовки
 - б. информационная (электронная) модель высокотехнологичного производства, охватывающая основные направления перспективных производственных технологий, новых материалов и информационно-коммуникационного обеспечения
 - в. средство технологического оснащения (СТО), которое дополняет технологическое оборудование для выполнения определенной части технологического процесса
2. Изделием машиностроительного производства называется:
 - а. предмет (набор предметов), являющийся продуктом конечной стадии производства.
 - 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.
3. Производственный процесс - это
 - а. совокупность всех действий людей и орудий труда, необходимых на данном предприятии для изготовления или ремонта выпускаемых изделий.
 - б. изготовление деталей на машиностроительном заводе
 - в. изготовление и ремонт изделий
4. Базирование- это
 - а. определенное положение заготовки относительно инструмента
 - б. закрепление заготовки в приспособлении
 - в. придание заготовке требуемого положения относительно системы координат станка
5. Точностью обработки называют
 - а. разность между действительными и средними значениями размера или геометрического параметра
 - б. степень приближения действительных значений размеров и геометрических параметров обработанной поверхности требованиям чертежа и технических условий (их номинальным значениям).
 - в. соответствие действительных и номинальных размеров

ОПК-6 Способен понимать принципы работы современных информационных технологий и использовать их для решения задач профессиональной деятельности

6. Система управления данными об изделии
 - а. PDM-система (Product Data Management)
 - б. PLM - система (Product Lifecycle Management)
 - в. MRP II (Manufacturing Resource Planning)
7. Установление количественных и логических связей между переменными, характеризующими состояние контролируемых показателей деятельности предприятия и его участков – является целью построения
 - а. производственного процесса
 - б. информационной модели производства
 - в. машиностроительного предприятия
8. Информационные связи между элементами производственной системы предприятия при выполнении производственной программы, которые используются при структурном моделировании технологической, транспортной и других подсистем определяют:
 - а. цифровой макет предприятия
 - б. цифровой информационный центр
 - в. цифровой модели складского хозяйства
9. Прикладное программное обеспечение для организаций, предназначенное для автоматизации стратегий взаимодействия с заказчиками (клиентами)
 - а. система планирования производственных ресурсов (MRP II)
 - б. система управления данными об изделии (PDM)
 - в. система управления взаимоотношениями с клиентами (CRM)
10. ERP (Enterprise Resource Planning) это
 - а. система управления данными об изделии
 - б. управление ресурсами предприятия

в. система, реализующая технологию управления жизненным циклом изделий

ОПК-10 Способен разрабатывать алгоритмы и компьютерные программы, пригодные для практического применения

11. Компьютерное программирование станков с ЧПУ

а. Computer Aided Engineering (CAE)

б. Computer Aided Process Planning (CAPP)

в. Computer Aided Manufacturing (CAM)

12. В какой программе нельзя разработать пакет технической документации на изделие машиностроения

а. MathCAD

б. КОМПАС 3D

в. SolidWorks

13. Числовое программное управление (ЧПУ) – это ...

а. управление электроавтоматикой станка с помощью определенных алгоритмов, реализованных программой, хранящейся в памяти устройства;

б. микропроцессорная система, предназначенная для реализации алгоритмов логического управления;

в. все перечисленные.

14. Интерполяция – это ...

а. отработка программы движения рабочего органа (инструмента), по контуру обрабатываемой поверхности детали, последовательно отдельными участками;

б. носитель данных, на котором записана управляющая программа;

в. микропроцессорная система, предназначенная для реализации алгоритмов логического управления.

15. Интерполяция бывает:

а. квадратная, треугольная;

б. линейная, круговая, винтовая;

в. пространственная сферическая

ПК-2 Способен выбирать материалы, оборудование, средства технологического оснащения и автоматизации для реализации технологических процессов

16. Минимально возможная величина перемещения исполнительного органа станка, соответствующая одному управляющему импульсу – это ...

а. УЧПУ;

б. программоноситель;

в. дискретность.

17. Наиболее распространенные в России системы класса ERP

а. НаноCAD

б. T-Flex PLM

в. Вертикаль

18. Бережливое производство это внедрение

а. Lean-система

б. PDM-система

в. ERP-система

19. По технологическим возможностям и характеру движения рабочих органов системы ЧПУ подразделяют на:

а. позиционные, контурные и комбинированные;

б. позиционные, дискретные и комбинированные;

в. оперативные, контурные и комбинированные;

20. УЧПУ, имеющее память для хранения всей управляющей программы (программа хранится во внутренней памяти) – это ...

а. NC

б. HNC

в. CNC.

В рамках освоения дисциплины «Основы цифрового машиностроения» используются следующие критерии оценивания знаний студентов по оценочным средствам:

Студент в результате выполнения и сдачи оценочного средства может получить следующие оценки.

