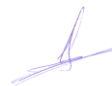


**МИНИСТЕРСТВО ТРАНСПОРТА РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ**  
**ФЕДЕРАЛЬНОЕ ГОСУДАРСТВЕННОЕ АВТОНОМНОЕ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ**  
**УЧРЕЖДЕНИЕ ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ**  
**«РОССИЙСКИЙ УНИВЕРСИТЕТ ТРАНСПОРТА»**

УТВЕРЖДАЮ:

И.о. директора института

 В.А. Гречишников

26 мая 2020 г.



Кафедра «Технология транспортного машиностроения и ремонта подвижного состава»

Автор Мазин Григорий Соломонович, к.т.н., доцент

**РАБОЧАЯ ПРОГРАММА УЧЕБНОЙ ДИСЦИПЛИНЫ**

**Технологические процессы в сервисе**

Направление подготовки:	43.03.01 – Сервис
Профиль:	Сервис на транспорте
Квалификация выпускника:	Бакалавр
Форма обучения:	очная
Год начала подготовки	2020

<p style="text-align: center;">Одобрено на заседании Учебно-методической комиссии института Протокол № 10 26 мая 2020 г. Председатель учебно-методической комиссии</p> <p style="text-align: right;"> С.В. Володин</p>	<p style="text-align: center;">Одобрено на заседании кафедры</p> <p style="text-align: center;">Протокол № 5 21 мая 2020 г. Заведующий кафедрой</p> <p style="text-align: right;"> М.Ю. Куликов</p>
---	---

Рабочая программа учебной дисциплины (модуля) в виде электронного документа выгружена из единой корпоративной информационной системы управления университетом и соответствует оригиналу

Простая электронная подпись, выданная РУТ (МИИТ)  
ID подписи: 87771  
Подписал: Заведующий кафедрой Куликов Михаил Юрьевич  
Дата: 21.05.2020

Москва 2020 г.

## **1. ЦЕЛИ ОСВОЕНИЯ УЧЕБНОЙ ДИСЦИПЛИНЫ**

Целью дисциплины " Технологические процессы в сервисе" является формирование у студентов системы научных и профессиональных знаний и навыков в области по изготовлению деталей и и разработки научно обоснованных технологических процессов их изготовления.

В процессе изучения дисциплины студент знакомится с историей возникновения науки проектирования технологических процессов, работами зарубежных и отечественных ученых, развивающих это научно-прикладное направление в функционировании отраслей хозяйствования, в том числе и железнодорожного транспорта.

## **2. МЕСТО УЧЕБНОЙ ДИСЦИПЛИНЫ В СТРУКТУРЕ ОП ВО**

Учебная дисциплина "Технологические процессы в сервисе" относится к блоку 1 "Дисциплины (модули)" и входит в его вариативную часть.

### **2.1. Наименования предшествующих дисциплин**

Для изучения данной дисциплины необходимы следующие знания, умения и навыки, формируемые предшествующими дисциплинами:

#### **2.1.1. Технология конструкционных материалов:**

Знания: основное оборудование машиностроительных производств

Умения: проектировать технологические процессы

Навыки: работы с ПК, работы в графических редакторах автокад, компас

### **2.2. Наименование последующих дисциплин**

Результаты освоения дисциплины используются при изучении последующих учебных дисциплин:

#### **2.2.1. Технологическое оборудование с ЧПУ**

Знания: классификацию, устройство, принцип работы, технологические возможности, языки программирования оборудования с ЧПУ классификацию, устройство, принцип работы, технологические возможности, языки программирования оборудования с ЧПУ

Умения: рассчитывать режимы резания для оборудования, оснащенного стойкой с ЧПУ  
рассчитывать режимы резания для оборудования, оснащенного стойкой с ЧПУ

Навыки: навыками программирования и отладки программы навыками программирования и отладки программы

**3. ПЛАНИРУЕМЫЕ РЕЗУЛЬТАТЫ ОБУЧЕНИЯ ПО ДИСЦИПЛИНЕ (МОДУЛЮ),  
СООТНЕСЕННЫЕ С ПЛАНИРУЕМЫМИ РЕЗУЛЬТАТАМИ ОСВОЕНИЯ  
ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЙ ПРОГРАММЫ**

В результате освоения дисциплины студент должен:

№ п/п	Код и название компетенции	Ожидаемые результаты
1	ПКС-1 Способен к выбору, проектированию и разработке технического и технологического обеспечения сервисных предприятий.	ПКС-1.2 Способен к анализу текущих технологических процессов сервиса транспортной сфере. ПКС-1.3 Способен к выбору и проектированию технологического оборудования и оснастки сервисных предприятий. ПКС-1.9 Способен к проведению диагностики и контроля объектов сервиса.

