

МИНИСТЕРСТВО ТРАНСПОРТА РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ
ФЕДЕРАЛЬНОЕ ГОСУДАРСТВЕННОЕ АВТОНОМНОЕ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ
УЧРЕЖДЕНИЕ ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ
«РОССИЙСКИЙ УНИВЕРСИТЕТ ТРАНСПОРТА»
(РУТ (МИИТ))



Рабочая программа дисциплины (модуля),
как компонент образовательной программы
высшего образования - программа специалитета
по специальности
23.05.03 Подвижной состав железных дорог,
утвержденной первым проректором ФГАОУ ВО
РУТ (МИИТ) Тимониным В.С.

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ДИСЦИПЛИНЫ (МОДУЛЯ)

**Технологические процессы сварки и наплавки деталей подвижного
состава**

Специальность: 23.05.03 Подвижной состав железных дорог

Специализация: Технология производства и ремонта
подвижного состава

Форма обучения: Очно-заочная

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

Простая электронная подпись, выданная ФГАОУ ВО РУТ
(МИИТ)

ID подписи: 87771

Подписал: заведующий кафедрой Куликов Михаил Юрьевич

Дата: 01.09.2026

1. Общие сведения о дисциплине (модуле).

Целью дисциплины является формирование у студентов системы научных и профессиональных знаний и навыков в области ремонта и восстановления деталей транспортных и транспортно-технологических машин, технического и технологического оборудования и транспортных коммуникаций

2. Планируемые результаты обучения по дисциплине (модулю).

Перечень формируемых результатов освоения образовательной программы (компетенций) в результате обучения по дисциплине (модулю):

ПК-1 - Способен к анализу и разработке технологических процессов производства и ремонта подвижного состава.

Обучение по дисциплине (модулю) предполагает, что по его результатам обучающийся будет:

Знать:

основы технологических процессов ремонта и восстановления деталей в машиностроении

Уметь:

проектировать технологические процессы ремонта деталей

Владеть:

методами и программными продуктами автоматизированного проектирования и моделирования процессов ремонта

3. Объем дисциплины (модуля).

3.1. Общая трудоемкость дисциплины (модуля).

Общая трудоемкость дисциплины (модуля) составляет 3 з.е. (108 академических часа(ов)).

3.2. Объем дисциплины (модуля) в форме контактной работы обучающихся с педагогическими работниками и (или) лицами, привлекаемыми к реализации образовательной программы на иных условиях, при проведении учебных занятий:

Тип учебных занятий	Количество часов	
	Всего	Семестр №1

Контактная работа при проведении учебных занятий (всего):	48	48
В том числе:		
Занятия лекционного типа	16	16
Занятия семинарского типа	32	32

3.3. Объем дисциплины (модуля) в форме самостоятельной работы обучающихся, а также в форме контактной работы обучающихся с педагогическими работниками и (или) лицами, привлекаемыми к реализации образовательной программы на иных условиях, при проведении промежуточной аттестации составляет 60 академических часа (ов).

3.4. При обучении по индивидуальному учебному плану, в том числе при ускоренном обучении, объем дисциплины (модуля) может быть реализован полностью в форме самостоятельной работы обучающихся, а также в форме контактной работы обучающихся с педагогическими работниками и (или) лицами, привлекаемыми к реализации образовательной программы на иных условиях, при проведении промежуточной аттестации.

4. Содержание дисциплины (модуля).

4.1. Занятия лекционного типа.

№ п/п	Тематика лекционных занятий / краткое содержание
1	Лекция 1 Введение. Лекция 2 Технология современных способов наплавки. Лекция 3 Технология газотермического напыления. Лекция 4 Технология восстановления деталей пластическим деформированием, полимерными материалами, гальваническими покрытиями. Лекция 5 Основы выбора рационального способа восстановления деталей. Лекция 6 Разработка технологического процесса восстановления деталей при ремонте.

4.2. Занятия семинарского типа.

