

федеральное государственное бюджетное образовательное учреждение
высшего образования
«Тольяттинский государственный университет»

Б1.В.ДВ.07.02
(индекс дисциплины)

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ДИСЦИПЛИНЫ
ТЕХНОЛОГИЯ КОНТАКТНОЙ СВАРКИ

(наименование дисциплины)

по направлению подготовки
по направлению подготовки (специальности)

**15.03.05 КОНСТРУКТОРСКО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ
МАШИНОСТРОИТЕЛЬНЫХ ПРОИЗВОДСТВ**

(код и наименование направления подготовки, специальности в соответствии с ФГОС ВПО/ФГОС ВО)

ПРОЕКТИРОВАНИЕ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ ПРОЦЕССОВ

(направленность (профиль))

Форма обучения: заочная

Год набора: 2017

Распределение часов дисциплины по семестрам и видам занятий (по учебному плану)

Количество ЗЕТ	6						
Часов по РУП	216						
Виды контроля на курсах	Экзамены	Зачеты		Курсовые проекты	Курсовые работы	Контрольные работы (для заочной формы обучения)	
	4			4			
	№№ курса						
	1	2	3	4	5	6	Итого
ЗЕТ по курсам				6			6
Лекции				12			12
Лабораторные				8			8
Практические				10			10
Контактная работа				30			30
Сам. работа				177			177
Контроль				9			9
Итого				216			216

Тольятти, 2017

Рабочая программа составлена на основании ФГОС ВО и учебного плана направления подготовки (специальности) 15.03.05 Конструкторско-технологическое обеспечение машиностроительных производств
(код и наименование направления подготовки, специальности в соответствии с ФГОС ВПО/ ФГОС ВО)

Рецензирование рабочей программы дисциплины:



Отсутствует



Учебная (рабочая) программа одобрена на заседании кафедры «СОМДиРП» (протокол заседания № ____ от «__» _____ 20__ г.).



Рецензент

(должность, ученое звание, степень)

(подпись)

(И.О. Фамилия)

«__» _____ 20__ г.

Срок действия рабочей программы дисциплины до «__» _____ 20__ г.

Информация об актуализации рабочей программы дисциплины:

Протокол заседания кафедры № ____ от «__» _____ 20__ г.

Протокол заседания кафедры № ____ от «__» _____ 20__ г.

Протокол заседания кафедры № ____ от «__» _____ 20__ г.

Протокол заседания кафедры № ____ от «__» _____ 20__ г.

СОГЛАСОВАНО

Заведующий кафедрой «Оборудование и технологии машиностроительного производства»

(выпускающей направление (специальность))

«__» _____ 20__ г.

(подпись) **Н.Ю. Логинов**
(И.О. Фамилия)

УТВЕРЖДАЮ

Заведующий кафедрой «Сварка, обработка материалов давлением и родственные процессы»

«__» _____ 20__ г.

(подпись) **В.В. Ельцов**
(И.О. Фамилия)

АННОТАЦИЯ
дисциплины (учебного курса)
Б1.В.ДВ.07.02 Технология контактной сварки
(индекс и наименование дисциплины (учебного курса))

1. Цель и задачи изучения дисциплины (учебного курса)

Цель – получение теоретических знаний и практических навыков по процессам контактной сварки, внедрению, совершенствованию и разработке новых технологий контактной сварки в современном производстве

Задачи:

1. Дать основные знания по теоретическим основам контактной сварки
2. Привить навыки работы на оборудовании для контактной сварки
3. Научить студента выбирать и проектировать элементы оборудования для контактной сварки
4. Научить проектировать технологию для производства сварных конструкций электроконтактной сваркой и оформлять соответствующую технологическую документацию для сопровождения этих работ

2. Место дисциплины (учебного курса) в структуре ОПОП ВО

1. Данная дисциплина (учебный курс) относится к вариативной части дисциплин по выбору (Б1.В.ДВ) программы подготовки бакалавров
2. Дисциплины, учебные курсы, на освоении которых базируется данная дисциплина: Технология конструкционных материалов, Материаловедение, Теория сварочных процессов, Электротехника
3. Дисциплины, учебные курсы, для которых необходимы знания, умения, навыки, приобретаемые в результате изучения данной дисциплины: выпускная квалификационная работа бакалавра