#### 4. ОБЪЕМ ДИСЦИПЛИНЫ (МОДУЛЯ) В ЗАЧЕТНЫХ ЕДИНИЦАХ И АКАДЕМИЧЕСКИХ ЧАСАХ

##### 4.1. Общая трудоемкость дисциплины составляет:

7 зачетных единиц (252 ак. ч.).

##### 4.2. Распределение объема учебной дисциплины на контактную работу с преподавателем и самостоятельную работу обучающихся

Вид учебной работы	Количество часов		
	Всего по учебному плану	Семестр 6	Семестр 7
Контактная работа	136	72,15	64,15
Аудиторные занятия (всего):	136	72	64
В том числе:			
лекции (Л)	52	36	16
практические (ПЗ) и семинарские (С)	68	36	32
лабораторные работы (ЛР)(лабораторный практикум) (ЛП)	16	0	16
Самостоятельная работа (всего)	80	36	44
Экзамен (при наличии)	36	0	36
ОБЩАЯ трудоемкость дисциплины, часы:	252	108	144
ОБЩАЯ трудоемкость дисциплины, зач.ед.:	7.0	3.0	4.0
Текущий контроль успеваемости (количество и вид текущего контроля)	КП (1), ПК1, ПК2	ПК1	КП (1), ПК1, ПК2
Виды промежуточной аттестации (экзамен, зачет)	ЗаО, ЭК	ЗаО	ЭК

### 4.3. Содержание дисциплины (модуля), структурированное по темам (разделам)

№ п/п	Семестр	Тема (раздел) учебной дисциплины	Виды учебной деятельности в часах/ в том числе интерактивной форме						Формы текущего контроля успеваемости и промежуточной аттестации	
			Л	ЛР	ПЗ/ТП	КСР	СР	Всего		
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	
1	6	Раздел 1 Введение. Цель и этапы развития науки технологические процессы. Основные понятия. Типы производства.	8		7				15	
2	6	Раздел 2 Точность и её показатели: точность размера, формы и взаимного расположения поверхностей.	7				20	27		
3	6	Раздел 3 Факторы, влияющие на точность обработки	7		14		6	27		ПК1
4	6	Раздел 4 Обеспечение точности при механической обработке	1		5		4	10		
5	6	Раздел 5 Технологические расчеты Расчет допусков и межоперационных размеров	1		10			11		
6	6	Раздел 6 Расчет припусков на механическую обработку	1					1		
7	6	Раздел 7 Качество поверхности и поверхностного слоя деталей машин. Геометрические и физико-механические характеристики	1					1		
8	6	Раздел 8 Формирование качества поверхности при механической	1					1		

№ п/п	Семестр	Тема (раздел) учебной дисциплины	Виды учебной деятельности в часах/ в том числе интерактивной форме						Формы текущего контроля успеваемости и промежуточной аттестации
			Л	ЛР	ПЗ/ТП	КСР	СР	Всего	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
		обработке							
9	6	Раздел 9 Влияние качества поверхности на эксплуатационные свойства деталей машин	1					1	
10	6	Раздел 10 Базы и базирование в машиностроении	1					1	
11	6	Раздел 11 Классификация баз	1					1	
12	6	Раздел 12 Принцип единства и постоянства баз	1					1	
13	6	Раздел 13 Назначение технологических баз	1					1	
14	6	Раздел 14 Основы технического нормирования	1					1	
15	6	Раздел 15 Основные принципы проектирования технологических процессов (ТП) механической обработки	1					1	
16	6	Раздел 16 Выбор метода получения заготовки	1					1	
17	6	Раздел 17 Выбор метода окончательной обработки заготовки	1				6	7	ЗаО
18	7	Раздел 18 Проектирование технологических операций	6	6	10		12	34	
19	7	Раздел 19 Типовые технологии механической обработки типовых деталей	1		10			11	ПК1
20	7	Раздел 20 Технология сборочных	7	6	12		12	37	ПК1