Лабораторные работы

№ п/п	Наименование лабораторных работ / краткое содержание
1	Лабораторная работа № 1. Изучение технологии и исследование свойств наплавленного слоя, выполненного различными электродами Лабораторная работа № 2. Влияние технологических факторов на свойства износостойких наплавов пластинчатым электродом под флюсом Лабораторная работа № 3. Влияние некоторых технологических параметров вибродуговой наплавки на производительность процесса и свойства наплавленного слоя Лабораторная работа № 4. Влияние параметров процесса плазменного напыления на толщину и свойства напыленного слоя Лабораторная работа № 5. Влияние параметров процесса газодинамического напыления на толщину и свойства напыленного слоя

Практические занятия

№ п/п	Тематика практических занятий/краткое содержание
1	Практическое занятие № 1. Расчет параметров режима ручной дуговой наплавки штучными электродами Практическое занятие № 2. Расчет параметров режима автоматической дуговой наплавки проволоками сплошного сечения Практическое занятие № 3. Расчет параметров режима автоматической дуговой наплавки порошковыми проволоками Практическое занятие № 4. Расчет параметров режима полуавтоматической дуговой наплавки в среде углекислого газа Практическое занятие № 5. Определение коэффициентов потерь и расплавления при дуговой наплавке Практическое занятие № 6. Изучение микроструктуры наплавленного металла и околошовной зоны Практическое занятие № 7. Изучение неразрушающих методов контроля качества наплавленных покрытий Практическое занятие № 8. Ознакомление с номенклатурой и применением различных наплавочных материалов

4.3. Самостоятельная работа обучающихся.

№ п/п	Вид самостоятельной работы
1	Подготовка к практическим и лабораторным занятиям. Работа с учебными пособиями [1-4]. Подготовка к текущему контролю. Подготовка к промежуточной аттестации (экзамен). Работа с учебными пособиями [1-4].
2	Выполнение курсовой работы.
3	Подготовка к промежуточной аттестации.
4	Подготовка к текущему контролю.

4.4. Примерный перечень тем курсовых работ

№ 1. Расчет параметров режима ручной дуговой наплавки штучными электродами

№ 2. Расчет параметров режима автоматической дуговой наплавки проволоками сплошного сечения

№ 3. Расчет параметров режима автоматической дуговой наплавки порошковыми проволоками

№ 4. Расчет параметров режима полуавтоматической дуговой наплавки в среде углекислого газа

№ 5. Определение коэффициентов потерь и расплавления при дуговой наплавке

№ 6. Изучение микроструктуры наплавленного металла и околошовной зоны

№ 7. Изучение неразрушающих методов контроля качества наплавленных покрытий

№ 8. Ознакомление с номенклатурой и применением различных наплавочных материалов

5. Перечень изданий, которые рекомендуется использовать при освоении дисциплины (модуля).

№ п/п	Библиографическое описание	Место доступа
1	Восстановление и повышение износо-стойкости деталей вагонов Дюргеров, И.С. Морозкин, В.Н. Уч. пособие. Ростовский гос. университет путей сообщения , 2011	http://library.miit.ru/
2	Технологические методы повышения износостойкости и восстановления деталей машин Засыпкин В.В. Учебное пособие. Ч.1 «Восстановление изношенных деталей» МИИТ , 1992	http://library.miit.ru/
3	Восстановление деталей машин Молодык Н.В., Зенкин А.С. Машиностроение, , 1994	http://tehmasmiit.wmsite.ru/kafedra-ttmirps/
4	Методические указания к лабораторным работам по дисциплине «Восстановление изношенных деталей» Скляров В.М. МИИТ , 2020	do-ittsu.miit.ru http://tehmasmiit.wmsite.ru/kafedra-ttmirps/

6. Перечень современных профессиональных баз данных и информационных справочных систем, которые могут использоваться при освоении 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.
3. <https://www.iprbookshop.ru/> - электронно-библиотечная система
4. do-ittsu.miit.ru – сервер дистанционного обучения ИТТСУ.

7. Перечень лицензионного и свободно распространяемого программного обеспечения, в том числе отечественного производства, необходимого для освоения дисциплины (модуля).

Компьютеры на рабочих местах в компьютерном классе должны быть обеспечены стандартными программными продуктами Microsoft.

8. Описание материально-технической базы, необходимой для осуществления образовательного процесса по дисциплине (модулю).

Учебная аудитория для проведения занятий лекционного/практического типа, групповых и индивидуальных консультаций

9. Форма промежуточной аттестации:

Курсовая работа в 11 семестре.

Экзамен в 11 семестре.

10. Оценочные материалы.

Оценочные материалы, применяемые при проведении промежуточной аттестации, разрабатываются в соответствии с локальным нормативным актом РУТ (МИИТ).

Авторы:

доцент, доцент, к.н. кафедры
«Технология транспортного
машиностроения и ремонта
подвижного состава»

В.М. Складов

Согласовано:

Заведующий кафедрой ТТМиРПС
Председатель учебно-методической
комиссии

М.Ю. Куликов

Н.А. Андриянова