

МИНИСТЕРСТВО НАУКИ И ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ
федеральное государственное бюджетное образовательное учреждение
высшего образования
«Тольяттинский государственный университет»

Б1.В.ДВ.11.01
(индекс дисциплины)

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ДИСЦИПЛИНЫ

Производство сварных конструкций

(наименование дисциплины)

по направлению подготовки (специальности)
15.03.01 Машиностроение

направленность (профиль)/специализация
Современные технологические процессы изготовления деталей в машиностроении

Форма обучения: заочная

Год набора: 2021

Общая трудоемкость: 5 ЗЕ

Распределение часов дисциплины по семестрам

Курс	5	Итого
Форма контроля	ЭКЗ	
Вид занятий		
Лекции	12	12
Лабораторные	8	8
Практические	10	10
Руководство: курсовые работы (проекты) / РГР	1,5	1,5
Промежуточная аттестация	0,25	0,25
Контактная работа	31,75	31,75
Самостоятельная работа	144,5	144,5
Контроль	3,75	3,75
Итого	180	180

Рабочую программу составил:

Доцент, доцент, к.т.н., Климов А.С.

(должность, ученое звание, степень, Фамилия И.О.)

Рецензирование рабочей программы дисциплины:



Отсутствует



Рецензент

(должность, ученое звание, степень, Фамилия И.О.)

Рабочая программа дисциплины составлена на основании ФГОСВО и учебного плана направления подготовки

15.03.01 Машиностроение

Срок действия рабочей программы дисциплины до «01» сентября 2025 г.

УТВЕРЖДЕНО

На заседании кафедры СОМДиРП

(протокол заседания № 2 от «4» сентября 2020 г.).

1. Цель освоения дисциплины

Цель – получение теоретических знаний и практических навыков по технологии изготовления сварных конструкций различной формы и конструктивного назначения.

2. Место дисциплины в структуре ОПОПВО

Дисциплины и практики, на освоении которых базируется данная дисциплина: материаловедение и технологии конструкционных материалов, безопасность жизнедеятельности, материаловедение сварки, пайка металлов, проектирование сварных конструкций, технология сварки плавлением, источники питания для сварки, сварка специальных сталей и сплавов, контроль качества сварных соединений, технология контактной сварки,.

Дисциплины и практики, для которых освоение данной дисциплины необходимо как предшествующее: подготовка к сдаче и сдача государственного экзамена, выполнение выпускной работы бакалавра.

3. Планируемые результаты обучения

Формируемые и контролируемые компетенции	Индикаторы достижения компетенций (код и наименование)	Планируемые результаты обучения
(ПК-12) способность разрабатывать технологическую и производственную документацию с использованием современных инструментальных средств);	—	<u>Знать:</u> _____ принципы организации информационных систем на предприятиях, построения локальных, корпоративных и глобальных компьютерных сетей.
		<u>Уметь:</u> самостоятельно использовать современные информационно-коммуникационные технологии, пользоваться имеющимися системами автоматизированного проектирования и управления; анализировать проектные решения;
		<u>Владеть:</u> навыками самостоятельного использования современных информационно-коммуникационных технологий и программных сред для решения практических задач.
(ПК-13) способность обеспечивать техническое оснащение рабочих мест с размещением технологического оборудования; умением осваивать вводимое оборудование	—	<u>Знать:</u> основы критериев сравнения технологичности изделий, источники технической информации
		<u>Уметь:</u> контролировать соблюдение режимов по технологическим условиям, сравнивать оборудование по техническим характеристикам
		<u>Владеть:</u> навыками по проектированию и изготовлению сварных изделий, навыками определения наиболее приемлемого технического решения

4. Структура и содержание дисциплины

Модуль (раздел)	Вид учебной работы	Наименование тем занятий (учебной работы)	Курс	Объем, ч.	Баллы	Интерактив, ч.	Формы текущего контроля (наименование оценочного средства)
Модуль 1. Механическое оборудование, приспособления и транспортирующие механизмы	Лек.	Классификация механического оборудования сварочного производства	5	1	-	-	Тесты
	Лек.	Приспособления сварочного производства	5	1	-	-	Тесты
	Лаб.	Исследование деформаций при нагреве электрической дугой кромки пластины и способы их компенсаций	5	4	-	-	Отчет по лаб. раб.
	Сам.	Самостоятельное изучение учебных материалов	5	35	-	-	Тесты
Модуль 2. Сварка при изготовлении и ремонте деталей машин	Лек.	Технология сборки и сварки крупных изделий в точный размер	5	1	-	-	Тесты
	Лек.	Исправление дефектов в чугунных деталях	5	2	-	-	Тесты
	Лек.	Исправление дефектов в стальных деталях	5	2	-	-	Тесты
	Лек.	Технология ремонта и изготовления заготовок режущего инструмента и штампов в инструментальном производстве	5	1	-	-	Тесты
	Пр.	Определение деформаций тавровой балки при сварке швов и правка ее термическими способами	5	5			Отчёт по практ. раб.
	Сам.	Самостоятельное изучение учебных материалов	5	35	-	-	Тесты
Модуль 3. Применение роботов в сварочном производстве	Лек.	Типы промышленных роботов, их конструктивные схемы, системы управления и приёмы обучения	5	1	-	-	Тесты
	Лек.	Типовые схемы робототехнических комплексов и их оснастка	5	1	-	-	Тесты
	Лаб.	Исследование деформаций при сварке пластины по оси симметрии	5	4			Отчет по лаб. раб.
	Сам.	Самостоятельное изучение учебных материалов	5	35	-	-	Тесты
Модуль 4. Технология изготовления корпусных транспортных конструкций	Лек.	Технологические приемы изготовления сварных узлов, корпусов пассажирских и грузовых вагонов	5	1			Тесты
	Лек.	Технология изготовления корпусов сосудов	5	1			Тесты
	Пр.	Выбор установочных баз, схем расположения прижимных устройств и усилий при проектировании сварочных приспособлений.	5	5			Отчёт по практ. раб.
	Сам.	Самостоятельное изучение учебных материалов	5	39,5	-	-	Тесты

Модуль (раздел)	Вид учебной работы	Наименование тем занятий (учебной работы)	Курс	Объем, ч.	Баллы	Интерактив, ч.	Формы текущего контроля (наименование оценочного средства)
	КП	Решение и сдача курсовой работы	5	1,5	-	-	Отчёт по курс.раб.
		Контроль	5	3,75	-	-	
		Промежуточная аттестация	5	0,25	-	-	
Итого:				180	-		

5. Образовательные технологии

При изучении дисциплины используются дистанционные образовательные технологии

Сетевая технология - изучение курса (учебной дисциплины) посредством электронных учебно-методических материалов, размещенных в обучающей среде с использованием компьютера, подключенного к сети Интернет

Информационные технологии традиционного, модульного (по отдельным темам) обучения, интерактивные практические работы, видеофильмы, информационные технологии (интернет) и элементы технологии проектного обучения, путем создания студентом презентаций по заданной теме. Используется тестирование для оценки степени усвоения материала.

6. Методические указания по освоению дисциплины

При освоении всех разделов дисциплины необходимо сочетание всех форм учебной деятельности: изучение лекционного материала, выполнение практических и самостоятельных заданий, как с использованием компьютера, так и без него.

Общие методические рекомендации по курсу:

Алгоритм изучения курса:

1. Ознакомиться с лекцией по теме в электронном учебнике в системе Росдистант.
2. Выполнить практическое задание.
3. Пройти итоговый тест.

Выполнение студентами практических заданий является одним из этапов подготовки к итоговому тестированию.

Алгоритм выполнения:

1. Прослушать вебинары по соответствующей теме в системе Росдистант.
2. Читая материал учебника (учебного пособия, практикума и др. материалов), а также, используя материалы электронного учебника (слайды), выполнить задание.

7. Оценочные средства

7.1. Паспорт оценочных средств

Курс	Код контролируемой компетенции (или ее части)	Наименование оценочного средства
5	(ПК-12) способность разрабатывать технологическую и производственную документацию с использованием современных инструментальных средств	<i>Тестовые задания №1-500</i> <i>Вопросы к экзамену №1-25</i> <i>Отчёт по лабораторной работе № 1</i> <i>Отчёт по практической № 1</i>
5	(ПК-13) способность обеспечивать техническое оснащение рабочих мест с размещением технологического оборудования; умением осваивать вводимое оборудование	<i>Тестовые задания №1-500</i> <i>Вопросы к экзамену №26-50</i> <i>Отчёт по лабораторной работе № 2</i> <i>Отчёт по практической № 2</i>

7.2. Типовые задания или иные материалы, необходимые для текущего контроля

7.2.1. Лабораторная работа № 1 «Исследование деформаций при нагреве электрической дугой кромки пластины и способы их компенсаций»

(наименование оценочного средства)

Типовой пример задания

1. Цель работы;
2. Программа работы;
3. Описание лабораторной установки;
4. Методика исследований;
5. Результаты исследований;
6. Выводы по работе

Краткое описание и регламент выполнения

Отчет по лабораторной (практической) работе оформляется на листах белой бумаги формата А4 (210х295 мм). Текст и рисунки размещаются с одной стороны листа. Поля должны быть не менее 25 мм слева и 15 мм справа, сверху и снизу. Листы, начиная со второго, должны быть пронумерованы. Первым оформляется титульный лист. На следующей странице формулируются цель работы и описывается ход работы, приводятся (если требуется) формулы, расчетные соотношения и результаты расчетов (экспериментов) в виде таблиц, рисунков и графиков. В соответствии с полученными результатами делаются выводы о выполнении задания. Нумерация пунктов, таблиц, схем, рисунков и графиков сквозная.

