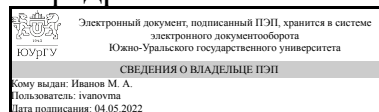


ЮЖНО-УРАЛЬСКИЙ ГОСУДАРСТВЕННЫЙ УНИВЕРСИТЕТ

УТВЕРЖДАЮ:
Заведующий выпускающей
кафедрой



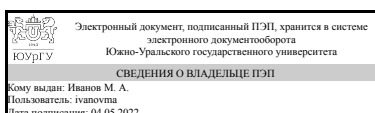
М. А. Иванов

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА

дисциплины 1.Ф.М2.04 Автоматизация сварочных процессов: проектное обучение для направления 15.04.01 Машиностроение
уровень Магистратура
магистерская программа Цифровое проектирование и производство сварных конструкций из высокопрочных сталей
форма обучения очная
кафедра-разработчик Оборудование и технология сварочного производства

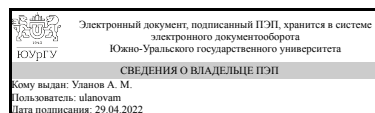
Рабочая программа составлена в соответствии с ФГОС ВО по направлению подготовки 15.04.01 Машиностроение, утверждённым приказом Минобрнауки от 14.08.2020 № 1025

Зав.кафедрой разработчика,
к.техн.н., доц.



М. А. Иванов

Разработчик программы,
старший преподаватель



А. М. Уланов

1. Цели и задачи дисциплины

Целью настоящего курса является получение студентами необходимых знаний в области автоматического регулирования процесса сварки при различных способах сварки, изучение общих принципов конструкции и работы сварочного оборудования. Задачи изучения дисциплины: - овладеть основами автоматики, применимыми для технической системы «сварочное оборудование - сварочный процесс»; - овладеть умением проводить анализ известных систем регулирования, адаптировать их применительно к конкретным условиям сварки; - овладеть знаниями об основных типах автоматизированного сварочного оборудования; - овладеть умением управлять сварочными процессами с применением средств автоматизации и вычислительной техники.

Краткое содержание дисциплины

Дисциплина "Автоматизация сварочных процессов: проектное обучение" охватывает основные области технических знаний, связанных с применением электроавтоматики в сварочных источниках питания в условиях сварочного производства.

2. Компетенции обучающегося, формируемые в результате освоения дисциплины

Планируемые результаты освоения ОП ВО (компетенции)	Планируемые результаты обучения по дисциплине
ПК-1 Организация, подготовка и контроль сварочного производства	Знает: технические характеристики, конструктивные особенности и режимы сварочного оборудования, правила его эксплуатации Умеет: разрабатывать планы по технической и технологической подготовке сварочного производства Имеет практический опыт: в планировании сроков и объемов выполнения сварочных работ и производства (изготовления) сварных конструкций

3. Место дисциплины в структуре ОП ВО

Перечень предшествующих дисциплин, видов работ учебного плана	Перечень последующих дисциплин, видов работ
Специальные методы сварки и пайки: проектное обучение, Роботизация сборочно-сварочных операций: проектное обучение, Системы автоматизированного проектирования в сварке: проектное обучение	Не предусмотрены

Требования к «входным» знаниям, умениям, навыкам студента, необходимым при освоении данной дисциплины и приобретенным в результате освоения предшествующих дисциплин:

Дисциплина	Требования
Системы автоматизированного проектирования в сварке: проектное обучение	Знает: нормативные и методические документы по технической и технологической подготовке сварочного производства Умеет: производить анализ технической (конструкторской и технологической) документации на соответствие нормативным документам и техническим условиям Имеет практический опыт: проведения анализа технологичности сварных конструкций (изделий, продукции)
Роботизация сборочно-сварочных операций: проектное обучение	Знает: основы технологии производства продукции; организацию сварочных работ в отрасли и на предприятии Умеет: разрабатывать планы по технической и технологической подготовке сварочного производства Имеет практический опыт: в разработке и реализации мероприятий по внедрению прогрессивной техники и технологии, улучшению использования технологического оборудования и оснастки, производственных площадей, повышению качества и надежности сварных конструкций
Специальные методы сварки и пайки: проектное обучение	Знает: анализировать направления развития отечественной и зарубежной сварочной науки и техники Умеет: производить расчеты необходимой мощности производства, нормативов расхода материалов и энергоресурсов Имеет практический опыт: в организации разработке и внедрении в производство прогрессивных методов сварки, новых сварочных материалов и оборудования, обеспечивающих сокращение затрат труда, соблюдение требований охраны труда и окружающей среды, экономию материальных и энергетических ресурсов