Отлично

Полностью и правильно выполнено, и оформлено задание.

При отчёте студент дал полные и правильные ответы на 90-100% задаваемых вопросов по теме работы.

Хорошо

Полностью и с небольшими неточностями выполнено и оформлено задание.

При отчёте студент дал не полные и с небольшими ошибками ответы на все задаваемые вопросы по теме работы или доля правильных ответов составила 70 – 89%.

Удовлетворительно

Не полностью и с ошибками выполнено и оформлено задание.

При отчёте студент дал не полные ответы и не на все задаваемые вопросы по теме работы. Доля правильных ответов составила 50 – 69%.

Неудовлетворительно

Студент не выполнил задание. Доля правильных ответов составила менее 50%.

Оценивание компетенций при изучении дисциплины «Основы цифрового машиностроения»

Исходя из 100-балльной (пятибалльной) системы оценивания системы оценки успеваемости студентов, в ходе освоения изучаемой дисциплины студент получает итоговую оценку, по которой оценивается уровень освоения компетенций.

90-100 баллов (отлично) повышенный уровень

Студент демонстрирует сформированность компетенций на повышенном уровне, обнаруживает всестороннее, систематическое и глубокое знание учебного материала, усвоил основную литературу и знаком с дополнительной литературой, рекомендованной программой, умеет свободно выполнять практические задания, предусмотренные программой, свободно оперирует приобретенными знаниями, умениями и навыками, применяет их в ситуациях повышенной сложности.

76-89 баллов (хорошо) базовый уровень

Студент демонстрирует сформированность дисциплинарной компетенций на базовом уровне: основные знания, умения и навыки освоены, но допускаются незначительные ошибки, неточности, затруднения при аналитических операциях, переносе знаний, умений и навыков на новые, нестандартные ситуации.

61-75 баллов (удовлетворительно) пороговый уровень

Студент демонстрирует сформированность компетенций на пороговом уровне: в ходе контрольных мероприятий допускаются значительные ошибки, проявляется отсутствие отдельных знаний, умений, навыков по компетенциям, студент испытывает значительные затруднения при оперировании знаниями, умениями и навыками при их переносе на новые ситуации

0-60 баллов (неудовлетворительно) уровень освоения компетенций ниже порогового

Компетенции не сформированы. Проявляется недостаточность знаний, умений, навыков.

6. УЧЕБНО-МЕТОДИЧЕСКОЕ И ИНФОРМАЦИОННОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ ДИСЦИПЛИНЫ (МОДУЛЯ, ПРАКТИКИ)

6.1. Рекомендуемая литература

	Авторы, составители	Заглавие	Издательство,	Электронный адрес
Л.1	Капустин, Н. М. [и др]	Автоматизация производственных процессов в машиностроении: учебник	М.: Высшая школа, 2007	
Л.2	Трушников, М. А.	Автоматизация управления жизненным циклом продукции. Вып. 5 [Электронный ресурс] : учебное пособие - http://library.volpi.ru	Волгоград: ВолгГТУ, 2014	http://library.volpi.ru
Л.3	Иванов, А. А.	Автоматизация технологических процессов и производств: учебное пособие	Москва : ФОРУМ ; ИНФРА-М, 2021	
Л.4	Копылов, Ю. Р.	Основы компьютерных цифровых технологий машиностроения: учебное пособие	Воронеж : Издательско-полиграфический центр "Научная книга", 2018	

6.3 Перечень программного обеспечения

6.3.1.1	MS Windows 10 (лицензия закупки 0005344155 бессрочная, сублицензионный договор № Tr000169743, 2017)
6.3.1.2	Microsoft Office 2010 (лицензия №63699190 бессрочная, акт приема –передачи №704, 2013)
6.3.1.3	Mathcad 15 (лицензия 9710008976346535PBB, товарная накладная № 305 от 10.08.2011г., 2007)
6.3.1.4	КОМПАС-3D v18.1 (лицензия КАД-14-0703 бессрочная, 2007)
6.3.1.5	Autodesk AutoCAD (свободная академическая лицензия, 2014)
6.3.1.6	SolidWorks 2011 (Academic Resource Center RU0005934434, договор поставки №U190711M от 19.07.2011)
6.3.1.7	Python 3.8.7 (https://www.python.org/downloads/release/python-387/)
6.3.1.8	Scilab-6.0.2 (http://www.scilab.org/)
6.3.1.9	TechnoPro9 Open (https://www.tehno.pro/8-obratnaya-svyaz/besplatnaya-versiya-tehno.pro/)

6.4 Перечень информационных справочных систем и электронных библиотечных систем (ЭБС)