Отчет оформляется в рукописном или машинописном варианте, сшивается в скоросшивателе или переплетается.

Критерии оценки:

- оценка «зачтено» выставляется студенту, если:

- работа выполнена в полном объеме с соблюдением необходимой последовательности проведения опытов и измерений;
- при разработке технологических процессов продемонстрированы способность использовать современные инструментальные средства и умения выбирать основные

и вспомогательные материалы и способы реализации основных технологических процессов;

- в представленном отчете правильно и аккуратно выполнены все записи, таблицы, рисунки, чертежи, графики, вычисления и сделаны выводы;
- получены ответы на контрольные вопросы по лабораторной работе.

- оценка «не зачтено» выставляется студенту, если:

- работа выполнена не полностью, и объем выполненной части работы не позволяет сделать правильных выводов;
- или опыты, измерения, вычисления, наблюдения выполнены неправильно;
- при разработке технологических процессов не продемонстрированы способность использовать современные инструментальные средства и умения выбирать основные и вспомогательные материалы и способы реализации основных технологических процессов;
- не получены ответы на контрольные вопросы по лабораторной работе.

7.2.2 Темы письменных работ

№ п/п	Темы
1	Оборудование и технология сварки/пайки/восстановления/контроля (выбрать в зависимости от темы ВКР)... (указать деталь, сварной узел или рассматриваемую конкретную операцию в зависимости от темы ВКР)

Примеры тем:

- 1) Оборудование и технология сварки откатных ворот
- 2) Оборудование и технология неразрушающего контроля состояния магистральных трубопроводов
- 3) Оборудование и технология сварки трубопроводов отопительной системы теплиц
- 4) Оборудование и технология восстановления вала прокатного стана
- 5) Оборудование и технология сварки шарового резервуара

Краткое описание и регламент выполнения

Тематика проекта направленная на совершенствование технологии, оборудования может быть технологическая, исследовательская, конструкторская, в зависимости от того какой вид работ в проекте преобладает.

Курсовой проект должен содержать графическую часть и пояснительную записку. Записка должна быть оформлена согласно требований ВКР, объемом 20-30 страниц. Чертежи на 3-5 листах формата А1 выполняются по требованиям к ВКР. На одном чертеже может быть представлено изделие или номенклатура изделий поясняющее сущность или особенность проекта. На втором чертеже может проводиться анализ возможных и приемлемых способов сварки, наплавки, пайки, резки или анализ устройств, для выбора и применения в проекте. На третьем чертеже в соответствии с направлением курсового проекта - технологический процесс. Однако, если по логике выполнения проекта сначала может быть разработана оснастка или приспособление, а потом технологический процесс, то допускается по выбору студента и согласованию с руководителем, в курсовом проекте выполнить разработку приспособления, а технологический процесс оставить и разработать в ВКР. По исследовательской тематике возможны отклонения от технологической тематике и выполнение работы по индивидуальному заданию.

Критерии оценки:

Оценка «отлично» - Пояснительная записка и графическая часть выполнены в соответствии с действующими нормативами и стандартами, правильно подобраны параметры режима сварки, сварочное оборудование, существенных замечаний к

оформлению и содержанию нет. Предложенные решения могут быть реализованы на практике применительно к сварке (восстановлению, пайке и т.п.) рассматриваемой детали (узла).

Оценка «хорошо» - Пояснительная записка и графическая часть выполнены в соответствии с действующими нормативами и стандартами, правильно подобраны параметры режима сварки, сварочное оборудование, в работе имеются неточности и замечания к оформлению. Предложенные решения могут быть реализованы на практике применительно к сварке (восстановлению, пайке и т.п.) данной детали (узла) после исправлений.

Оценка «удовлетворительно» - Пояснительная записка и графическая часть в большей степени выполнены в соответствии с действующими нормативами и стандартами, правильно подобраны параметры режима сварки, сварочное оборудование, в работе имеются существенные замечания. Предложенные решения для реализации на практике применительно к сварке (восстановлению, пайке и т.п.) данной детали (узла) требуют доработки.

Оценка «неудовлетворительно» - Пояснительная записка и графическая часть не соответствуют действующим нормативам и стандартам, параметры режима сварки, элементы вторичного контура, сварочный трансформатор рассчитаны неправильно, в работе имеются существенные ошибки, не позволяющие применить предложенные решения на производстве.

7.3. Оценочные средства для промежуточной аттестации по итогам освоения дисциплины

7.3.1. Вопросы к промежуточной аттестации

Курс 5

№ п/п	Вопросы к экзамену
1.	Приемы разворачивания рулонов и монтажа конструкций
2.	Способы контроля сварных швов
3.	Изготовление сферических резервуаров
4.	Варианты раскроя шаровых оболочек
5.	Технологическая схема изготовления шаровой оболочки в заводских условиях и на монтаже
6.	Нормы качества и способы контроля сварных соединений
7.	Зависимость технологии от способов транспортировки изделия к заказчику
8.	Комплексная механизация при сборке и сварке обечаек, блоков и корпусов в заводских условиях и на монтаже с применением автоматической сварки под флюсом и электрошлаковой сварки
9.	Изготовление толстостенных сосудов с монолитной и многослойной стенкой на примере паровых котлов и корпусов атомных реакторов
10.	Комплексная механизация технологии изготовления труб с прямолинейными и спиральными швами с применением автоматической сварки под флюсом и в среде защитных газов, сварки ТВЧ и печной
11.	Изготовление особо тонкостенных труб. Технологическая схема изготовления многослойных труб
12.	Сборка и сварка магистральных трубопроводов в полевых условиях
13.	Технологические приемы изготовления сварных узлов, корпусов пассажирских и

	грузовых вагонов
14.	Особенности технологии сборки и сварки кузовов легковых автомобилей
15.	Принципы построения поточных линий с применением ручной контактной точечной сварки, многоточечных машин и роботов
16.	Технология изготовления корпусов сосудов
17.	Изготовление плоских, объемных и с погибью секций сосудов
18.	Пирамидальный способ сборки и сварки корпусов
19.	Блочный способ сборки корпусов
20.	Модульный принцип сборки и сварки корпусов судов
21.	Технология сборки и сварки крупных изделий в точный размер
22.	Общие принципы компенсации деформаций, возникающих при сварке изделий
23.	Сущность метода дозированного противодействия при электрошлаковой сварке крупных изделий в точный размер
24.	Сварка кольцевых, рамных и цилиндрических конструкций
25.	Примеры изготовления в точный размер деталей автомобилей
26.	Исправление дефектов в чугунных деталях
27.	Основные трудности, наблюдаемые при ремонте деталей из чугуна с применением сварки
28.	Технология ремонта поверхностных и сквозных дефектов различными способами сварки
29.	Технологические дефекты, возникающие при литье и ковке стальных деталей
30.	Способы исправлений поверхностных и сквозных дефектов
31.	Примеры разрушений крупных деталей машин при эксплуатации (бандажи, рамы, валы) и технология их восстановления с применением электрошлаковых процессов
32.	Технология ремонта и изготовления заготовок режущего инструмента и штампов в инструментальном производстве
33.	Технологические варианты получения заготовок из разнородных сталей
34.	Утилизация отходов инструментальных сталей
35.	Типовые схемы применения электрошлакового процесса для получения заготовок режущего инструмента и штампов
36.	Примеры получения электрошлаковым литьем деталей машин
37.	Применение роботов в сварочном производстве
38.	Типы промышленных роботов, их конструктивные схемы, системы управления и приемы обучения
39.	Типовые схемы робототехнических комплексов и их оснастка
40.	Какие основные сложности возникают при роботизации сварочных работ?
41.	Каковы основные схемы базовых механизмов роботов и их система координат?
42.	Модульный принцип построения роботов.
43.	Какое рабочее пространство обслуживают роботы в зависимости от их конструктивного оформления?
44.	В чем отличие систем управления роботами (цикловая, позиционная, контурная)?
45.	Конструкции захватных устройств роботов.
46.	Какие датчики положения сварочного инструмента применяют при сварке

	роботами?
47.	Как компонуют манипуляторы изделия из модулей?
48.	Какие основные принципы заложены при компоновке роботизированного технологического комплекса?
49.	Расчет усилий прижима деталей в приспособлении
50.	Расчет силовых приводов

7.3.2. Критерии и нормы оценки

Курс	Форма проведения промежуточной аттестации	Критерии и нормы оценки	
5	Экзамен (письменный по билетам)	«отлично»	Своевременный отчет по лабораторным и практическим работам после их выполнения, полный ответ на вопросы экзаменационного билета, полные ответы на дополнительные вопросы
		«хорошо»	Своевременный отчет по лабораторным и практическим работам после их выполнения, полный ответ на вопросы экзаменационного билета, не вполне полные ответы на дополнительные вопросы
		«удовлетворительно»	Несвоевременная сдача отчетов по лабораторным и практическим работам, недостаточно полные ответы на вопросы экзаменационного билета.
		«неудовлетворительно»	Несвоевременная сдача отчетов по лабораторным и практическим работам, неверные ответы на вопросы экзаменационного билета.

8. Учебно-методическое и информационное обеспечение дисциплины

8.1. Обязательная литература

№ п/п	Авторы, составители	Заглавие (заголовок)	Тип (учебник, учебное пособие, учебно-методическое пособие, практикум, др.)	Год издания	Количество в научной библиотеке / Наименование ЭБС
1	Чернышов Г.Г.	Оборудование и основы технологии сварки металлов плавлением и давлением	учеб.пособие	2020	ЭБС «Лань»
2	Зорин Е.Е.	Лабораторный практикум: электродуговая, контактная сварка и контроль качества сварных соединений	учеб.пособие	2020	ЭБС «Лань»
3	Климов А.С., Смирнов И.В.	Технология контактной сварки [Электронный ресурс]	электрон. учеб.-метод. пособие	2017	Репозиторий ТГУ
4	Климов А.С., Машнин Н.Е.	Роботизированные технологические комплексы и автоматические линии в сварке	учеб.пособие	2017	ЭБС «Лань»

8.2. Дополнительная литература

№ п/п	Авторы, составители	Заглавие (заголовок)	Тип (учебник, учебное пособие, учебно-методическое пособие, практикум, др.)	Год издания	Количество в научной библиотеке / Наименование ЭБС
	А.С. Климов, И.В. Смирнов, А.К. Кудинов, Г.Э. Кудинова	Основы технологии и построения оборудования для контактной сварки	учеб.пособие	2011	ЭБС Лань,
	В.Л. Тимофеев, В.П. Глухов, В.Б. Фёдоров	Технология конструкционных материалов	учеб.пособие	2017	ЭБС «Знаниум»

8.3. Перечень профессиональных баз данных и информационных справочных систем

1. Сварочное оборудование. Сварочные материалы. [Электронный документ]. Доступ <http://www.autowelding.ru>
2. Сварочные агрегаты. Сварка тонколистового материала. [Электронный документ]. Доступ <http://osvarke.info/>
3. Сайт Федеральной службы по интеллектуальной собственности: <http://www1.fips.ru>
4. Российский сервер патентной информации Европейского патентного ведомства: <http://ru.espacenet.com>.
5. Международный научно-технический и производственный журнал «Автоматическая сварка». Электронный документ. Доступ: <http://patonpublishinghouse.com/rus/journals/as>.
6. Журнал «Металловедение и термическая обработка металлов». Электронный документ. Доступ: <http://mitom.folium.ru/>
7. Научно-технический и производственный журнал «Сборка в машиностроении, приборостроении». Электронный документ. Доступ: <http://www.mashin.ru/>
8. Журнал «Сварка и диагностика». Электронный документ. Доступ: <http://svarka.naks.ru/>
9. Журнал «Сварочное производство». Электронный документ. Доступ: <http://www.ic-tm.ru/>

8.4. Перечень программного обеспечения

№ п/п	Наименование ПО	Реквизиты договора (дата, номер, срок действия)
1	Windows	Договор № 690 от 19.05.2015г., срок действия - бессрочно
2	Office Standart	Договор № 727 от 20.07.2016г., срок действия - бессрочно

8.5. Описание материально-технической базы, необходимой для осуществления образовательного процесса по дисциплине

№ п/п	Наименование оборудованных учебных кабинетов, лабораторий, мастерских и др. объектов для проведения практических и лабораторных занятий, помещений для самостоятельной работы обучающихся (номер аудитории)	Перечень основного оборудования
1	Аудитория веб конференций. Учебная аудитория для проведения занятий лекционного типа. Учебная аудитория для проведения занятий семинарского типа. Учебная аудитория для курсового проектирования (выполнения курсовых работ). Учебная аудитория для проведения групповых и индивидуальных консультаций Учебная аудитория для проведения занятий текущего контроля и промежуточной аттестации (УЛК-807)	Экран телевизионный, ширмы, прожектор на штативе. стол преподавательский, стулья преподавательские. Транспарант-перетяжка, системный блок.
2	Помещение для самостоятельной работы студентов (Г-401)	Столы ученические, стулья ученические, ПК с выходом в сеть Интернет