4. Объём и виды учебной работы

Общая трудоемкость дисциплины составляет 3 з.е., 108 ч., 24,25 ч. контактной работы

Вид учебной работы	Всего часов	Распределение по семестрам в часах
		Номер семестра
		4
Общая трудоёмкость дисциплины	108	108
<i>Аудиторные занятия:</i>	12	12
Лекции (Л)	0	0
Практические занятия, семинары и (или) другие виды аудиторных занятий (ПЗ)	12	12
Лабораторные работы (ЛР)	0	0
<i>Самостоятельная работа (СРС)</i>	83,75	83,75

с применением дистанционных образовательных технологий	0	
Изучение и конспектирование монографий, учебных пособий, хрестоматий и сборников документов	63,75	63.75
Подготовка к зачету	20	20
Консультации и промежуточная аттестация	12,25	12,25
Вид контроля (зачет, диф.зачет, экзамен)	-	зачет

5. Содержание дисциплины

№ раздела	Наименование разделов дисциплины	Объем аудиторных занятий по видам в часах			
		Всего	Л	ПЗ	ЛР
1	История возникновения автоматизации технологических процессов	2	0	2	0
2	Характеристика объектов регулирования при различных способах сварки	4	0	4	0
3	Разомкнутые системы автоматического управления	4	0	4	0
4	Системы управления параметрами процесса при контактной	1	0	1	0
5	Системы автоматической стабилизации	1	0	1	0

5.1. Лекции

Не предусмотрены

5.2. Практические занятия, семинары

№ занятия	№ раздела	Наименование или краткое содержание практического занятия, семинара	Кол-во часов
1	1	Дуговая сварка. Изучение возможностей системы по стабилизации процесса при наличие стандартных возмущений	2
2	2	Контактная сварка. Программное управление циклом контактной сварки. Система управления процессами точечной, шовной и рельефной сварки. Программные управления циклом контактной сварки.	2
3	2	Стыковая сварка оплавлением. Стыковая сварка сопротивлением	2
4	3	Устройства регулирования и стабилизации тока напряжения в сварочных трансформаторах и выпрямителях	1
4	3	Магнитные усилители	1
5	3	Инверторные выпрямители. Принцип действия инверторного выпрямителя. Импульсные и время – импульсные устройства управления электрическими параметрами дуги и переносом электродного металла	2
6	4	Системы регулирования процессов контактной сварки по электрическим параметрам режима, температуре и дилатометрическому эффекту	1
6	5	Изучение реакции систем АРДС и АРНД на типовые возмущения. Определение динамических свойств систем.	1

5.3. Лабораторные работы

Не предусмотрены

5.4. Самостоятельная работа студента

Выполнение СРС			
Подвид СРС	Список литературы (с указанием разделов, глав, страниц) / ссылка на ресурс	Семестр	Кол-во часов
Изучение и конспектирование монографий, учебных пособий, хрестоматий и сборников документов	Основные и дополнительные учебно-методические материалы (литература) к данной дисциплине	4	63,75
Подготовка к зачету	Основные и дополнительные учебно-методические материалы (литература) к данной дисциплине	4	20

6. Фонд оценочных средств для проведения текущего контроля успеваемости, промежуточной аттестации

Контроль качества освоения образовательной программы осуществляется в соответствии с Положением о балльно-рейтинговой системе оценивания результатов учебной деятельности обучающихся.

6.1. Контрольные мероприятия (КМ)

№ КМ	Се-местр	Вид контроля	Название контрольного мероприятия	Вес	Макс. балл	Порядок начисления баллов	Учи-тыва-ется в ПА
1	4	Текущий контроль	Самостоятельная работа №1	1	9	Самостоятельные работы проводятся в рамках текущего контроля по завершении изучаемого раздела. Самостоятельная работа проводится по вариантам. Каждая работа содержит по 3 вопроса. В рамках изучения дисциплины планируется проведение 3х самостоятельных работ. Максимальное количество баллов за работу без замечаний: 9 баллов; Каждый вопрос оценивается максимально в 3 балла. Если студент отвечает на вопрос самостоятельной работы своими словами и при этом допускает неточности в формулировках, то ответ на вопрос оценивается в диапазоне от 1,5 до 2,5 баллов; если ответ на вопрос контрольной работы списан из интернета, то он оценивается в диапазоне от 0,5 до 1,5 баллов, в зависимости от точности выполнения задания (понимания задания студентом).	зачет
2	4	Текущий контроль	Самостоятельная работа №2	1	9	Самостоятельные работы проводятся в рамках текущего контроля по завершении изучаемого раздела. Самостоятельная работа проводится по вариантам. Каждая работа содержит по 3 вопроса. В рамках изучения дисциплины планируется	зачет