3. Планируемые результаты обучения по дисциплине (учебному курсу), соотнесенные с планируемыми результатами освоения образовательной программы

Формируемые и контролируемые компетенции	Планируемые результаты обучения
- способность использовать основные закономерности, действующие в процессе изготовления машиностроительных изделий требуемого качества, заданного количества при наименьших затратах общественного труда (ОПК-1)	Знать: направления деятельности в области контактной сварки, способы обнаружения и устранения дефектов при контактной сварке
	Уметь: рекомендовать возможные технологические процессы для получения соединений с использованием контактной сварки, выбирать, назначать и оптимизировать параметры режима сварки
	Владеть: навыками проектирования технологического процесса изготовления типовых деталей с применением контактной сварки
- способность осваивать на практике и совершенствовать технологии, системы и средства машиностроительных производств, участвовать в разработке и внедрении оптимальных технологий изготовления машиностроительных изделий (ПК-16)	Знать: уровень и проблемы контактной сварки и направления их решения, устройство и принцип действия оборудования для контактной сварки
	Уметь: выбирать стандартное оборудование и составлять задание на разработку специализированного технологического оборудования
	Владеть: навыками выбора методик исследования и оптимизации технологических процессов контактной сварки и оборудования для контактной сварки, проектирования общей компоновки и основных элементов оборудования для контактной сварки

Тематическое содержание дисциплины

Раздел, модуль	Подраздел, тема
1. Формирование соединений при контактной сварке	1.1) Основы контактной сварки 1.2) Технология контактной стыковой сварки сопротивлением и оплавлением контроль качества, дефекты сварки, шунтирование при стыковой сварке. 1.3) Технология контактной точечной сварки.

	<p>Формирование ядра сварной точки</p> <p>1.4) Технология контактной шовной сварки. Циклограммы, виды, выбор режимов, дефекты, шунтирование.</p> <p>1.5) Лаб. раб. №1 «Техника безопасности при работе на машинах для контактной сварки»</p> <p>1.6) Лаб. раб. № 2 «Основы технологии контактной стыковой сварки сопротивлением и оплавлением»</p> <p>1.7) Лаб. раб. № 3 «Основы технологии контактной точечной и шовной сварки»</p>
2. Оборудование для контактной сварки	<p>2.1) Классификация контактных машин, компоновка, технические требования, параметры, требования по безопасности.</p> <p>2.2) Вторичный контур контактных сварочных машин.</p> <p>2.3) Трансформаторы машин для контактной сварки. Особенности, строение, секционирование первичной обмотки, механизмы переключения.</p> <p>2.4) Включающие устройства контактных машин Фазная регулировка сварочного тока. Понятие о коэффициенте мощности контактной сварки и методика его определения.</p> <p>2.5) Механическая часть контактных сварочных машин. Привод сближения и осадки, вращения роликов, сжатия. Пневматический и электромагнитный привод сжатия.</p> <p>2.6) Аппаратура управления контактными сварочными машинами. Основные функции принцип работы и устройства.</p> <p>2.7) Лаб. раб. № 4 «Характеристика контактных сварочных машин»</p>
3. Контроль параметров сварочных процессов	<p>3.1) Контроль параметров режима контактной сварки. Датчики тока, давления, энергии, температуры, дилатометрические.</p> <p>3.2) Аппаратура управления контактной сварки. Принцип работы, методы пассивного, активного контроля и автоматической стабилизации качества контактной сварки</p>
4. Многоэлектродные машины	<p>4.1) Назначение и компоновочные схемы; виды токоподводов, пневматическая, электрическая и водяные схемы.</p> <p>4.2) Электродные узлы; сварочные трансформаторы и схемы их подключения; механическая система.</p> <p>4.3) Лаб. раб. №5. Привод контактных машин</p>

Общая трудоемкость дисциплины (учебного курса) – 6 ЗЕТ.