6.3.2.1	Патентно-информационные ресурсы Роспатента http://www.fips.ru
6.3.2.2	Федеральное агентство по техническому регулированию и метрологии https://www.gost.ru/portal/gost

7. МАТЕРИАЛЬНО-ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ ДИСЦИПЛИНЫ (МОДУЛЯ, ПРАКТИКИ) /ОБОРУДОВАНИЕ

7.1	Аудитория 307, лаборатория "Виртуального моделирования, технологии производства и контроля" (компьютерный класс) для проведения занятий лекционного и семинарского типа, лабораторных работ, групповых и индивидуальных консультаций, текущего контроля и промежуточной аттестации, корпус 3, пр. Ленина, 74
7.2	Учебная мебель на 20 посадочных места, учебная доска, рабочее место преподавателя. Плазменная панель 42 LQ, 13 компьютеров, коммутатор 16 Port. Компьютерная сеть с возможностью подключения к сети «Интернет» и обеспечением доступа в электронную информационно-образовательную среду

8. МЕТОДИЧЕСКИЕ УКАЗАНИЯ ДЛЯ ОБУЧАЮЩИХСЯ ПО ОСВОЕНИЮ ДИСЦИПЛИНЫ (МОДУЛЯ, ПРАКТИКИ)

Для успешного освоения дисциплины предусмотрены следующие виды учебных занятий (аудиторная работа):

- занятия лекционного типа;
- занятия семинарного типа;
- практические занятия;
- групповые консультации.

Аудиторная работа определяется в соответствии с учебным планом по направлению подготовки и регулируется расписанием.

Методические указания к лекционным занятиям:

Подготовка к лекционному занятию включает выполнение всех видов заданий, рекомендованных к каждой лекции, т.е. задания выполняются еще до лекционного занятия по соответствующей теме.

В ходе лекционных занятий необходимо вести конспектирование учебного материала, обращать внимание на категории, формулировки, раскрывающие содержание тех или иных явлений и процессов, научные выводы и практические рекомендации. Желательно оставить в рабочих конспектах поля, на которых делать пометки из рекомендованной литературы, дополняющие материал прослушанной лекции, а также подчеркивающие особую важность тех или иных теоретических положений.

Необходимо задавать преподавателю уточняющие вопросы с целью уяснения теоретических положений, разрешения спорных ситуаций. Целесообразно дорабатывать свой конспект лекции, делая в нем соответствующие записи из литературы, рекомендованной преподавателем и предусмотренной учебной программой.

Подготовка к практическим занятиям и лабораторным работам:

Практические занятия и лабораторные работы позволяют развивать у студентов творческое теоретическое мышление, умение самостоятельно изучать литературу, анализировать практику; учат четко формулировать мысль, вести дискуссию, то есть имеют исключительное важное значение в развитии самостоятельного мышления.

Подготовка к практическому занятию или лабораторной работе включает два этапа. На первом этапе студент планирует свою самостоятельную работу, которая включает: уяснение задания на самостоятельную работу; подбор рекомендованной литературы; составление плана работы, в котором определяются основные пункты предстоящей подготовки. Составление плана дисциплинирует и повышает организованность в работе. Второй этап включает непосредственную подготовку к практическому занятию или лабораторной работе. Начинать надо с изучения рекомендованной литературы. Необходимо помнить, что на лекции обычно рассматривается не весь материал, а только его часть. Остальная его часть восполняется в процессе самостоятельной работы. В связи с этим работа с рекомендованной литературой обязательна. Особое внимание при этом необходимо обратить на содержание основных положений и выводов, объяснение явлений и фактов, уяснение практического приложения рассматриваемых теоретических вопросов.

Готовясь к практическому занятию или лабораторной работе, студент может обращаться за методической помощью к преподавателю. Идя на консультацию, необходимо хорошо продумать вопросы, которые требуют разъяснения.

Внеаудиторная (самостоятельная) работа студентов состоит в:

- изучении и проработке лекционного материала, составлении конспектов лекций по темам, вынесенным на самостоятельное изучение;
- подготовке к занятиям семинарского типа (практическим, лабораторным, коллоквиумам и т.д.);
- подготовке и написании самостоятельной (творческой) работы по заданной тематике;
- подготовке к текущему и промежуточному контролю по дисциплине.

Самостоятельная работа студента является основным средством овладения учебным материалом во время, свободное от обязательных учебных занятий. Самостоятельная работа студента над усвоением учебного материала по учебной дисциплине может выполняться в библиотеке университета, учебных кабинетах, компьютерных классах, а также в домашних условиях. Содержание самостоятельной работы студента определяется учебной программой дисциплины, методическими материалами, заданиями и указаниями преподавателя. Самостоятельная работа может осуществляться в аудиторной и внеаудиторной формах.

Оценка результатов самостоятельной работы организовано в форме самоконтроля и контроля со стороны преподавателя. Оценка выполнения самостоятельной работы приведена в фонде оценочных средств текущего контроля успеваемости и промежуточной аттестации.

Рекомендации по работе с литературой:

Работу с литературой целесообразно начать с изучения общих работ по теме, а также учебников и учебных пособий. Далее рекомендуется перейти к анализу монографий и статей, рассматривающих отдельные аспекты проблем, изучаемых в рамках курса, а также официальных материалов и неопубликованных документов (научно-исследовательские работы, диссертации), в которых могут содержаться основные вопросы изучаемой проблемы.

Работу с источниками надо начинать с ознакомительного чтения, т.е. просмотреть текст, выделяя его структурные единицы. При ознакомительном чтении закладками отмечаются те страницы, которые требуют более внимательного изучения.

В зависимости от результатов ознакомительного чтения выбирается дальнейший способ работы с источником. Если для разрешения поставленной задачи требуется изучение не-которых фрагментов текста, то используется метод выборочного чтения. Если в книге нет подробного оглавления, следует обратить внимание ученика на предметные и именные указатели. Избранные фрагменты или весь текст (если он целиком имеет отношение к теме) требуют вдумчивого, неторопливого чтения с «мысленной проработкой» материала. Такое чтение предполагает выделение: 1) главного в тексте; 2) основных

аргументов; 3) выводов. Особое внимание следует обратить на то, вытекает тезис из аргументов или нет. Необходимо также проанализировать, какие из утверждений автора носят проблематичный, гипотетический характер, и уловить скрытые вопросы.

Таким образом, при работе с источниками и литературой важно уметь:

- 1) сопоставлять, сравнивать, классифицировать, группировать, систематизировать информацию в соответствии с определенной учебной задачей;
- 2) обобщать полученную информацию, оценивать прослушанное и прочитанное;
- 3) фиксировать основное содержание сообщений; формулировать, устно и письменно, основную идею сообщения; составлять план, формулировать тезисы;
- 4) готовить и презентовать развернутые сообщения типа доклада;
- 5) работать в разных режимах (индивидуально, в паре, в группе), взаимодействуя друг с другом;
- 6) пользоваться реферативными и справочными материалами;
- 7) контролировать свои действия и действия своих товарищей, объективно оценивать свои действия;
- 8) обращаться за помощью, дополнительными разъяснениями к преподавателю, другим студентам.

Подготовка к промежуточной аттестации по дисциплине:

При подготовке к промежуточной аттестации целесообразно:

- 1) внимательно изучить перечень вопросов к промежуточной аттестации по дисциплине и определить, в каких источниках находятся сведения, необходимые для ответа на них;
- 2) внимательно прочитать рекомендованную литературу;
- 3) составить краткие конспекты ответов (планы ответов).

Студенты с ограниченными возможностями здоровья имеют свои специфические особенности восприятия, переработки материала. Подбор и разработка учебных материалов для таких студентов производится с учетом того, чтобы предоставлять этот материал в различных формах так чтобы инвалиды с нарушениями слуха получали информацию визуально, с нарушениями зрения - аудиально. Предусмотрено в случае необходимости создание текстовой версии любого нетекстового контента для его возможного преобразования в альтернативные формы, удобные для различных пользователей, альтернативную версию медиаконтентов, возможность масштабирования текста и изображений без потери качества, доступность управления контентом с клавиатуры.

Освоение дисциплины лицами с ОВЗ осуществляется с использованием средств обучения общего и специального назначения (персонального и коллективного использования). Материально-техническое обеспечение предусматривает приспособление аудиторий к нуждам лиц с ОВЗ.

Форма проведения аттестации для студентов-инвалидов устанавливается с учетом индивидуальных психофизических особенностей. Для студентов с ОВЗ предусматривается доступная форма предоставления заданий оценочных средств, а именно:

- в печатной или электронной форме (для лиц с нарушениями опорно-двигательного аппарата);
- в печатной форме или электронной форме с увеличенным шрифтом и контрастностью (для лиц с нарушениями слуха, речи, зрения);
- методом чтения ассистентом задания вслух (для лиц с нарушениями зрения).

Студентам с инвалидностью увеличивается время на подготовку ответов на контрольные вопросы. Для таких студентов предусматривается доступная форма предоставления ответов на задания, а именно:

- письменно на бумаге или набором ответов на компьютере (для лиц с нарушениями слуха, речи);
- выбором ответа из возможных вариантов с использованием услуг ассистента (для лиц с нарушениями опорно-двигательного аппарата);
- устно (для лиц с нарушениями зрения, опорно-двигательного аппарата).

При необходимости для обучающихся с инвалидностью процедура оценивания результатов обучения может проводиться в несколько этапов.