№ п/п	Семестр	Тема (раздел) учебной дисциплины	Виды учебной деятельности в часах/ в том числе интерактивной форме						Формы текущего контроля успеваемости и промежу-точной аттестации
			Л	ЛР	ПЗ/ТП	КСР	СР	Всего	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
		процессов							
21	7	Раздел 21 Разработка технологической схемы сборки	1				12	13	ПК2
22	7	Раздел 22 Типовые технологические процессы сборки	1	4			8	49	КП, ЭК
23		Экзамен							
24		Всего:	52	16	68		80	252	



#### 4.4. Лабораторные работы / практические занятия

Практические занятия предусмотрены в объеме 68 ак. ч.

№ п/п	№ семестра	Тема (раздел) учебной дисциплины	Наименование занятий	Всего часов/ из них часов в интерактивной форме
1	2	3	4	5
1	6	РАЗДЕЛ 1 Введение. Цель и этапы развития науки технологические процессы. Основные понятия. Типы производства.	практическое занятие 2	7
2	6	РАЗДЕЛ 3 Факторы, влияющие на точность обработки	практическое занятие 1	14
3	6	РАЗДЕЛ 4 Обеспечение точности при механической обработке	практическое занятие 3	5
4	6	РАЗДЕЛ 5 Технологические расчеты Расчет допусков и межоперационных размеров	практическое занятие 4	10
5	7	РАЗДЕЛ 18 Проектирование технологических операций	Определение общих и межоперационных припусков на механическую обработку	10
6	7	РАЗДЕЛ 19 Типовые технологии механической обработки типовых деталей	Проектирование технологического процесса механической обработки детали	10
7	7	РАЗДЕЛ 20 Технология сборочных процессов	Проектирование технологического процесса сборки с разработкой технологической схемы сборки	12
ВСЕГО:				68/0

Лабораторные работы предусмотрены в объеме 16 ак. ч.

№ п/п	№ семестра	Тема (раздел) учебной дисциплины	Наименование занятий	Всего часов/ из них часов в интерактивной форме
1	2	3	4	5
1	7	РАЗДЕЛ 18 Проектирование технологических операций	лабораторная работа 1	6

№ п/п	№ семестра	Тема (раздел) учебной дисциплины	Наименование занятий	Всего часов/ из них часов в интерактивной форме
1	2	3	4	5
2	7	РАЗДЕЛ 20 Технология сборочных процессов	лабораторная работа 2	6
3	7	РАЗДЕЛ 22 Типовые технологические процессы сборки	лабораторная работа 3	4
ВСЕГО:				16/0

#### 4.5. Примерная тематика курсовых проектов (работ)

1. Проектирование технологического процесса механической обработки деталей подвижного состава типа ступенчатых валов.
2. Проектирование технологического процесса механической обработки деталей подвижного состава типа втулок и колец.
3. Проектирование технологического процесса механической обработки деталей подвижного состава типа корпусных.
4. Проектирование технологического процесса механической обработки деталей подвижного состава типа коленчатых валов
5. Проектирование технологического процесса механической обработки деталей подвижного состава типа зубчатых колес
6. Проектирование технологического процесса механической обработки деталей подвижного состава типа шатунов и поршней

## 5. ОБРАЗОВАТЕЛЬНЫЕ ТЕХНОЛОГИИ

Преподавание дисциплины «Технологические процессы в сервисе» осуществляется в форме лекций, лабораторных и практических занятий.

Лекции проводятся в традиционной классно-урочной организационной форме, по типу управления познавательной деятельностью и на 50 % являются традиционными классически-лекционными (объяснительно-иллюстративные), и на 50 % с использованием интерактивных (диалоговых) технологий, в том числе мультимедиа лекция, проблемная лекция, разбор и анализ конкретной ситуации.

