

**МИНОБРНАУКИ РОССИИ**  
**ФЕДЕРАЛЬНОЕ ГОСУДАРСТВЕННОЕ БЮДЖЕТНОЕ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ**  
**ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ**  
**«ВОРОНЕЖСКИЙ ГОСУДАРСТВЕННЫЙ УНИВЕРСИТЕТ ИНЖЕНЕРНЫХ ТЕХНОЛОГИЙ»**

**УТВЕРЖДАЮ**

Проректор по учебной работе

\_\_\_\_\_ Васilenko B.H.  
(подпись) (Ф.И.О.)

"\_25" \_\_\_\_\_ 05 \_\_\_\_\_ 2023 г.

**РАБОЧАЯ ПРОГРАММА**  
**ДИСЦИПЛИНЫ**

**ДИАГНОСТИКА И СЕРВИСНОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ**

Специальность

**15.05.01 Проектирование технологических машин и комплексов**

Специализация

**Проектирование технологических комплексов**

**пищевых производств**

Квалификация выпускника

**Инженер**

Воронеж

## 1. Цели и задачи дисциплины

Целями освоения дисциплины «Диагностика и сервисное обслуживание оборудования» является формирование компетентностной модели выпускника, максимально подготовленного к профессиональной деятельности и обладающего необходимым объемом знаний.

Задачи дисциплины:

- обслуживание технологического оборудования, электро-, гидро- и пневмо-приводов для реализации производственных процессов;
- обслуживание, доводка, освоение и эксплуатация машин, приводов, систем, различных комплексов;
- контроль соблюдения экологической безопасности проведения работ;
- наладка, настройка, регулирование и опытная проверка машин, приводов, систем, различных комплексов, технологического оборудования и программных средств;
- монтаж, наладка, испытания и сдача в эксплуатацию новых образцов изделий, узлов и деталей выпускаемой продукции;
- проверка технического состояния и остаточного ресурса машин, приводов, систем, различных комплексов, технологического оборудования, организация профилактических осмотров и текущего ремонта;
- составление заявок на оборудование и запасные части, подготовка технической документации на его ремонт;
- организация работы малых коллективов исполнителей;
- составление технической документации (графиков работ, инструкций, смет, планов, заявок на материалы и оборудование) и подготовка отчетности по установленным формам;
- разработка оперативных планов работы первичных производственных подразделений;
- изучение научно-технической информации, отечественного и зарубежного опыта по направлению исследований в области машин, приводов, систем, различных комплексов, машиностроительного производства;
- проведение технических измерений, составление описаний проводимых исследований, подготовка данных для составления научных обзоров и публикаций;
- сбор и анализ исходных информационных данных для проектирования изделий машиностроения и технологий их изготовления;
- проведение контроля соответствия разрабатываемых проектов и технической документации стандартам, техническим условиям и другим нормативным документам.

## 2. Перечень планируемых результатов обучения, соотнесенных с планируемыми результатами освоения образовательной программы

Процесс изучения дисциплины «Диагностика и сервисное обслуживание оборудования» направлен на формирование следующих компетенций:

№ п/п	Код компетенции	Формулировка компетенции	Код и наименование индикатора достижения компетенции
1	ПКв-10	Способен выполнять анализ состояния и динамики функционирования технологического оборудования, средств и систем автоматизации промышленных линий по производству пищевой продукции	<b>ИД1</b> <sub>ПКв-10</sub> – Анализирует динамику функционирования технологического оборудования, техническое состояние и остаточный ресурс технологического оборудования и средств систем автоматизации.
			<b>ИД2</b> <sub>ПКв-10</sub> – Выполняет профилактический осмотр и назначает работы для проведения текущего ремонта технических средств технологических комплексов.

Код и наименование индикатора достижения компетенции	Результаты обучения (показатели оценивания)
ИД-1ПКВ-10 – Анализирует динамику функционирования технологического оборудования, техническое состояние и остаточный ресурс технологического оборудования и средств систем автоматизации	Знает: основные законы, используемые в анализе функционирования технологического оборудования, определения технического состояния и остаточного ресурса технологического оборудования и средств систем автоматизации
	Умеет: выполнять анализ функционирования технологического оборудования, технического состояния и остаточного ресурса технологического оборудования и средств систем автоматизации
	Владеет: методиками анализа функционирования технологического оборудования, технического состояния и остаточного ресурса технологического оборудования и средств систем автоматизации
ИД-2ПКВ-10 – Выполняет профилактический осмотр и назначает работы для проведения текущего ремонта технических средств технологических комплексов	Знает: основные положения профилактического осмотра и текущего ремонта технических средств технологических комплексов
	Умеет: выполнять профилактический осмотр и назначать работы для проведения текущего ремонта технических средств технологических комплексов
	Владеет: методиками применения основных положений профилактического осмотра и текущего ремонта технических средств технологических комплексов

### 3. Место дисциплины в структуре образовательной программы

Курс «Диагностика и сервисное обслуживание оборудования» базовой части специальности «15.05.01 – Проектирование технологических машин и комплексов» базируется на знаниях, умениях и компетенциях, сформированных при изучении дисциплин:

- Основы проектирования;
- Основы технологии машиностроения;
- Автоматизация проектно-конструкторских работ;
- Технология конструирования пищевых машин и автоматов;
- Технология конструкционных материалов;
- Метрология, стандартизация и сертификация;
- Процессы и аппараты пищевых производств.

«Входными» знаниями, умениями и компетенциями обучающегося, необходимыми для изучения дисциплины, служат базовые знания, умения и навыки, полученные при изучении вышеназванных дисциплин предметной области по направлению подготовки инженеров «15.05.01 – Проектирование технологических машин и комплексов».

Дисциплина «Диагностика и сервисное обслуживание оборудования» является предшествующей для освоения дисциплин:

- Технологическое оборудование механических и гидромеханических процессов
- Технологическое оборудование теплообменных процессов;
- Технологическое оборудование биотехнологических процессов;
- Технологическое оборудование для фасовки и упаковки продукции;
- Холодильная техника;
- Монтаж, эксплуатация и ремонт оборудования;
- Расчет и конструирование машин и аппаратов пищевых производств;
- для производственной и преддипломной практики.

#### 4. Объем дисциплины и виды учебной работы

Общая трудоемкость дисциплины составляет 5 зачетных единиц.