4. Структура и содержание дисциплины (учебного курса) Технология контактной сварки

(наименование дисциплины)

Курс изучения 4

Раздел, модуль	Подраздел, тема	Виды учебной работы							Необходимые материально- технические ресурсы	Формы текуще го контро ля (наиме новани е оценоч ного средств а)	Рекомен дуемая литерат ура (№)
		Контактная работа (в часах)					Самостоятельная работа				
		всего			в т.ч. в интерактивной форме	Формы проведения лекций, лабораторных, практических занятий, методы обучения, реализующие применяемую образовательную технологию	в часах	формы организации самостоятельно й работы			
		лекций	лабораторных	практических							
1. Формирование соединений при контактной сварке	1.1) Основы контактной сварки	1	-		-	Традиционная	5	Изучение материала лекций и литературы	Доска, проектор	Опрос	[1]
	1.2) Технология контактной стыковой сварки сопротивление и оплавлением контроль качества, дефекты сварки,		-			Традиционная	4	Изучение материала лекций и литературы	Доска, проектор;	Опрос	[1, 3, 4]

	шунтирование при стыковой сварке.										
	1.3) Технология контактной точечной сварки. Формирование ядра сварной точки		-			Традиционная	4	Изучение материала лекций и литературы	Регистратор сварочных процессов РКДП-0401; Измеритель контактной сварки МИКС-2М	Опрос	[1, 3]
	1.4) Технология контактной шовной сварки. Циклограммы, виды, выбор режимов, дефекты, шунтирование.	1	-	1		Традиционная	4	Изучение материала лекций и литературы	Доска, проектор;	Опрос	[1, 3]
	Лаб. раб. № 1 «Техника безопасности при работе на машинах для контактной сварки»	-	1	-		Работа в малых группах	7	Оформление отчета по лаб. раб.	Машина контактной сварки МСР-75; МСМУ-150. Регистратор св. проц. РКДП-0401	Отчет по лаб. раб.	[1, 3, 4]
	Лаб. раб. № 2 «Основы технологии контактной стыковой	-	1	-		Работа в малых группах	7	Оформление отчета по лаб. раб.	Машина контактной сварки МСР-75; МСМУ-150. Регистратор св.	Отчет по лаб. раб.	[1, 3, 4]

	сварки сопротивление и оплавлением»								проц. РКДП-0401		
	Лаб. раб. № 3 «Основы технологии контактной точечной и шовной сварки»	-	2	-		Работа в малых группах	7	Оформление отчета по лаб. раб.	Машина контактной сварки МСР-75; МСМУ-150. Регистратор св. проц. РКДП-0401	Отчет по лаб. раб.	[1, 3, 4]
2. Оборудов ание для контактной сварки	2.1) Классификаци я контактных машин, компоновка, технические требования, параметры, требования по безопасности.	1	-	1		Традиционная	7	Изучение материала лекций и литературы	Доска, проектор	Опрос	[1]
	2.2) Вторичный контур контактных сварочных машин.	1	-			Традиционная	6	Изучение материала лекций и литературы	Доска, проектор	Опрос	[1]
	2.3) Трансформато ры машин для контактной сварки.	1	-	1		Традиционная	4	Изучение материала лекций и литературы	Доска, проектор Машина контактной сварки МШП-200;	Опрос	[1]

	Особенности, строение, секционирование первичной обмотки, механизмы переключения.								Машина контактной сварки МТМ-150; Машина контактной сварки МТПУ-300; Машина контактной сварки МТПК-25		
	2.4) Включающие устройства контактных машин Фазная регулировка сварочного тока. Понятие о коэффициенте мощности контактной сварки и методика его определения.	1	-	1		Традиционная	6	Изучение материала лекций и литературы	Доска, проектор	Опрос	[1, 4]
	Лаб. раб. №4 «Характеристика контактных сварочных машин»	-	2	-		Работа в малых группах	16	Оформление отчета по лаб. раб.	Машина к. с. МСР-75; МСМУ-150; МП-803; МП-806; МШП-200, МТМ-150,	Отчет по лаб. раб.	[1, 3, 4]

									МТПУ-300; МТПК-25; Регистратор св. пр. РКДП-0401; измеритель МИКС-2М		
	2.5) Механическая часть контактных сварочных машин. Привод сближения и осадки, вращения роликов, сжатия. Пневматическ ий и электромагнит ный привод сжатия.	1	-	1		Традиционная	4	Изучение материала лекций и литературы	Доска, проектор	Опрос	[1]
	2.6) Аппаратура управления контактными сварочными машинами. Основные функции принцип работы и	1	-	1		Традиционная	16	Изучение материала лекций и литературы	Доска, проектор	Опрос	[1, 2]

	устройства.										
3. Контроль параметров сварочных процессов	3.1) Контроль параметров режима контактной сварки. Датчики тока, давления, энергии, температуры, дилатометрические.	1	-	1		Традиционная	16	Изучение материала лекций и литературы	Доска, проектор	Опрос	[1, 2, 4]
	3.2) Аппаратура управления контактной сварки. Принцип работы, методы пассивного, активного контроля и автоматической стабилизации качества контактной сварки	1	-	1		Традиционная	16	Изучение материала лекций и литературы	Доска, проектор	Опрос	[1, 2]
4. Многоэлектродные машины	4.1) Назначение и компоновочные схемы; виды	1	-	1		Традиционная	16	Изучение материала лекций и литературы	Доска, проектор	Опрос	[1]

	токоподводов, пневматическая, электрическая и водяные схемы.										
	4.2) Электродные узлы; сварочные трансформаторы и схемы их подключения; механическая система.	1	-	1		Традиционная	16	Изучение материала лекций и литературы	Доска, проектор	Опрос	[1]
	Лаб. раб. №5. «Привод контактных машин»	-	2	-		Работа в малых группах	16	Оформление отчета по лаб. раб.	Машина к. с. МСР-75; МСМУ-150; МП-803; МП-806; МШП-200, МТМ-150, МТПУ-300; МТПК-25; Регистратор св. пр. РКДП-0401; измеритель МИКС-2М	Отчет по лаб. раб.	[1, 3, 4]
						Подготовка к экзамену	36				
Итого:		12	8	10			17 7				

5. Критерии и нормы текущего контроля и промежуточной аттестации

Формы текущего контроля	Условия допуска	Критерии и нормы оценки
Тестовый опрос перед лабораторной работой	Без условий	60% правильных ответов - допуск к работе
Проверка расчетных самостоятельных работ	Без условий	Без замечаний – отлично Незначительные замечания – хорошо Существенные замечания - удовлетворительно
Промежуточное тестирование	Без условий	80 % правильных ответов – отлично; 70% правильных ответов – хорошо; 60% правильных ответов - удовлетворительно

Форма проведения промежуточной аттестации	Условия допуска	Критерии и нормы оценки	
Письменный экзамен по билетам	Выполнение и отчет по всем лабораторным работам	«отлично»	Своевременный отчет по лабораторным работам после их выполнения, полный ответ на вопросы экзаменационного билета, полные ответы на дополнительные вопросы
		«хорошо»	Своевременный отчет по лабораторным работам после их выполнения, полный ответ на вопросы экзаменационного билета, не вполне полные ответы на дополнительные вопросы
		«удовлетворительно»	Несвоевременная сдача отчетов по

			лабораторным работ, недостаточно полные ответы на вопросы экзаменационного билета.
		«неудовлетворительно»	Несвоевременная сдача отчетов по лабораторным работ, неверные ответы на вопросы экзаменационного билета.

6. Критерии и нормы оценки курсовых работ (проектов)

Оценки	Критерии и нормы оценки
«отлично»	Пояснительная записка и графическая часть выполнены в соответствии с действующими нормативами и стандартами, правильно подобраны параметры режима сварки, спроектированы элементы вторичного контура, рассчитан сварочный трансформатор, существенных замечаний к оформлению и содержанию нет. Предложенные решения могут быть реализованы на практике применительно к сварке данной детали.
«хорошо»	Пояснительная записка и графическая часть выполнены в соответствии с действующими нормативами и стандартами, правильно подобраны параметры режима сварки, спроектированы элементы вторичного контура, рассчитан сварочный трансформатор, в работе имеются неточности и замечания к оформлению. Предложенные решения могут быть реализованы на практике применительно к сварке данной детали после исправлений.
«удовлетворительно»	Пояснительная записка и графическая часть в большей степени выполнены в соответствии с действующими нормативами и стандартами, правильно подобраны параметры режима сварки, спроектированы элементы вторичного контура, рассчитан сварочный трансформатор, в работе имеются существенные замечания. Предложенные решения для реализации на практике применительно к сварке данной детали требуют доработки.
«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. Примерная тематика письменных работ (курсовых, рефератов, контрольных, расчетно-графических и др.)

№ п/п	Темы
1	Физическая сущность контактной сварки, механизм формирования соединений при различных её способах
2	Моделирование тепловых процессов контактной сварки
3	Моделирование электрических процессов контактной сварки
4	Контроль обобщённых параметров контактной сварки
5	Дефекты контактной сварки
6	Паспортизация оборудования для контактной сварки
7	Модернизация машин контактной сварки
8	Контроль электрических параметров контактной сварки
9	Аппаратура управления контактной сваркой
10	Диагностика состояния машин контактной сварки
11	Повышение эффективности технологии контактной сварки

8. Вопросы к экзамену

№ п/п	Вопросы
1.	Виды контактной сварки по ГОСТ 19521-74 «Сварка металлов. Классификация» по технологическим признакам (по форме сварного соединения, роду сварочного тока, виду источника энергии, количеству одновременно выполняемых соединений).
2.	Схема формирования соединения при контактной точечной, шовной и рельефной сварке. Основные и сопутствующие процессы.
3.	Шунтирование тока при контактной точечной, шовной, рельефной и стыковой сварке. Схема протекания процесса, способы уменьшения и компенсации.
4.	Основные параметры режима контактной точечной сварки. Циклограммы сварки для различных материалов, зависимость значений параметров сварки от свойств и толщины свариваемого металла.
5.	Требования к размерам сварной точки в соответствии с ГОСТ 15878-79. Как параметры режима контактной сварки влияют на форму и размеры ядра сварной точки?
6.	Определение контактной шовной сварки, область применения, форма соединения. Разновидности контактной шовной сварки (непрерывная, прерывистая, шаговая).
7.	Контроль качества контактной точечной, шовной и рельефной сварки (дефекты, методы неразрушающего контроля, разрушающий контроль).
8.	Контактная рельефная сварка, разновидности, область применения, особенности.

9.	Сущность стыковой сварки сопротивлением. Параметры режима.
10.	Сущность стыковой сварки оплавлением. Контроль стабильности оплавлением при помощи снятия осциллограммы сварки. Параметры режима.
11.	Область применения контактной стыковой сварки сопротивлением и оплавлением. Способы интенсификации нагрева при стыковой сварке оплавлением.
12.	Электрические параметры контактных сварочных машин по ГОСТ 297-73 и ГОСТ 297-80 «Машины контактные. Общие технические условия» (понятие о продолжительности включения, наибольший вторичный ток, номинальный вторичный ток, Номинальный длительный вторичный ток, номинальное вторичное напряжение и коэффициент трансформации).
13.	Полное сопротивление контактной машины в режиме сварки и короткого замыкания (составляющие, векторная диаграмма). От чего зависит величина каждого составляющего комплексного сопротивления.
14.	Саморегулирование контактной точечной и стыковой сварки. Влияние формы вольтамперной характеристики на стабильность протекания контактной сварки.
15.	Вторичный контур контактной сварочной машины (назначение, составные элементы, типовые конструкции, требования по ГОСТ 297-80 «Машины контактные. Общие технические условия», расчёт сечений элементов).
16.	Работа силовых элементов пневматического привода сжатия машин контактной точечной, шовной и рельефной сварки (мембранные, поршневые с двумя камерами, поршневые трёхкамерные).
17.	Факторы, влияющие на стабильность сварочного усилия при контактной сварке. Способы их компенсации.
18.	Сущность и устройства для фазовой регулировки сварочного тока контактных машин (диаграммы мгновенных значений тока и напряжения, фазовая регулировка как переходной процесс в электрической цепи контактной машины).
19.	Возмущения, действующие при контактной сварке, их природа и влияние на стабильность качества сварки.
20.	Измерение сварочного тока на контактных машинах при помощи шунта, трансформатора тока, датчика Холла и пояса Роговского (схемы, сущность, преимущества и недостатки).
21.	Контроль усилия сжатия электродов (аппаратура, способы, преимущества и недостатки).
22.	Управление контактной сваркой по величине тока (схема, сущность, аппаратура, преимущества и недостатки).
23.	Управление контактной сваркой по сопротивлению участка «электрод-электрод» (схема, сущность, аппаратура, преимущества и