Лабораторные занятия осуществляются на базе лаборатории кафедры ТТМ и РПС с использованием технологического оборудования и контрольно-измерительных средств. Обработка результатов производится с помощью методов математической статистики. Практические занятия организованы с использованием технологий развивающего обучения. Часть практического курса выполняется в виде традиционных практических занятий (объяснительно-иллюстративное решение задач). Остальная часть практического курса проводится с использованием интерактивных (диалоговые) технологий, в том числе разбор и анализ конкретных ситуаций, электронный практикум (решение проблемных поставленных задач с помощью современной вычислительной техники и исследование моделей); технологий, основанных на коллективных способах обучения, а также использованием компьютерной тестирующей системы.

Самостоятельная работа студента организована с использованием традиционных видов работы и интерактивных технологий. К традиционным видам работы относятся отработка лекционного материала и отработка отдельных тем по учебным пособиям. К интерактивным (диалоговым) технологиям относится отработка отдельных тем по электронным пособиям, подготовка к текущему и промежуточному контролю, интерактивные консультации в режиме реального времени по специальным разделам и технологиям, основанным на коллективных способах самостоятельной работы студентов. Оценка полученных знаний, умений и навыков основана на модульно-рейтинговой технологии. Весь курс разбит на 9 разделов, представляющих собой логически завершённый объём учебной информации. Фонды оценочных средств освоенных компетенций включают как вопросы теоретического характера для оценки знаний, так и задания практического содержания (решение ситуационных задач, анализ конкретных ситуаций, работа с данными) для оценки умений и навыков. Теоретические знания проверяются путём применения таких организационных форм, как индивидуальные и групповые решения ситуационных задач, решение тестов с использованием компьютеров или на бумажных носителях

## 6. УЧЕБНО-МЕТОДИЧЕСКОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ ДЛЯ САМОСТОЯТЕЛЬНОЙ РАБОТЫ ОБУЧАЮЩИХСЯ ПО ДИСЦИПЛИНЕ (МОДУЛЮ)

№ п/п	№ семестра	Тема (раздел) учебной дисциплины	Вид самостоятельной работы студента. Перечень учебно-методического обеспечения для самостоятельной работы	Всего часов
1	2	3	4	5
1	6	РАЗДЕЛ 2 Точность и её показатели: точность размера, формы и взаимного расположения поверхностей.	Работа с учебной литературой  Самостоятельный обзор вопроса размерной и геометрической точности деталей. Изучение пособия [1-5]	20
2	6	РАЗДЕЛ 3 Факторы, влияющие на точность обработки	Самостоятельное освоение методов расчета допусков и межоперационных размеров Изучение пособия [1-5] Подготовка к лабораторным работам	6
3	6	РАЗДЕЛ 4 Обеспечение точности при механической обработке	Самостоятельное освоение методов расчета допусков и межоперационных размеров Изучение пособия [1-5] Подготовка к лабораторным работам	4
4	6	РАЗДЕЛ 17 Выбор метода окончательной обработки заготовки	Самостоятельный обзор по разработке технологической схемы сборки. Изучение пособия [6] Подготовка к зачету	6
5	7	РАЗДЕЛ 18 Проектирование технологических операций	Курсовое проектирование	12
6	7	РАЗДЕЛ 20 Технология сборочных процессов	Курсовое проектирование	12
7	7	РАЗДЕЛ 21 Разработка технологической схемы сборки	Курсовое проектирование	12
8	7	РАЗДЕЛ 22 Типовые технологические процессы сборки	Курсовое проектирование	8
<b>ВСЕГО:</b>				<b>80</b>

## 7. ПЕРЕЧЕНЬ ОСНОВНОЙ И ДОПОЛНИТЕЛЬНОЙ ЛИТЕРАТУРЫ, НЕОБХОДИМОЙ ДЛЯ ОСВОЕНИЯ ДИСЦИПЛИНЫ (МОДУЛЯ)

### 7.1. Основная литература

№ п/п	Наименование	Автор (ы)	Год и место издания Место доступа	Используется при изучении разделов, номера страниц
1	Основы технологии машиностроения	Скворцов В.Ф.	Издательство Томского политехнического университета, 2013 library.miit.ru	Все разделы
2	Основы технологии машиностроения	Эдуард Жуков и др.	Высшая школа, 2014 library.miit.ru	Все разделы
3	Технология машиностроения	Маталин А. А.	Санкт-Петербург, Москва, 2012 library.miit.ru	Все разделы

### 7.2. Дополнительная литература

№ п/п	Наименование	Автор (ы)	Год и место издания Место доступа	Используется при изучении разделов, номера страниц
4	Основы технологии машиностроения	Колесов И.М.	Москва, 2015 library.miit.ru	Все разделы
5	Технология машиностроения	Суслов А.Г.	Высшая школа, Москва, 2013 library.miit.ru	Все разделы
6	Курсовое проектирование по технологии машиностроения	Горбачевич	Москва, 2016 library.miit.ru	Все разделы
7	Технология машиностроения. Учебное пособие	Под ред. Пашкевича М.Ф.	Минск, Новое знание, 2014 library.miit.ru	Все разделы

## 8. ПЕРЕЧЕНЬ РЕСУРСОВ ИНФОРМАЦИОННО-ТЕЛЕКОММУНИКАЦИОННОЙ СЕТИ "ИНТЕРНЕТ", НЕОБХОДИМЫЕ ДЛЯ ОСВОЕНИЯ ДИСЦИПЛИНЫ (МОДУЛЯ)

1. <http://library.miit.ru/> - электронно-библиотечная система Научно-технической библиотеки МИИТ.
2. <http://www.library.ru/> - информационно-справочный портал Проект Российской государственной библиотеки для молодежи.
- 3 <http://tehmasmiit.wmsite.ru/kafedra-ttmirps/b-i-b-l-i/> электронная библиотека кафедры ТТМ и РПС

## 9. ПЕРЕЧЕНЬ ИНФОРМАЦИОННЫХ ТЕХНОЛОГИЙ, ПРОГРАММНОГО ОБЕСПЕЧЕНИЯ И ИНФОРМАЦИОННЫХ СПРАВОЧНЫХ СИСТЕМ, ИСПОЛЬЗУЕМЫХ ПРИ ОСУЩЕСТВЛЕНИИ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОГО ПРОЦЕССА ПО ДИСЦИПЛИНЕ (МОДУЛЮ)

9.1. Требования к аудиториям (помещениям, кабинетам) для проведения занятий с указаниями соответствующего оснащения

Для проведения аудиторных занятий и самостоятельной работы требуется:

1. Рабочее место преподавателя с персональным компьютером, подключённым к сетям INTERNET и INTRANET (для осуществления консультаций в интерактивном режиме)
2. Специализированная лекционная аудитория с мультимедиа аппаратурой и

интерактивной доской.

3. Компьютерный класс с кондиционером. Рабочие места студентов в компьютерном классе, подключённые к сетям INTERNET и INTRANET

4. Для проведения практических занятий: компьютерный класс; кондиционер; компьютеры с минимальными требованиями – Pentium 4, ОЗУ 4 ГБ, HDD 100 ГБ, USB 2.0.

9.2. Требования к программному обеспечению при прохождении учебной дисциплины  
Компьютеры на рабочих местах в компьютерном классе должны быть обеспечены стандартными лицензионными программными продуктами и обязательно программным продуктом Microsoft Office не ниже Microsoft Office 2007 (2013).

## **10. ОПИСАНИЕ МАТЕРИАЛЬНО ТЕХНИЧЕСКОЙ БАЗЫ, НЕОБХОДИМОЙ ДЛЯ ОСУЩЕСТВЛЕНИЯ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОГО ПРОЦЕССА ПО ДИСЦИПЛИНЕ (МОДУЛЮ)**

Требования к аудиториям (помещениям, кабинетам) для проведения занятий с указаниями соответствующего оснащения

Для проведения аудиторных занятий и самостоятельной работы требуется:

1. Рабочее место преподавателя с персональным компьютером, подключённым к сетям INTERNET и INTRANET (для осуществления консультаций в интерактивном режиме)

2. Специализированная лекционная аудитория с мультимедиа аппаратурой и интерактивной доской.

3. Компьютерный класс с кондиционером. Рабочие места студентов в компьютерном классе, подключённые к сетям INTERNET и INTRANET

4. Для проведения практических занятий: компьютерный класс; кондиционер; компьютеры с минимальными требованиями – Pentium 4, ОЗУ 4 ГБ, HDD 100 ГБ, USB 2.0.

Требования к программному обеспечению при прохождении учебной дисциплины

Компьютеры на рабочих местах в компьютерном классе должны быть обеспечены стандартными лицензионными программными продуктами и обязательно программным продуктом Microsoft Office не ниже Microsoft Office 2007 (2013).

## **11. МЕТОДИЧЕСКИЕ УКАЗАНИЯ ДЛЯ ОБУЧАЮЩИХСЯ ПО ОСВОЕНИЮ ДИСЦИПЛИНЫ (МОДУЛЯ)**

Обучающимся необходимо помнить, что качество полученного образования в немалой степени зависит от активной роли самого обучающегося в учебном процессе.

Обучающийся должен быть нацелен на максимальное усвоение подаваемого лектором материала, после лекции и во время специально организуемых индивидуальных встреч он может задать лектору интересующие его вопросы.

Лекционные занятия составляют основу теоретического обучения и должны давать систематизированные основы знаний по дисциплине, раскрывать состояние и перспективы развития соответствующей области науки, концентрировать внимание обучающихся на наиболее сложных и узловых вопросах, стимулировать их активную познавательную деятельность и способствовать формированию творческого мышления. Главная задача лекционного курса – сформировать у обучающихся системное представление об изучаемом предмете, обеспечить усвоение будущими специалистами основополагающего учебного материала, принципов и закономерностей развития соответствующей научно-практической области, а также методов применения полученных знаний, умений и навыков.

Основные функции лекций: 1. Познавательная-обучающая; 2. Развивающая; 3.

Ориентирующе-направляющая; 4. Активизирующая; 5. Воспитательная; 6.

Организирующая; 7. информационная.

Выполнение практических и лабораторных заданий служит важным связующим звеном между теоретическим освоением данной дисциплины и применением ее положений на практике. Они способствуют развитию самостоятельности обучающихся, более активному освоению учебного материала, являются важной предпосылкой формирования профессиональных качеств будущих специалистов.

Проведение практических занятий не сводится только к органическому дополнению лекционных курсов и самостоятельной работы обучающихся. Их вместе с тем следует рассматривать как важное средство проверки усвоения обучающимися тех или иных положений, даваемых на лекции, а также рекомендуемой для изучения литературы; как форма текущего контроля за отношением обучающихся к учебе, за уровнем их знаний, а следовательно, и как один из важных каналов для своевременного подтягивания отстающих обучающихся.

При подготовке специалиста важны не только серьезная теоретическая подготовка, знание основ надежности подвижного состава, но и умение ориентироваться в разнообразных практических ситуациях, ежедневно возникающих в его деятельности. Этому способствует форма обучения в виде практических занятий. Задачи практических занятий: закрепление и углубление знаний, полученных на лекциях и приобретенных в процессе самостоятельной работы с учебной литературой, формирование у обучающихся умений и навыков работы с исходными данными, научной литературой и специальными документами. Практическому занятию должно предшествовать ознакомление с лекцией на соответствующую тему и литературой, указанной в плане этих занятий.

Самостоятельная работа может быть успешной при определенных условиях, которые необходимо организовать. Ее правильная организация, включающая технологии отбора целей, содержания, конструирования заданий и организацию контроля, систематичность самостоятельных учебных занятий, целесообразное планирование рабочего времени позволяет привить студентам умения и навыки в овладении, изучении, усвоении и систематизации приобретаемых знаний в процессе обучения, привить навыки повышения профессионального уровня в течение всей трудовой деятельности.

Каждому студенту следует составлять еженедельный и семестровый планы работы, а также план на каждый рабочий день. С вечера всегда надо распределять работу на завтра. В конце каждого дня целесообразно подводить итог работы: тщательно проверить, все ли выполнено по намеченному плану, не было ли каких-либо отступлений, а если были, по какой причине это произошло. Нужно осуществлять самоконтроль, который является необходимым условием успешной учебы. Если что-то осталось невыполненным, необходимо изыскать время для завершения этой части работы, не уменьшая объема недельного плана.

Компетенции обучающегося, формируемые в результате освоения учебной дисциплины, рассмотрены через соответствующие знания, умения и владения. Для проверки уровня освоения дисциплины предлагаются вопросы к экзамену и тестовые материалы, где каждый вариант содержит задания, разработанные в рамках основных тем учебной дисциплины и включающие терминологические задания.

Основные методические указания для обучающихся по дисциплине указаны в разделе основная и дополнительная литература