Виды учебной работы	Всего часов	Семестр
		8
<b>Общая трудоемкость дисциплины</b>	<b>180</b>	<b>180</b>
<b>Контактная работа, в т.ч. аудиторные занятия:</b>	<b>76</b>	<b>76</b>
лекции	36	36
<i>в том числе в форме практической подготовки</i>	-	-
лабораторные работы (ЛР)	18	18
<i>в том числе в форме практической подготовки</i>	18	18
практические занятия (ПЗ)	18	18
<i>в том числе в форме практической подготовки</i>	18	18
Консультации текущие	1,8	1,8
Проведение консультаций перед экзаменом	2	2
<b>Виды аттестации (экзамен)</b>	<b>0,2</b>	<b>0,2</b>
<b>Самостоятельная работа:</b>	<b>70,2</b>	<b>70,2</b>
изучение материалов, изложенных в лекциях (собеседование, тестирование)	10,8	10,8
изучение материалов по учебникам, и учебным пособиям и диссертационным работам (собеседование, тестирование, решение кейс-заданий)	12,6	12,6
Выполнение расчетов по лабораторным работам	18	18
Оформление отчетов по лабораторным работам	5,4	5,4
Выполнение расчетов для практических занятий	18	18
Оформление отчетов по практическим занятиям	5,4	5,4
<b>Подготовка к экзамену (контроль)</b>	<b>33,8</b>	<b>33,8</b>

**5 Содержание дисциплины, структурированное по темам (разделам) с указанием отведенного на них количества академических часов и видов учебных занятий**

##### 5.1 Содержание разделов дисциплины

№ п/п	Наименование раздела дисциплины	Содержание раздела	Трудоемкость раздела, ак.час
1	Диагностика и повышение надёжности процессов пищевых производств	1.1 Надёжность процесса выработки пищевых продуктов. 1.2 Основы функциональной диагностики. 1.3 Система процессов как объект диагностики. 1.4. Диагностические параметры процесса.	<b>23,5</b>
2	Диагностика и повышение надёжности оборудования	2.1 Основы технической диагностики. 2.2 Надёжность работы пищевого оборудо 2.3 Диагностические параметры оборудова пищевых производств. 2.4 Оборудование как объект диагностики.	<b>37,2</b>
3	Современные методы	3.1 Визуальный и капиллярный	<b>33,9</b>

	контроля и диагностики	контроль. 3.2 Акустические методы контроля. 3.3 Тепловые методы контроля. 3.4. Магнитные методы контроля.	
4	Современное диагностическое приборное обеспечение	4.1 Приборы для визуального и капиллярного контроля. 4.2 Приборы для акустического контроля. 4.3 Приборы для теплового контроля. 4.4 Приборы для магнитного контроля.	<b>49,4</b>
Итого:			<b>142,2</b>

## 5.2 Разделы дисциплины и виды занятий

№ п/п	Наименование раздела дисциплины	Лекции, ак. час	ПЗ, ак. час	ЛР, ак. час	СРО, ак. час
1	Диагностика и повышение надёжности процессов пищевых производств	8	6	-	16,4
2	Диагностика и повышение надёжности оборудования	8	6	4	20,12
3	Современные методы контроля и диагностики	10	6	4	18,99
4	Современное диагностическое приборное обеспечение	10	-	10	14,69
Итого:		<b>36</b>	<b>18</b>	<b>18</b>	<b>70,2</b>

### 5.2.1 Лекции

№ п/п	Наименование раздела дисциплины	Тематика лекционных занятий	Трудоемкость, ак. час
1	Диагностика и повышение надёжности процессов пищевых производств	1.1 Надёжность процесса выработки пищевых продуктов.	2,0
		1.2 Основы функциональной диагностики.	2,0
		1.3 Система процессов как объект диагностики.	2,0
		1.4. Диагностические параметры процесса.	2,0
2	Диагностика и повышение надёжности оборудования	2.1 Основы технической диагностики.	2,0
		2.2 Надёжность работы пищевого оборудования.	2,0
		2.3 Диагностические параметры оборудования пищевых производств.	2,0
		2.4 Оборудование как объект диагностики.	2,0
3	Современные методы контроля и диагностики	3.1 Визуальный и капиллярный контроль.	2,0
		3.2 Акустические методы контроля.	2,0
		3.3 Тепловые методы контроля.	2,0
		3.4. Магнитные методы контроля.	2,0

4	Современное диагностическое приборное обеспечение	4.1 Приборы для визуального и капиллярного контроля. 4.2 Приборы для акустического контроля. 4.3 Приборы для теплового контроля. 4.4 Приборы для магнитного контроля.	2,0 4,0 2,0 4,0
5	Консультации текущие		1,8
6	Проведение консультаций перед экзаменом		2
7	<b>Виды аттестации (экзамен)</b>		0,2

### 5.2.2 Практические занятия

№ п/п	Наименование раздела дисциплины	Тематика практических занятий	Трудоемкость, час
	Диагностика и повышение надёжности процессов пищевых производств	Структура службы диагностики на предприятии	2
		Планирование и организация системы планового технического обслуживания и ремонта (ПТОР) технологического оборудования	2
		Эксплуатационная и ремонтная документация машин и аппаратов	2
	Диагностика и повышение надёжности оборудования	Оценка надёжности детали по ее конструкторско-технологическим параметрам	4
		Оценка надёжности соединения деталей, узлов и механизмов	2
	Современные методы контроля и диагностики	Методика оценки результатов ультразвукового контроля сварного соединения направляющих путей из прокатного профиля	2
		Методика оценки результатов теплового контроля оборудования	2
		Методика оценки результатов вибрационного контроля оборудования	2
	Современное диагностическое приборное обеспечение	-	-
Итого:			<b>18</b>

### 5.2.3 Лабораторный практикум

№ п/п	Наименование раздела дисциплины	Наименование лабораторных работ	Трудоемкость, час
1	Диагностика и повышение надёжности процессов пищевых производств	-	-
2	Диагностика и повышение надёжности оборудования	Определение диагностических параметров оборудования	2,0

		Определение мест контроля и диагностики оборудования пищевых производств	<b>2,0</b>
3	Современные методы контроля и диагностики	Изучение методики визуального и капиллярного контроля.	<b>1,0</b>
		Изучение методики акустического контроля.	<b>1,0</b>
		Изучение методики теплового контроля.	<b>1,0</b>
		Изучение методики магнитного контроля.	<b>1,0</b>
4	Современное диагностическое приборное обеспечение	Проведение визуального контроля пищевого оборудования	<b>1,0</b>
		Проведение капиллярного контроля реакторов.	<b>1,0</b>
		Проведение ультразвуковой диагностики для сварочных швов.	<b>1,0</b>
		Проведение вибрационной диагностики подшипниковых опор.	<b>1,0</b>
		Проведение акустико- эмиссионной диагностики пищевых реакторов	<b>2,0</b>
		Определение толщины деталей ультразвуковым толщиномером	<b>1,0</b>
		Проведение тепловой диагностики узлов пищевого оборудования.	<b>1,0</b>
		Проведение магнитного контроля деталей пищевых машин и аппаратов.	<b>2,0</b>
		<b>Итого:</b>	

#### 5.2.4 Самостоятельная работа обучающихся (СРО)

№ п/п	Наименование раздела дисциплины	Вид СРО	Трудоемкость, час
1	Диагностика и повышение надёжности процессов пищевых производств	Изучение материалов, изложенных в лекциях (собеседование, тестирование)	<b>2,4</b>
		Изучение материалов по учебникам, и учебным пособиям и диссертационным работам (собеседование, тестирование, решение кейс-заданий)	<b>7,29</b>
		Подготовка к защите по практическим работам (собеседование)	<b>6,71</b>
2	Диагностика и повышение надёжности оборудования	Изучение материалов, изложенных в лекциях (собеседование, тестирование)	<b>2,4</b>
		Изучение материалов по учебникам, и	<b>7,29</b>

		учебным пособиям и диссертационным работам (собеседование, тестирование, решение кейс-заданий)	
		Подготовка к защите по практическим работам (собеседование)	<b>6,71</b>
		Подготовка к защите по лабораторным работам (собеседование)	<b>3,72</b>
3	Современные методы контроля и диагностики	Изучение материалов, изложенных в лекциях (собеседование, тестирование)	<b>2,4</b>
		Изучение материалов по учебникам, и учебным пособиям и диссертационным работам (собеседование, тестирование, решение кейс-заданий)	<b>7,29</b>
		Подготовка к защите по практическим работам (собеседование)	<b>5,58</b>
		Подготовка к защите по лабораторным работам (собеседование)	<b>3,72</b>
4	Современное диагностическое приборное обеспечение	Изучение материалов, изложенных в лекциях (собеседование, тестирование)	<b>3,0</b>
		Изучение материалов по учебникам, и учебным пособиям и диссертационным работам (собеседование, тестирование, решение кейс-заданий)	<b>3,33</b>
		Подготовка к защите по лабораторным работам (собеседование)	<b>8,36</b>
<b>Итого:</b>			<b>70,2</b>

## **6 Учебно-методическое и информационное обеспечение дисциплины**

### **6.1 Основная литература**

1. Монтаж, эксплуатация и ремонт технологического оборудования. [Текст]/ под. ред. А.Н. Батищева, учебник и учеб. пособ для вузов. – М.: КолосС, 2007.– 424 с.
2. Монтаж, наладка, диагностика, ремонт и сервис оборудования предприятий молочной промышленности. [Текст]/ В.В. Илюхин, И.М. Тамбовцев, М.Я. Бурляев, учеб. пособ. для студ. вузов (гриф УМО). – Спб.: ГИОРД, 2006. – 500 с.

### **6.2 Дополнительная литература**

1. Илюхин В.В., Тамбовцев И.М. Монтаж, наладка, диагностика и ремонт оборудования предприятий мясной промышленности. [Текст]/ В.В. Илюхин, И.М. Тамбовцев, учеб. пособ. для студ. вузов (гриф УМО). – Спб.: ГИОРД, 2005. – 456 с.
2. Рудик Ф.Я. Монтаж, эксплуатация и ремонт оборудования перерабатывающих предприятий [Текст] : учебник для студ. сельскохозяйств. вузов (гриф Пр.). - Спб. : ГИОРД, 2008. - 352 с.



3. Практикум по ремонту машин [Текст]/ под ред. Е. А. Пучина,. учеб. пособ. для студ. вузов (гриф УМО)- М. : КолосС, 2009. - 327 с.

4. Технология ремонта машин [Текст]/ под ред. Е. А. Пучина, учеб. для студ. вузов (гриф Пр.). - М. : КолосС, 2007. - 488 с.

5. Ремонт технологического оборудования свеклосахарных заводов. [Текст] / под ред. В.В.Спичака. - Курск : ГНУ РНИИСП Россельхозакадемии, 2004. - 272с.

### **6.3 Перечень учебно-методического обеспечения для самостоятельной работы обучающихся**

1. Диагностика и сервисное обслуживание оборудования [Электронный ресурс]: методические указания к самостоятельной работе / Воронеж. гос. ун-т инж. технол.; сост. А. Н. Рязанов,. – Воронеж : ВГУИТ, 2021. – 19 с. - [ЭИ]

### **6.4 Перечень ресурсов информационно-телекоммуникационной сети «Интернет», необходимых для освоения дисциплины**

Наименование ресурса сети «Интернет»	Электронный адрес ресурса
«Российское образование» - федеральный портал	<a href="https://www.edu.ru/">https://www.edu.ru/</a>
Научная электронная библиотека	<a href="https://elibrary.ru/defaultx.asp?">https://elibrary.ru/defaultx.asp?</a>
Национальная исследовательская компьютерная сеть России	<a href="https://niks.su/">https://niks.su/</a>
Информационная система «Единое окно доступа к образовательным ресурсам»	<a href="http://window.edu.ru/">http://window.edu.ru/</a>
Электронная библиотека ВГУИТ	<a href="http://biblos.vsu.ru/megapro/web">http://biblos.vsu.ru/megapro/web</a>
Сайт Министерства науки и высшего образования РФ	<a href="https://minobrnauki.gov.ru/">https://minobrnauki.gov.ru/</a>
Портал открытого on-line образования	<a href="https://npoed.ru/">https://npoed.ru/</a>
Электронная информационно-образовательная среда ФГБОУ ВО «ВГУИТ»	<a href="https://education.vsu.ru/">https://education.vsu.ru/</a>

### **6.5 Методические указания для обучающихся по освоению дисциплины (модуля)**

1. Данылив, М. М. Методические указания для обучающихся по освоению дисциплин (модулей) в ФГБОУ ВО ВГУИТ [Электронный ресурс]: методические указания для обучающихся на всех уровнях высшего образования / М. М. Данылив, Р. Н. Плотникова; ВГУИТ, Учебно-методическое управление. - Воронеж: ВГУИТ, 2016. – 32 с. Режим доступа в электронной среде:

<http://biblos.vsu.ru/MegaPro/Web/SearchResult/MarcFormat/100813>.

### **6.6 Перечень информационных технологий, используемых при осуществлении образовательного процесса по дисциплине (модулю), включая перечень программного обеспечения, современных профессиональных баз данных и информационных справочных систем**

Используемые виды информационных технологий:

- «электронная»: персональный компьютер и информационно-поисковые (справочно-правовые) системы;

- «компьютерная» технология: персональный компьютер с программными продуктами разного назначения (ОС Windows; MSOffice; СПС «Консультант плюс»);

- «сетевая»: локальная сеть университета и глобальная сеть Internet.

**При освоении дисциплины используется лицензионное и открытое программное обеспечение – н-р, ОС Windows, ОС ALT Linux.**

## 7 Материально-техническое обеспечение дисциплины

Материально-техническая база приведена в лицензионных формах и расположена по адресу <https://vsuet.ru>.

Для проведения учебных занятий используются:

Ауд. 125. Учебная аудитория для проведения учебных занятий	Проектор Epson EB-X41
Ауд. 102. Учебная аудитория для проведения учебных занятий	Доска интерактивная Screen media IP Board с проектором Acer X1327Wi, компьютер, тестоделитель, овощерезка, дозировочная станция ВНИИХП-06, упаковочный автомат АВ-2, картофелеочистительная машина МОК, шлюзовый роторный питатель, питатель лабораторный вибрационный, ножевая мельница "Вибротехник", протирочная машина, макет свекломойки КМЗ-57, мукопросеиватель "Воронеж-2", шелушитель с абразивными дисками, тестоокруглительная машина Т1-ХТО, тестоокруглитель с конической несущей поверхностью, тестомесильная машина А2-ХТТ
Ауд. 103. Учебная аудитория для проведения учебных занятий	Доска интерактивная SCRENMEDIA MR7986 с проектором Acer S1283e DLP, ЕМЕА, машина для резки монолита масла Е4-5А Ф5035, универсальный привод П-11, мясорубка МИМ-300, измельчитель, молотковая дробилка, куттер, машина котлетоформовочная МФК-2210, сепаратор сливкоотделитель, сепаратор сливкоотделитель "Самур-600", автоклав АВ-2, стенд для исследования статической балансировки деталей, стенд для исследования динамической балансировки, питатель шнековый, стенд для исследования тепловых взаимодействий, стенд для исследования запрессовки-распрессовки деталей
Ауд. 114. Учебная аудитория для проведения учебных занятий	Доска интерактивная IQ Board DVT082 с проектором Infokus IN 124STa, компьютер, стенд для исследования электрических характеристик пищевых продуктов, стенд для инфракрасного нагрева пищевых продуктов светлыми излучателями, стенд для исследования электрофизических свойств сырья и готовой продукции, стенд для определения вязкости с помощью вискозиметра РВ-8, стенд для определения степени виброуплотнения и вибротранспортирования сыпучих пищевых продуктов, стенд для изучения влияния ультразвука на пищевые продукты, стенд для определения теплофизических характеристик пищевых продуктов, электрокопильная установка, пресс лабораторный гидравлический, сушилка лабораторная для бюкс, установка ТВЧ нагрева

Самостоятельная работа обучающихся может осуществляться:

Ауд. 105. Помещения для самостоятельной работы обучающихся	Компьютер (Intel Core 2 Duo E7300) (3 шт.)
--	--

Дополнительно, самостоятельная работа обучающихся может осуществляться при использовании:

Зал научной литературы ресурсного центра ВГУИТ: компьютеры Regard - 12 шт.

Студенческий читальный зал ресурсного центра ВГУИТ: моноблоки - 16 шт.

## 8 Оценочные материалы для промежуточной аттестации обучающихся по дисциплине (модулю)

Оценочные материалы (ОМ) для дисциплины (модуля) включают:

- перечень компетенций с указанием индикаторов достижения компетенций, этапов их формирования в процессе освоения образовательной программы;
- описание шкал оценивания;
- типовые контрольные задания или иные материалы, необходимые для оценки знаний, умений, навыков;
- методические материалы, определяющие процедуры оценивания знаний, умений, навыков и (или) опыта деятельности.

ОМ представляются отдельным комплектом и **входят в состав рабочей программы дисциплины (модуля).**

Оценочные материалы формируются в соответствии с П ВГУИТ «Положение об оценочных материалах».

**ОЦЕНОЧНЫЕ МАТЕРИАЛЫ  
ДЛЯ ПРОМЕЖУТОЧНОЙ АТТЕСТАЦИИ**

ПО ДИСЦИПЛИНЕ

**«ДИАГНОСТИКА И СЕРВИСНОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ  
ОБОРУДОВАНИЯ»**

## 1 Перечень компетенций с указанием этапов их формирования

№ п/п	Код компетенции	Содержание компетенции (результат освоения)	В результате изучения учебной дисциплины обучающийся должен:		
			знать	уметь	владеть
	ПКв-10	Способен выполнять анализ состояния и динамики функционирования технологического оборудования, средств и систем автоматизации промышленных линий по производству пищевой продукции, организовывать их профилактический осмотр и текущий ремонт	особенности состояния и динамики функционирования технологического оборудования, средств и систем автоматизации промышленных линий по производству пищевой продукции	выполнять анализ состояния и динамики функционирования технологического оборудования, средств и систем автоматизации промышленных линий по производству пищевой продукции	методами анализа состояния и динамики функционирования технологического оборудования, средств и систем автоматизации промышленных линий по производству пищевой продукции

Код и наименование индикатора достижения компетенции	Результаты обучения (показатели оценивания)
ИД-1ПКв-10 – Анализирует динамику функционирования технологического оборудования, техническое состояние и остаточный ресурс технологического оборудования и средств систем автоматизации	<b>Знает:</b> основные законы, используемые в анализе функционирования технологического оборудования, определения технического состояния и остаточного ресурса технологического оборудования и средств систем автоматизации
	<b>Умеет:</b> выполнять анализ функционирования технологического оборудования, технического состояния и остаточного ресурса технологического оборудования и средств систем автоматизации
	<b>Владеет:</b> методиками анализа функционирования технологического оборудования, технического состояния и остаточного ресурса технологического оборудования и средств систем автоматизации
ИД-2ПКв-10 – Выполняет профилактический осмотр и	<b>Знает:</b> основные положения профилактического осмотра и текущего ремонта технических средств

назначает работы для проведения текущего ремонта технических средств технологических комплексов	технологических комплексов
	<b>Умеет:</b> выполнять профилактический осмотр и назначать работы для проведения текущего ремонта технических средств технологических комплексов
	<b>Владеет:</b> методиками применения основных положений профилактического осмотра и текущего ремонта технических средств технологических комплексов

## 2 Паспорт оценочных материалов по дисциплине

№ п/п	Разделы дисциплины	Индекс контролируемой компетенции (или ее части)	Оценочные средства		Технология/процедура оценивания (способ контроля)
			наименование	№№ заданий	
1	Диагностика и повышение надёжности процессов пищевых производств	ПКв-10	<i>Банк тестовых заданий</i>	16,18, 20-22, 26	Бланочное или компьютерное тестирование
		ПКв-10	<i>Лабораторные работы</i>	51-55	Защита лабораторной работы
		ПКв-10	<i>Собеседование (Зачет)</i>	71-75	Контроль преподавателем
2	Диагностика и повышение надёжности оборудования	ПКв-10	<i>Банк тестовых заданий</i>	1-15, 31, 34-36,42-44	Бланочное или компьютерное тестирование
		ПКв-10	<i>Лабораторные работы</i>	56-60	Защита лабораторной работы
		ПКв-10	<i>Собеседование (Зачет)</i>	76-80	Контроль преподавателем
3	Современные методы контроля и диагностики	ПКв-10	<i>Банк тестовых заданий</i>	32,33, 43,44, 47-49	Бланочное или компьютерное тестирование
		ПКв-10	<i>Лабораторные работы</i>	61-65	Защита лабораторной работы
		ПКв-10	<i>Собеседование (Зачет)</i>	81-85	Контроль преподавателем
4	Современное диагностическое приборное обеспечение	ПКв-10	<i>Банк тестовых заданий</i>	17,19	Бланочное или компьютерное тестирование
		ПКв-10	<i>Лабораторные работы</i>	66-70	Защита лабораторной работы
		ПКв-10	<i>Собеседование (Зачет)</i>	86-90	Контроль преподавателем

### 3 Оценочные средства для промежуточной аттестации (зачет)

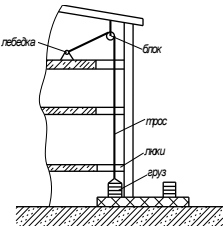
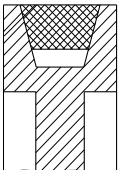
Типовые контрольные задания или иные материалы, необходимые для оценки знаний, умений, навыков и (или) опыта деятельности, характеризующих этапы формирования компетенций в процессе освоения образовательной программы

#### 3.1 Тесты (тестовые задания)

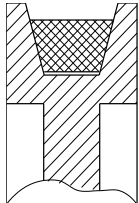
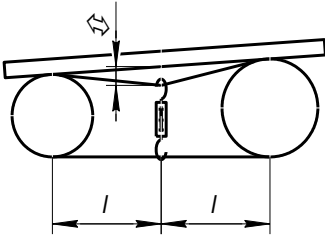
ПКв-10- способность выполнять анализ состояния и динамики функционирования технологического оборудования, средств и систем автоматизации промышленных линий по производству пищевой продукции, организовывать их профилактический осмотр и текущий ремонт

№ задания	Тестовое задание с вариантами ответов и правильными ответами
<b>А (на выбор одного правильного ответа)</b>	
1	Состояние изделия (объекта), при котором оно способно выполнять заданные функции (работать по своему назначению) с параметрами, установленными требованиями технической документации называется: 1)отказ 2) <b>работоспособность</b> 3)надежность 4)неисправность
2	В результате появления _____ может нарушаться работоспособность изделия. 1) <b>отказа</b>
3	Событие, заключающееся в полной или частичной утрате изделием работоспособности называется 1)работоспособностью 2)надежностью 3)неисправностью 4) <b>отказом</b>
4	Состояние, при котором изделие не отвечает одному или нескольким требованиям, предъявляемым к основным параметрам, удобству эксплуатации, внешнему виду, комплектности и т. д. называется: 1) <b>неисправность</b> 2)работоспособность 3)надежность 4)отказ
5	Свойство изделия выполнять заданные функции, сохраняя в заданных пределах свои эксплуатационные показатели в течении требуемого промежутка времени или при выполнении определенного объема работы называется: 1)неисправность 2)работоспособность 3)отказ 4) <b>надежность</b>
6	Свойство изделия сохранять _____, т. е. не иметь отказов, в течении некоторого времени или выполнения определенного объема работы называется безотказность.

	<b><u>1) работоспособность</u></b>
7	Свойство изделия сохранять _____ до предельного состояния с необходимыми перерывами для технического обслуживания и ремонта называется долговечность  <b>1) работоспособность</b>
8	Свойство изделия не изменять свои эксплуатационные показатели при транспортировании, а так же в течении и после окончания срока хранения, указанного в технической документации называется: 1)долговечность 2)ремонтпригодность 3)безотказность 4) <b><u>сохраняемость</u></b>
9	Свойство изделия, заключающееся в его приспособленности к предупреждению, обнаружению и устранению неисправности путем проведения технического обслуживания и ремонта называется: 1)долговечность 2) <b><u>ремонтпригодность</u></b> 3)безотказность 4)сохраняемость
10	Продолжительность функционирования изделия или объем выполненной им работы за определенный промежуток времени называется: 1)надежность 2) <b><u>наработка</u></b> 3)наработка на отказ 4)отказ
11	Среднее значение наработки ремонтируемого изделия между отказами называется: 1)надежность 2)наработка 3) <b><u>наработка на отказ</u></b> 4)отказ
12	Величина, характеризующая подготовленность изделия (машины, прибора) работе в произвольно выбранный момент времени в промежутках между полным техническим обслуживанием называется: 1) <b><u>коэффициент готовности</u></b> 2)коэффициент работоспособности 3)коэффициент технического использования 4)коэффициент долговечности
13	Что характеризует данная формула? $K_G = \frac{T}{T + T_B}$ 1)коэффициент работоспособности 2)коэффициент технического использования 3) <b><u>коэффициент готовности</u></b> 4)коэффициент долговечности
14	Календарная продолжительность _____ изделия до определенного момента называется срок служб. <b>1) эксплуатации</b>
15	Наработка изделия до определенного состояния называется _____. 1) <b><u>ресурс</u></b>
16	Наклонный _____ для выгрузки тяжелого оборудования и перемещения его по наклонной плоскости делают под углом 15°.

	<b>1) спуск</b>
17	<p>24. На схеме изображено перемещение _____ в вертикальной плоскости?</p>  <p>1) <b>груза</b></p>
18	<p>Расстояние от осей _____ до машин или аппаратов, указываемых в чертежах, фиксирующих в горизонтальной плоскости называется привязкой</p> <p><b>здания</b></p>
19	<p>Трудозатраты на единицу ремонтосложности для технологического, теплотехнического, и общезаводского оборудования при техническом обслуживании составляет:</p> <p>1) <b>1 человеко-часов</b>  2) 0,5 человеко-часов  3) 1,5 человеко-часов  4) 2 человеко-часов</p>
20	<p>Трудозатраты на единицу ремонтосложности для технологического, теплотехнического, и общезаводского оборудования при первом текущем ремонте составляет:</p> <p>1) 1 человеко-часов  2) <b>7 человеко-часов</b>  3) 14 человеко-часов  4) 21 человеко-часов</p>
21	<p>Трудозатраты на единицу ремонтосложности для технологического, теплотехнического, и общезаводского оборудования при втором текущем ремонте составляет:</p> <p>1) 1 человеко-часов  2) 7 человеко-часов  3) <b>21 человеко-часов</b>  4) 35 человеко-часов</p>
22	<p>Трудозатраты на единицу ремонтосложности для технологического, теплотехнического, и общезаводского оборудования при капитальном ремонте составляет:</p> <p>1) 1 человеко-часов  2) 7 человеко-часов  3) 21 человеко-часов  4) <b>35 человеко-часов</b></p>
23	<p>В системе _____ существует 15 форм технической документации?</p> <p><b>1) ПТОР</b></p>
24	<p>Какое положение ремня в канавке изображено?</p>  <p>не правильное</p>



	<b>правильное</b>
25	<p>Какое положение ремня в канавке изображено?</p>  <p>правильное</p> <p><b>не правильное</b></p>
26	<p>На рисунке приведено проверка _____ ремня динамометром или грузом?</p>  <p><b>1) натяжения</b></p>
27	<p>Для цепи используют _____ смазку?</p> <p><b>1) консистентную</b></p>
28	<p>48. Звездочки _____ диаметра не подлежат ремонту.</p> <p><b>1) малого</b></p>
29	<p>Величина провисания цепи от _____ должна составлять 2%.</p> <p><b>1) межосевого расстояния</b></p>
30	<p>Чем определяется величина провисания цепи?</p> <p>1)рулеткой 2)штангенциркулем 3)микрометром <b>4)линейкой</b></p>
31	<p>Что в системе ПТОР называется межремонтным циклом?</p> <p>1)время работы оборудования между двумя текущими ремонтами или от пуска в эксплуатацию до первого текущего ремонта <b>2)время работы оборудования между двумя капитальными ремонтами или от пуска в эксплуатацию до первого капитального ремонта</b> 3)время работы оборудования между техническим обслуживанием или от пуска в эксплуатацию до первого техническим обслуживанием 4)время работы оборудования от монтажа до первого текущего ремонта</p>
32	<p>Что делают со шпонками при обнаружении дефектов?</p> <p>1)правят 2)упрочняют 3) <b>заменяют</b> 4)обработывают</p>
33	<p>Правка валов осуществляется в:</p> <p>1)фрезерном станке с шлицевым приспособлением 2)верлильном станке с призматическим зажимом 3)шлифовальном станке с подвижным диском <b>4)токарном станке с винтовым приспособлением</b></p>
<b>Б (на выбор нескольких правильных)</b>	

31	<p>Какие сроки службы оборудования существуют?</p> <p>1) <b>от начала эксплуатации до полного физического износа или морально старения</b></p> <p>2) по назначению главного инженера</p> <p>3) <b>до первого капитального ремонта</b></p> <p>4) <b>между капитальными ремонтами</b></p>
32	<p>Какие ресурсы работы оборудования существуют?</p> <p>1) <b>до первого капитального ремонта</b></p> <p>2) <b>межремонтный</b></p> <p>3) межмонтажный</p> <p>4) <b>назначенный</b></p>
33	<p>Отношение времени использования по прямому назначению за определенный период эксплуатации (суммарной наработки), к сумме этого времени и времени всех простоев в ремонте и техническом обслуживании (ТО) за тот же период называется:</p> <p>1) коэффициент готовности</p> <p>2) коэффициент работоспособности</p> <p>3) <b>коэффициент технического использования</b></p> <p>4) <b>коэффициент долговечности</b></p>
34	<p>Что характеризует данная формула</p> $K_{Т.И.} = \frac{T_{\text{э}}}{T_{\text{э}} + T_{\text{пр}} ?}$ <p>1) <b>коэффициент долговечности</b></p> <p>2) коэффициент работоспособности</p> <p>3) <b>коэффициент технического использования</b></p> <p>4) коэффициент готовности</p>
35	<p>Определите последовательность действий при монтаже</p> <p>1) <b>расконсервация оборудования</b></p> <p>2) ревизия</p> <p>3) <b>агрегатная сборка</b></p> <p>4) <b>установка на фундамент</b></p> <p>5) <b>выверка</b></p> <p>6) <b>подключение к коммуникациям</b></p> <p>7) <b>индивидуальные испытания</b></p>
36	<p>Какие способы производства монтажных работ существуют?</p> <p>1) <b>хозяйственный</b></p> <p>2) последовательный</p> <p>3) <b>подрядный</b></p> <p>4) <b>субподрядный</b></p>
37	<p>Что входит в состав монтажных чертежей?</p> <p>1) <b>планы и разрезы цехов с размещением монтируемого оборудования</b></p> <p>2) <b>установочные чертежи отдельных машин</b></p> <p>3) <b>монтажные схемы трубопроводов и электропроводки</b></p> <p>4) акт хранения запасных частей</p> <p>5) <b>смета на производство монтажных работ</b></p>
38	<p>Расстояние от осей здания до машин или аппаратов, указываемых в чертежах, фиксирующих в вертикальной плоскости называются:</p> <p>1) <b>отметкой (100%)</b></p> <p>2) привязкой</p> <p>3) <b>уровнем (100 %)</b></p> <p>4) габаритом</p>
39	<p>Система ПТОР включает в себя:</p> <p>1) <b>техническое обслуживание</b></p> <p>2) сервисное обслуживание</p>

	<p>3) <b>текущие ремонты</b></p> <p>4) <b>капитальный ремонт</b></p>
40	<p>Техническое обслуживание включает следующие работы:</p> <p>1) <b>протирка, чистка и смазка оборудования, проверка действия смазочных устройств и промывка картеров машин</b></p> <p>2) <b>наблюдение за состоянием подшипников, работой приборов, блокировочных и стопорных устройств</b></p> <p>3) <b>проверка резьбовых, шпоночных и клиновых соединений; наличия и исправности защитных ограждений и заземления</b></p> <p>4) замена агрегатов, силовых устройств, мелкой сборки</p>
41	<p>Какие формы ремонта существуют на предприятиях пищевой промышленности?</p> <p>1) внутрицеховые</p> <p>2) <b>внутризаводские</b></p> <p>3) производственные</p> <p>4) <b>межзаводские</b></p>
43	<p>Основными дефектами резьбовых соединений являются:</p> <p>1) выкрашивание</p> <p>2) <b>износ</b></p> <p>3) <b>срыв</b></p> <p>4) <b>изгиб стержня болта</b></p>
44	<p>Основными дефектами шлицевых соединений являются:</p> <p>1) <b>стирание</b></p> <p>2) <b>смятие</b></p> <p>3) изгиб</p> <p>4) трещины</p>
47	<p>Какие дефекты валов подлежат устранению?</p> <p>1) при деформации скручивания</p> <p>2) <b>забоины</b></p> <p>3) <b>задиры</b></p> <p>4) <b>изгиб</b></p>
48	<p>С помощью каких приборов проверяют восстановленный или вновь изготовленный вал?</p> <p>1) <b>микрометр</b></p> <p>2) полумостовой щуп</p> <p>3) <b>индикатор часового типа</b></p> <p>4) измерительный калибр</p>
49	<p>Износу в муфтах подвергаются:</p> <p>1) ободы</p> <p>2) <b>резиновые диски</b></p> <p>3) <b>пальцы</b></p> <p>4) <b>шпоночные соединения</b></p>
50	<p>Какие дефекты существуют у цепных передач?</p> <p>1) <b>поломка зубьев</b></p> <p>2) коррозия звездочек</p> <p>3) отсутствие смазки цепи</p> <p>4) <b>растяжение цепи</b></p>

### 3.2 Защита лабораторной работы

**Шифр и наименование компетенции** ПКв-10- способность выполнять анализ состояния и динамики функционирования технологического оборудования, средств и систем автоматизации промышленных линий по производству пищевой продукции, организовывать их профилактический осмотр и текущий ремонт

### 3.2.1 Контрольные вопросы к текущим опросам на лабораторных работах

№ п/п	Текст вопроса	Ответ на вопрос
51	Что представляет собой система ПТОР?	Система ПТОР предусматривает: систематическое наблюдение и периодический осмотр, позволяющие своевременно выявлять и устранять неисправности оборудования; ведение технического обслуживания оборудования во время его эксплуатации в установленных режимах; планирование и проведение технического обслуживания и ремонтов; применение прогрессивных методов ремонта с использованием средств механизации и передовых приемов) восстановления деталей и узлов.
52	Как составляется структура ремонтного цикла оборудования?	Структура ремонтного цикла - это порядок расположения и чередования ремонтов и ТО в ремонтном цикле
53	В чем заключается сущность сетевого планирования?	Сетевое планирование и управление представляет собой комплекс расчетных методов, организационных мероприятий и контрольных приемов, предназначенных для планирования и управления ходом работ. Сетевой график - это графического изображение комплекса работ, показывающее их логическую, временную и технологическую последовательность и взаимосвязь СИ.
54	Какую техническую документацию завод-изготовитель прилагает к каждому типу оборудования?	К каждой единице оборудования заводом-изготовителем в соответствии с отраслевыми стандартами должна прилагаться сопроводительная документация: <ul style="list-style-type: none"> <li>- формуляр или паспорт, в котором приведены название и марка машины, заводской номер, дата выпуска, наименование завода-изготовителя и его адрес, действительные значения измеряемых величин и сведения по контрольной сборке;</li> <li>- формуляры и паспорта предприятий-соизготовителей на изготавливаемые ими изделия;</li> <li>- комплектовочные и упаковочные ведомости;</li> <li>- сборочные чертежи оборудования и основных единиц (при транспортировании оборудования частями);</li> <li>- монтажный чертеж (кроме аппаратов, на которые такие чертежи не разрабатываются) в соответствии с ОСТ 27-72-144-81;</li> <li>- схемы смазки, охлаждения, уплотнения, автоматики управления и др.;</li> <li>- сертификаты на трубы, необходимые для оформления документации при сдаче трубопроводов в эксплуатацию;</li> <li>- эксплуатационная документация, включающая схемы строповки, инструкция, указания по монтажу оборудования, требования к его хранению, методам расконсервации, требования к подготовке и проведению индивидуальных испытаний;</li> <li>- технические условия на оборудование при отсутствии на него государственных и отраслевых стандартов или групповых технических условий.</li> </ul>

55	Какие документы разрабатываются на месте эксплуатации оборудования?	<p>К эксплуатационной и ремонтной документации, разрабатываемой на месте эксплуатации оборудования относятся:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- личная карточка машины.</li> <li>- сменный суточный журнал приемки-сдачи оборудования</li> <li>- журнал технического обслуживания и ремонта</li> <li>- титульный список на капитальный ремонт основных производственных фондов,</li> <li>- годовой и месячный графики планово-предупредительного ремонта,</li> <li>- ведомость дефектов,</li> <li>- смета на ремонт оборудования</li> <li>- акт о переносе календарного срока планового ремонта.</li> <li>- акт приема сдачи отремонтированных, реконструированных и моделируемых объектов в эксплуатации,</li> <li>- акт об аварии</li> <li>- акт о ликвидации основных средств.</li> </ul>
56	Для чего необходима ведомость дефектов и на основании чего она составляется?	<p>Ведомость дефектов, составляемая перед началом ремонта необходима для определения объема работ, загрузки рабочих станков, а также для того чтобы спланировать и заранее восстановить или изготовить новые детали, подобрать соответствующие материалы. В ведомости дефектов указывают характер дефекта или носа, его величину и перечисляют отсутствующие детали. Занесенные в ведомость дефекты деталей, выявленные в процессе эксплуатации и остановки оборудования, уточняют при запуске машины, дефектовке и сортировке деталей и корректируют в процессе выполнения ремонта.</p>
57	На какие группы разделяются все дефекты по происхождению ?	<p>Все дефекты по происхождению можно разделить на три группы: металлургические (газовые и усадочные раковины, разрывы на поверхности отливок, ликвационные зоны - неравномерность состав металла, неметаллические включения, закаты и волосовины, образующиеся при прокатке или ковке, флокены - трещины с кристаллической поверхностью, образующие внутри проката или поковок большой трещины), технологические (трещины в зоне сварного шва, непроваров корне шва, по его кромке или между слоями, поры, раковины, шлаковые включения в металле шва, непропай - незаполнение зазора припоем при пайке, закалочные трещины, шлифовочные трещины, надрывы при холодной обработке металла) и эксплуатационные (трещины усталости, ползучести, забоины и другие механические и коррозионные повреждения).</p>
58	Какие чертежи относятся к ремонтным, в чем заключается их специфика?	<p>К ремонтным относят чертежи, предназначенные для ремонта деталей, сборочных единиц, сборки и контроля отремонтированного изделия, изготовление дополнительных деталей и деталей с ремонтными размерами</p>
59	В чем заключается сущность способа ремонтных размеров?	<p>Ремонтные размеры применяют для восстановления первоначальной посадки сопряжения. При этом искажение одной из изношенных деталей устраняют механической обработкой, а сопряженную с ней деталь заменяют новой, с соответствующими размерами, или доводят до тех же размеров наращиванием металла. Более сложную и дорогую деталь, как правило, сохраняют и подвергают механической обработке, более дешевую - заменяют. Такой способ восстановления посадки, сопряженных деталей</p>

		называют способом ремонтных размеров.
60	Как осуществляется контроль качества общей сборки отремонтированного оборудования?	Контроль качества общей сборки отремонтированного оборудования включает проверку комплектности, правильности сопряжений и взаимодействия всех деталей и сборочных единиц (наличие ограждений, блокировочных и предохранительных устройств, контрольно-измерительных приборов и т.д.).
61	Что такое дефектоскопия?	Дефектоскопия (Д) – совокупность методов и средств неразрушающего контроля, предназначенных для обнаружения дефектов типа обнаружения сплошности и неоднородности материалов (раковины, поры, зоны рыхлости, включения, трещины, расслоения, непровар и т.д.) и изделий, резко снижающих их прочность.
62	На чем основана ультразвуковая дефектоскопия	Ультразвуковая дефектоскопия (УЗД) основана на способности ультразвуковых волн отражаться от поверхностей, ограничивающих несплошности материала, представляющих собой границы раздела двух сред с различными акустическими свойствами.
63	Какие явления имеют место при распространении ультразвуковых колебаний?	При распространении ультразвуковых колебаний имеют место явления дифракции, интерференции, реверберации, преломления и отражения, характерные для всех волновых движений.
64	Как классифицируются ультразвуковые волны в зависимости от направления колебания частиц среды по отношению к направлению движения волны?	Ультразвуковые волны могут быть продольными, поперечными, поверхностными в зависимости от направления колебания частиц среды по отношению к направлению движения волны В металлах возбуждаются все типы волн, в газах и жидкостях - только продольные.
65	Какие методы магнитного контроля существуют?	По способу получения первичной информации различают следующие методы магнитного вида контроля: <ul style="list-style-type: none"> <li>• магнитопорошковый (МП),</li> <li>• магнитографический (МГ),</li> <li>• феррозондовый (ФЗ),</li> <li>• эффекта Холла (ЭХ),</li> <li>• индукционный (И),</li> <li>• пондеромоторный (ПМ),</li> <li>• магниторезисторный (МР).</li> </ul>
66	Что такое магнитопорошковый дефектоскоп?	Магнитопорошковый дефектоскоп - устройство для выявления нарушений сплошности в изделиях с использованием в качестве индикатора магнитных порошков (магнитолюминесцентных, магниторадиоактивных и др.).
67	Для чего предназначены ультразвуковые толщиномеры	Ультразвуковые толщиномеры предназначены для измерения толщины стенок труб, котлов, сосудов, обшивок судов, литья, листового проката и других изделий из чёрных и цветных металлов с гладкими или грубыми и корродированными поверхностями с определенными радиусом кривизны и значением шероховатости.
68	Как выбирается расположение контрольных точек ультразвукового контроля на вертикальном трубопроводе?	На вертикальных трубопроводах рационально размещать по 4 контрольные точки в каждом горизонтальном сечении, которые рекомендуется располагать с шагом равным $(10-15)D$ , где $D$ - диаметр трубопровода.

69	Как выбирается расположение контрольных точек на горизонтальном трубопроводе?	На горизонтальных трубопроводах в вертикальных сечениях измерения выполняются в верхней, нижней и боковой точках. Шаг сечений равен $(10\sim 15)D$ , где $D$ - диаметр трубопровода.
70	Как выбирается расположение контрольных точек на участках перегибов и сопряженных с ними прямолинейных участках?	На участках перегибов и сопряженных с ними прямолинейных участках длиной $(10\sim 15)D$ места измерений располагаются с шагом $(2-3)D$ , где $D$ - диаметр трубопровода.

### 3.3 Собеседование (вопросы к зачету)

**Шифр и наименование компетенции** ПКв-10- способность выполнять анализ состояния и динамики функционирования технологического оборудования, средств и систем автоматизации промышленных линий по производству пищевой продукции, организовывать их профилактический осмотр и текущий ремонт

Номер вопроса	Текст вопроса	Ответ на вопрос
71	Чем занимается техническая диагностика?	Техническая диагностика - отрасль научно-технических знаний, сущность которой составляют теория, методы и средства обнаружения и поиска дефектов объектов технической природы (машины, оборудование). Под дефектом понимают любое несоответствие свойств объекта заданным, требуемым или ожидаемым его свойствам.
72	Определение технического состояния объекта диагностирования?	Техническое состояние - совокупность подверженных изменению в процессе эксплуатации свойств объекта, характеризующая его пригодность к использованию по назначению, определяемая в заданный момент времени значениями параметров и качественными признаками, состав которых установлен технической документацией.
73	На чем основан неразрушающий контроль оборудования радиационными методами	Неразрушающий контроль оборудования радиационными методами основан на способности ионизирующих излучений проникать через конструкционные материалы (оптически непрозрачные) с той или иной степенью ослабления в зависимости от свойств изделия и воздействовать на регистрирующее устройство (детектор).
74	Что является задачей технической диагностики?	Задачей технической диагностики является распознавание технического состояния объекта (детали, узла машины).

75	Назовите факторы, определяющие техническое состояние элемента машины.	Техническое состояние элемента машины определяется тремя факторами: физическими процессами старения; технологическими нагрузками и внешними воздействиями, в частности, проведением технического обслуживания и ремонтов.
76	Какие виды технического состояния различают?	Различают следующие виды технического состояния: исправное и неисправное, работоспособное и неработоспособное.
77	Что такое ультразвуковые волны?	Как известно, ультразвуковые волны - это упругие колебания среды, частота которых превышает 20 кгц.
78	Какие дефекты можно определить с помощью магнитного метода?	С помощью методов магнитного контроля можно осуществить контроль:  сплошности (методами дефектоскопии);  размеров;  структуры и механических свойств.
79	Физические основы вихретоковой дефектоскопии?	Вихретоковые методы контроля основаны на анализе взаимодействия внешнего электромагнитного поля с электромагнитным полем вихревых токов, наводимых возбуждающей катушкой в электропроводящем объекте контроля.
80	Виды ремонта.	Система ПТОР предусматривает следующие виды ремонта: текущий (Т1;Т2) и капитальный (К).  В зависимости от характера и объема работ текущие ремонты подразделяются на первый текущий (Т1) и второй текущий (Т2).
81	Что такое схема смазки машины?	Схема смазки представляет собой чертеж общего вида машины в нескольких необходимых проекциях с указанием с помощью условных обозначений всех мест, подлежащих смазыванию.
82	Что такое карта смазки машины?	Карту смазки машины оформляют в виде таблицы, где указывают наименование узлов, условное обозначение приемника смазочного материала, количество однотипных узлов, сорт и норму расхода смазочного материала, периодичность смазывания узла и способ подачи смазочного материала. Схема и карта смазки дают возможность предприятиям правильно организовать смазку оборудования, определить расход, нужные виды и



		сорта смазочных материалов.
83	В чем заключается сущность метода ремонтных размеров	Сущность метода ремонтных размеров заключается в том, что посадку сопряжения восстанавливают изменением размеров детали. При этом механическим воздействием снимают наклепанный (изношенный) слой металла для придания правильной геометрической формы и соответствующей шероховатости поверхности детали, т.е. у валов уменьшают, а у отверстий увеличивают размеры.
84	В чем заключается сущность метода дополнительных деталей.	<p>Метод дополнительных деталей заключается в том, что изношенный или поврежденный элемент детали удаляют, а вместо него устанавливают дополнительную деталь (компенсатор), в результате чего восстанавливается первоначальная форма и размер детали.</p> <p>В качестве компенсаторов используются втулки, гильзы, кольца, стаканы, диски, зубчатые вставки и другие детали, которые как правило, изготавливают из того же материала, что и восстанавливаемая деталь.</p>
85	Что такое пенетрация?	Пенетрация – характеристика, свидетельствующая о мягкости или твердости смазки.
86	Что такое визуальный контроль?	Визуальный контроль (ВИК) - контроль органолептический, осуществляемый органами зрения
87	Какие типы акустической эмиссии различают?	Различают два типа акустической эмиссии: непрерывную и дискретную. