

материал. При модульном обучении создаются все условия для получения студентами знаний в соответствии со своими способностями.

Каждый макромодуль имеет свою цель в формировании специалиста. Совокупность целей изучения отдельных макромодулей составляет генеральную цель подготовки специалиста, отражения в государственных образовательных стандартах.

Составление макромодулей основано на учете тесных взаимосвязей по вертикали, однако, при установлении оптимальности сроков их изучения необходимо учитывать наличие горизонтальных связей макромодулей.

Одним из отличительных особенностей модульной системы обучения является интенсификация учебного процесса. Структурирование содержания учебного материала при построении модуля, прежде всего, преследует цель «сжатия» информации.

Рабочая учебная программа курса пересматривается с учетом группирования отдельных тем в модули. Каждый модуль должен заканчиваться тестированием: текущий модуль – контролем пройденного материала, последующий – входным контролем. Для каждого модуля формируется набор справочных и иллюстрированных материалов, рекомендуемая литература. Функции педагога могут варьироваться от информационно-контролирующей до консультативно-координирующей. Модульное обучение предполагает чтение проблемных и установочных лекций. Практические и лабораторные работы модуля прорабатывают в комплексе с лекциями. Используются активные методы обучения.

Сущность технологии предметно-деятельностного модульного обучения состоит в последовательном усвоении модулей составленных по определенной учебной дисциплине с учетом деятельности специалиста.

Она обеспечивает оптимизацию учебного процесса, гибкость и индивидуализацию обучения.

УДК 355.2

### **Лидерские способности специалиста управления как показатель профессионализма**

Улитко С.А.

ГУО «Институт пограничной службы Республики Беларусь»  
Белорусский национальный технический университет

Для подготовки специалиста управления, отвечающего потребностям современного общества, важно ориентироваться на формирование таких его личностных способностях, которые будут важны именно при дальнейшем профессиональном росте, и нет сомнений в том, что в

настоящее время наиболее востребованным является способность быть лидером. Само же словосочетание «лидерские способности» определяется как комплекс особенностей и способностей взаимодействия руководителя с его подчиненными, которые дают возможность выдвижения именно этого человека на позицию лидера и обеспечивающие успешность выполнения им лидерских функций и ролей.

Лидерские качества и способности исследовались в рамках «теории черт», и, хотя до настоящего времени так и не удалось найти и описать универсальные лидерские качества. Человеку, стремящемуся занять лидерские позиции, важно обладать определенным набором качеств, выделяющего его как лидера. По мнению ученых не существует определенного набора качеств и способностей, которые делают из специалиста управления лидера и как результат – профессионала.

Так, некоторые исследователи старались не просто выявить и проанализировать лидерские способности, они искали ключевые способности и на их основе выявляли те, которыми, по их мнению, должен обладать настоящий лидер.

В теории лидерских качеств Ф. Вудса утверждалось, что лидер одарен особым талантам, который и отличает его от других. Практический интерес представляют идеи М. Вебера, в которых говорится о харизме, как о характеристике лидера.

Другие же исследователи считали, что не существует конкретной черты, которой должен обладать лидер, есть обстоятельства, окружающая среда, коллектив и ситуации, которые и заставляют человека вести себя так, как необходимо лидеру.

УДК 621

### **Энергосберегающие технологии нагрева металла под деформацию**

Вебера И.И., Матальго А.И., Польшаев А.В.  
Физико-технический институт НАН Беларуси

В настоящее время на машиностроительных предприятиях массово используется технология получения точных поковок деталей из трубного проката с помощью методов деформационного влияния, таких как ковка, штамповка, раскатка, обкатка и т.д.

Нагрев трубных заготовок для последующей деформации осуществляется в основной в газовых или электрических печах. Этот метод нагрева надежен, стабилен, универсален, однако важнейшим его недостатком является низким КПД связанный со значительными энергозатратами на разогрев печей. В этой связи применение