

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 - программы специалитета
по специальности
23.05.03 Подвижной состав железных дорог,
утвержденной первым проректором РУТ (МИИТ)
Тимониным В.С.

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ДИСЦИПЛИНЫ (МОДУЛЯ)

Технология сварочных работ

Специальность: 23.05.03 Подвижной состав железных дорог

Специализация: Технология производства и ремонта
подвижного состава

Форма обучения: Заочная

Рабочая программа 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: 11182
Подписал: И.о. заведующего кафедрой Козлов Максим
Владимирович
Дата: 03.04.2023

1. Общие сведения о дисциплине (модуле).

Целью освоения учебной дисциплины «Технология сварочных работ» является формирование у обучающихся профессиональных компетенций и приобретение обучающимися знаний методов восстановления деталей при ремонте подвижного состава, повышения долговечности и управления качеством отремонтированных деталей и сборочных единиц, навыков определения предельного состояния и остаточного ресурса типовых деталей и сборочных единиц подвижного состава.

2. Планируемые результаты обучения по дисциплине (модулю).

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

ОПК-1 - Способен решать инженерные задачи в профессиональной деятельности с использованием методов естественных наук, математического анализа и моделирования;

ОПК-5 - Способен разрабатывать отдельные этапы технологических процессов производства, ремонта, эксплуатации и обслуживания транспортных систем и сетей, анализировать, планировать и контролировать технологические процессы.

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

3. Объем дисциплины (модуля).

3.1. Общая трудоемкость дисциплины (модуля).

Общая трудоемкость дисциплины (модуля) составляет 4 з.е. (144 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 | Сем. №4 |
| Контактная работа при проведении учебных занятий (всего): | 16 | 16 |

| | | |
|---------------------------|---|---|
| В том числе: | | |
| Занятия лекционного типа | 8 | 8 |
| Занятия семинарского типа | 8 | 8 |

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 128 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 | Восстановление сваркой и наплавкой (Теоретические основы; Классификация энергетических источников; Технология процессов, применяемое оборудование и материалы); Пайка и лужение |
| 2 | Классификация сварных соединений и швов, технические требования, выбор вида сварки; Автоматизация сварочных процессов |
| 3 | Дефекты сварных соединений, (внутренние и наружные); Контроль сварных соединений (методы контроля на герметичность), виды испытаний |
| 4 | Опасные и вредные производственные факторы; Меры безопасности при различных видах резки и сварки, способы защиты |

4.2. Занятия семинарского типа.

Практические занятия

| № п/п | Тематика практических занятий/краткое содержание |
|-------|--|
| 1 | 1. Изучение микроструктуры наплавленного металла и околошовной зоны 2. Основные критерии выбора рационального способа сварки/наплавки изношенных деталей, оформление технологической документации |

4.3. Самостоятельная работа обучающихся.

| № п/п | Вид самостоятельной работы |
|-------|---|
| 1 | 1 Подготовка к практическим занятиям 2 Работа с лекционным материалом и литературой 3 Выполнение контрольной работы 4 Подготовка к промежуточной аттестации. |
| 2 | Выполнение курсовой работы. |
| 3 | Подготовка к промежуточной аттестации. |

4.4. Примерный перечень тем курсовых работ

Примерный перечень заданий по курсовой работе:

провести анализ условий работы заданной детали;

охарактеризовать виды изнашивания, которым подвергаются основные рабочие поверхности детали;

обосновать оптимальные способы восстановления каждой изнашиваемой поверхности детали сваркой/ наплавкой;

разработать технологическую документацию восстановления детали сваркой/ наплавкой на основе рациональных методов с выбором технологического оборудования, приспособлений, рабочих инструментов, средств контроля

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

| № п/п | Библиографическое описание | Место доступа |
|-------|---|--|
| 1 | Сварочное дело: газовая сварка и резка металла М. И. Чеботарёв, В. Л. Лихачёв, Б. Ф. Тарасенко Учебное пособие Вологда : Инфра-Инженерия , 2020 | Лань : электронно-библиотечная система. — URL: https://e.lanbook.com/book/148389 |
| 2 | Оборудование для сварки металлов В. С. Литвинова, А. В. Романов Учебное пособие Рязань : РГРТУ , 2013 | Лань : электронно-библиотечная система. — URL: https://e.lanbook.com/book/168134 |
| 1 | Источники питания для сварки В. В. Овчинников Учебное пособие Вологда : Инфра-Инженерия , 2020 | Лань : электронно-библиотечная система. — URL: https://e.lanbook.com/book/148393 |
| 2 | Технология и оборудование для контактной сварки М. А. Гуреева, В. В. Овчинников Учебное пособие Вологда : Инфра-Инженерия , 2020 | Лань : электронно-библиотечная система. — URL: https://e.lanbook.com/book/148395 |

6. Перечень современных профессиональных баз данных и информационных справочных систем, которые могут использоваться при освоении дисциплины (модуля).

Информационный портал Научная электронная библиотека eLIBRARY.RU (www.elibrary.ru);

Единая коллекция цифровых образовательных ресурсов (<http://window.edu.ru>); Научно-техническая библиотека РУТ (МИИТ) (<http://library.miit.ru>)

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

Программное обеспечение для демонстрации презентаций, выполнения практических заданий, контрольной работы, выполнения текущего контроля успеваемости включает в себя программные продукты общего применения, Microsoft Office 2003 и выше, Браузер Internet Explorer 6.0 и выше.

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

Кабинеты для проведения лекций, практических занятий должны быть оснащены учебной (аудиторной) доской, переносным экраном и проектором для демонстрации презентаций.

Для организации самостоятельной работы студентов необходимо помещение, оснащенное компьютерной техникой с возможностью подключения к сети "Интернет" и обеспечением доступа в электронную информационную среду.

9. Форма промежуточной аттестации:

Курсовая работа в 4 семестре.

Экзамен в 4 семестре.

10. Оценочные материалы.

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

Авторы:

доцент, к.н. кафедры «Нетяговый
подвижной состав»

Е.Н. Богданова

Согласовано:

и.о. заведующего кафедрой НПС
РОАТ

М.В. Козлов

Председатель учебно-методической
комиссии

С.Н. Климов