						проведение 3х самостоятельных работ. Максимальное количество баллов за работу без замечаний: 9 баллов; Каждый вопрос оценивается максимально в 3 балла. Если студент отвечает на вопрос самостоятельной работы своими словами и при этом допускает неточности в формулировках, то ответ на вопрос оценивается в диапазоне от 1,5 до 2,5 баллов; если ответ на вопрос контрольной работы списан из интернета, то он оценивается в диапазоне от 0,5 до 1,5 баллов, в зависимости от точности выполнения задания (понимания задания студентом).	
3	4	Текущий контроль	Самостоятельная работа №3	1	9	Самостоятельные работы проводятся в рамках текущего контроля по завершении изучаемого раздела. Самостоятельная работа проводится по вариантам. Каждая работа содержит по 3 вопроса. В рамках изучения дисциплины планируется проведение 3х самостоятельных работ. Максимальное количество баллов за работу без замечаний: 9 баллов; Каждый вопрос оценивается максимально в 3 балла. Если студент отвечает на вопрос самостоятельной работы своими словами и при этом допускает неточности в формулировках, то ответ на вопрос оценивается в диапазоне от 1,5 до 2,5 баллов; если ответ на вопрос контрольной работы списан из интернета, то он оценивается в диапазоне от 0,5 до 1,5 баллов, в зависимости от точности выполнения задания (понимания задания студентом).	зачет
4	4	Бонус	Бонусное задание	-	15	Студент представляет копии документов, подтверждающие победу или участие в предметных олимпиадах по темам дисциплины. При оценивании результатов мероприятия используется балльно-рейтинговая система оценивания результатов учебной деятельности обучающихся (утверждена приказом ректора от 24.05.2019 г. № 179) Максимально возможная величина бонус-рейтинга +15 %.	зачет
5	4	Промежуточная аттестация	Зачет	-	5	Зачет проводится в форме устного ответа на вопросы, содержащиеся в билете. Каждый студент в порядке живой очереди вытягивает билет. В билете содержится 2-3 вопроса, из разных разделов, изучаемой дисциплины. Студент в течение 40 минут готовится к ответу. Студенты, готовые отвечать, подходят к преподавателю. Во время зачета студенту разрешено	зачет

					<p>пользоваться его собственным конспектом при подготовке к ответу. Максимальное количество баллов, которое студент может набрать на зачете, составляет 5 баллов. Студент получает 5 баллов, если: – полностью отвечает на вопросы билета, используя при ответе техническую терминологию; – в своем ответе использует логическое, последовательное изложение материала; – показывает глубокое знание материала. Студент получает 4 балла, если: – полностью отвечает на вопросы билета, используя при ответе техническую терминологию; – при ответе на вопросы билета допускает некоторые неточности в формулировке при этом, отвечает на уточняющие вопросы преподавателя; – показывает знание материала. Студент получает 3 балла, если: – не полностью отвечает на вопросы билета; – при ответе на вопросы билета допускает неточности в формулировке, допускает неточности при ответе на уточняющие вопросы преподавателя; – показывает поверхностное знание материала. Студент отправляется на пересдачу если: – студент не отвечает на вопросы билета; – студент показывает не знание материала. Если студент вытягивает сложный для него билет, то до начала подготовки к ответу, он может его заменить при этом максимальный балл, который студент может получить: 4 балла.</p>	
--	--	--	--	--	---	--

6.2. Процедура проведения, критерии оценивания

Вид промежуточной аттестации	Процедура проведения	Критерии оценивания
зачет	При оценивании результатов мероприятия используется балльно-рейтинговая система оценивания результатов учебной деятельности обучающихся (утверждена приказом ректора от 24.05.2019 г. № 179)	В соответствии с пп. 2.5, 2.6 Положения

6.3. Паспорт фонда оценочных средств

Компетенции	Результаты обучения	№ КМ				
		1	2	3	4	5
ПК-1	Знает: технические характеристики, конструктивные особенности и режимы сварочного оборудования, правила его эксплуатации	+	+	+	+	+
ПК-1	Умеет: разрабатывать планы по технической и технологической подготовке сварочного производства	+	+	+	+	+
ПК-1	Имеет практический опыт: в планировании сроков и объемов выполнения сварочных работ и производства (изготовления) сварных конструкций	+	+	+	+	+

Типовые контрольные задания по каждому мероприятию находятся в приложениях.