	недостатки).
24.	Управление контактной сваркой по тепловому расширению металла (схема, сущность, аппаратура, преимущества и недостатки).

9. Фонд оценочных средств для проведения промежуточной аттестации обучающихся по дисциплине

9.1. Паспорт фонда оценочных средств

№ п/п	Контролируемые разделы (темы) дисциплины	Код контролируемой компетенции (или ее части)	Наименование оценочного средства
1	Формирование соединений при контактной сварке	ОПК-1	Отчёт по лабораторной работе № 1 «Техника безопасности при работе на машинах для контактной сварки» Отчёт по лабораторной работе № 2 «Основы технологии контактной стыковой сварки сопротивлением и оплавлением» Отчёт по лабораторной работе № 3 «Основы технологии контактной точечной и шовной сварки»
2	Оборудование для контактной сварки	ПК-16	Отчёт по лабораторной работе № 4 «Характеристика контактных сварочных машин»
3	Аппаратура управления контактной сваркой	ПК-16	Расчётно-графическая работа
4	Многоэлектродные машины	ПК-16	Отчёт по лабораторной работе № 5 «Привод контактных машин»

10. Образовательные технологии и методические указания по освоению дисциплины (учебного курса)

Используется как технология традиционного обучения (при чтении лекций), так и интерактивные образовательные технологии (в основном при выполнении лабораторных работ). При чтении лекций также приветствуются вопросы студентов и мини-дискуссии по теме лекции, которые впоследствии могут быть продолжены на практических занятиях.

Для обеспечения активного участия каждого студента в выполнении лабораторной работы и лучшего усвоения материала работы выполняются в составе мини-подгрупп по 3-5 человек (работа в малых группах). Каждая лабораторная работа предусматривает ознакомление с соответствующей технологией и оборудованием. Наиболее важные разделы отчёта – содержание и выводы по работе. В выводах должен быть отмечен учебный результат для студента, итоговая оценка результатов практической части и оценка преимуществ и недостатков изучаемой в данной работе технологии и оборудования. По итогам каждой лабораторной работы предусматривается коллективная защита отчётов студентами подгруппы. Письменный отчёт представляется каждым студентом, обращается внимание на индивидуальные выводы.

Основная форма проведения практических занятий – семинары-дискуссии: студенты выступают с докладами, обсуждают между собой и с преподавателем вопросы по теме занятия. Предусматривается также обсуждение конкретных ситуаций и элементы деловой игры.

11. Учебно-методическое и информационное обеспечение дисциплины

11.1. Обязательная литература

п/п	Библиографическое описание	Тип (учебник, учебное пособие, учебно-методическое пособие, практикум, др.)	Количество в библиотеке
1	Климов А. С. Технология контактной сварки [Электронный ресурс] : электрон. учеб.-метод. пособие по выполнению курсовой работы / А. С. Климов, И. В. Смирнов ; ТГУ ; Ин-т машиностроения ; каф. "Сварка, обработка материалов давлением и родственные процессы". - ТГУ. - Тольятти : ТГУ, 2017. - 50 с. - Библиогр.: с. 50. - Прил.: с. 36-50. - ISBN 978-5-8259-1003-1.	учебное пособие	Репозиторий ТГУ

11.2. Дополнительная литература и учебные материалы (аудио-, видеопособия и др.)