7. Учебно-методическое и информационное обеспечение дисциплины

Печатная учебно-методическая документация

а) основная литература:

1. Уланов, А. М. Автоматизация сварочных процессов Текст учеб. пособие по специальности 15.04.01 "Машиностроение" А. М. Уланов, М. А. Иванов ; Юж.-Урал. гос. ун-т, Каф. Оборудование и технология свароч. пр-ва ; ЮУрГУ. - Челябинск: Издательский Центр ЮУрГУ, 2015. - 80, [2] с. ил. электрон. версия

б) дополнительная литература:

Не предусмотрена

в) отечественные и зарубежные журналы по дисциплине, имеющиеся в библиотеке:

1. "Автоматическая сварка" междунар. науч.-техн. и произв. журн. Нац. акад. наук Украины, Ин-т электросварки им. Е. О. Патона, Междунар. ассоц. "Сварка" журнал. - Киев, 1948-...

г) методические указания для студентов по освоению дисциплины:

1. Методические указания к самостоятельной работе студента по дисциплине "Автоматизация сварочных процессов"
2. Автоматизация сварочных процессов Текст учеб. пособие по специальности 15.04.01 "Машиностроение" А. М. Уланов, М. А. Иванов; Юж.-Урал. гос. ун-т, Каф. Оборудование и технология свароч. пр-ва; ЮУрГУ / Челябинск Издательский Центр ЮУрГУ 2015 / 80 стр., [2] с. ил.

из них: учебно-методическое обеспечение самостоятельной работы студента:

1. Методические указания к самостоятельной работе студента по дисциплине "Автоматизация сварочных процессов"
2. Автоматизация сварочных процессов Текст учеб. пособие по специальности 15.04.01 "Машиностроение" А. М. Уланов, М. А. Иванов; Юж.-Урал. гос. ун-т, Каф. Оборудование и технология свароч. пр-ва; ЮУрГУ / Челябинск Издательский Центр ЮУрГУ 2015 / 80 стр., [2] с. ил.

Электронная учебно-методическая документация

№	Вид литературы	Наименование ресурса в электронной форме	Библиографическое описание
1	Основная литература	Электронный каталог ЮУрГУ	Автоматизация сварочных процессов Текст учеб. пособие по специальности 15.04.01 "Машиностроение" А. М. Уланов, М. А. Иванов; Юж.-Урал. гос. ун-т, Каф. Оборудование и технология свароч. пр-ва; ЮУрГУ / Челябинск Издательский Центр ЮУрГУ https://lib.susu.ru/ftd?base=SUSU_METHOD&key=000539560?base=SUSU_METHOD
2	Основная литература	Электронно-библиотечная система	Климов, А.С. Контактная сварка. Вопросы управления и повышения скорости сварки [Электронный ресурс] — Электрон. дан. — М. : Физматлит, 2011. — 211 с. — URL: https://e.lanbook.com/book/59613

		издательства Лань	
3	Основная литература	Электронно-библиотечная система издательства Лань	Гладков, Э.А. Управление технологическими параметрами сварочного сварки. [Электронный ресурс] / Э.А. Гладков, А.В. Малолетков. — Электрон. дан. — СПб. : Лань, 2007. — 148 с. https://e.lanbook.com/book/62060
4	Дополнительная литература	Электронно-библиотечная система издательства Лань	Первозванский, А.А. Курс теории автоматического управления. [Электронный ресурс]. — СПб. : Лань, 2010. — 624 с. https://e.lanbook.com/book/180825
5	Дополнительная литература	Электронно-библиотечная система издательства Лань	Коновалов, Б.И. Теория автоматического управления. [Электронный ресурс]. — Электрон. дан. — СПб. : Лань, 2010. — 224 с. https://e.lanbook.com/book/180825
6	Дополнительная литература	Электронно-библиотечная система издательства Лань	Петраков, Ю.В. Теория автоматического управления технологическими процессами для студентов вузов. [Электронный ресурс] / Ю.В. Петраков, О.И. Драч. — М.: Машиностроение, 2009. — 336 с. https://e.lanbook.com/book/751

Перечень используемого программного обеспечения:

Нет

Перечень используемых профессиональных баз данных и информационных справочных систем:

Нет

8. Материально-техническое обеспечение дисциплины

Вид занятий	№ ауд.	Основное оборудование, стенды, макеты, компьютерная техника, предустановленное программное обеспечение, используемое для различных видов занятий
Практические занятия и семинары	102 (1)	оборудование автоматизированной сварки, Машина контактная для точечной сварки –МТП-80-ауд.02, Машина контактная для шовной сварки –МШП-50-ауд.01, Автомат сварочный АДФ-1000-4с системой поперечных коррекции электрода относительно стыка
Практические занятия и семинары	216а(тк) (Т.к.)	Лабораторные стенды
Практические занятия и семинары	214(тк) (Т.к.)	Мультимедийный проектор для демонстрации презентаций