№ п/п	Библиографическое описание	Тип (учебник, учебное пособие, учебно-методическое пособие, практикум, аудио-, видеопособия и др.)	Количество в библиотеке
1	Климов А. С. Контактная сварка : вопросы управления и повышения стабильности качества : [монография] / А. С. Климов. - М. : Физматлит, 2011. - 216 с. : ил. - Библиогр.: с. 197-216. - ISBN 978-5-9221-1308-3 :100-00	монография	20

2	Основы технологии и построения оборудования для контактной сварки [Электронный ресурс] : учеб. пособие / А. С. Климов [и др.]. - Изд. 3-е, испр. - Санкт-Петербург : Лань, 2011. - 336 с. : ил. - (Учебники для вузов. Специальная литература). - ISBN 978-5-8114-1153-5.	учебное пособие	ЭБС «Лань»
3	Козловский С. Н. Введение в сварочные технологии [Электронный ресурс] : учеб. пособие / С. Н. Козловский. - Санкт-Петербург : Лань, 2011. - 416 с. : ил. - (Учебники для вузов. Специальная литература). - ISBN 978-5-8114-1159-7.	учебное пособие	ЭБС «Лань»

СОГЛАСОВАНО

Директор научной библиотеки

(подпись)

А.И. Асаева

(И.О. Фамилия)

«___» _____ 20__ г.

МП

11.3. Перечень ресурсов информационно-телекоммуникационной сети "Интернет"

- Web of Science [Электронный ресурс] : мультидисциплинарная реферативная база данных. – Philadelphia: ClarivateAnalytics, 2016– . – Режим доступа : apps.webofknowledge.com. – Загл. с экрана. – Яз. рус., англ.
- Scopus [Электронный ресурс] : реферативная база данных. – Netherlands: Elsevier, 2004– . – Режим доступа : scopus.com. – Загл. с экрана. – Яз. рус., англ.
- Elibrary [Электронный ресурс] : научная электронная библиотека. – Москва : НЭБ, 2000– . – Режим доступа : elibrary.ru. – Загл. с экрана. – Яз. рус., англ.
- Springer Link [Электронный ресурс] : [база данных]. – Switzerland: SpringerNature, 1842– . – Режим доступа : link.springer.com. – Загл. с экрана. – Яз. англ.
- Science Direct [Электронный ресурс] : коллекция электронных книг издательства Elsevier. – Netherlands: Elsevier, 2018– . – Режим доступа : sciencedirect.com. – Загл. с экрана. – Яз. англ.

11.4. Перечень программного обеспечения

№ п/п	Наименование ПО	Количество лицензий	Реквизиты договора (дата, номер, срок действия)
1	Windows	1398	Договор № 690 от 19.05.2015г., срок действия - бессрочно
2	OfficeStandart	1398	Договор № 727 от 20.07.2016г., срок действия - бессрочно

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

№ п/п	Наименование оборудованных учебных кабинетов, лабораторий, мастерских и др. объектов для проведения практических и лабораторных занятий	Перечень основного оборудования	Фактический адрес учебных кабинетов, лабораторий, мастерских и др.	Площадь, м²	Количество посадочных мест
1	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. (Е-309)	Стол преподавательский, Столы ученические двухместные (моноблок) , стулья, доска аудиторная (меловая), кафедра, проектор, экран, процессор	Белорусская ,16В	71,5	66

№ п/п	Наименование оборудованных учебных кабинетов, лабораторий, мастерских и др. объектов для проведения практических и лабораторных занятий	Перечень основного оборудования	Фактический адрес учебных кабинетов, лабораторий, мастерских и др.	Площадь, м ²	Количество посадочных мест
2	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. (Е-207)	Столы ученические двухместные (моноблок) , доска аудиторная (меловая), стол преподавательский стул преподавательский.	Белорусская ,16В	36,9	24
	Компьютерный класс. Помещение для	Стол ученический, стул, ПК с выходом в	445020 Самарская область, г.	4,8	1 6

№ п/п	Наименование оборудованных учебных кабинетов, лабораторий, мастерских и др. объектов для проведения практических и лабораторных занятий	Перечень основного оборудования	Фактический адрес учебных кабинетов, лабораторий, мастерских и др.	Площадь, м ²	Количество посадочных мест
	самостоятельной работы. 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. (Г-401)	сеть интернет	Тольятти, ул.Белорусская,14, позиция по ТП № 48, 4 этаж, (Г-401)		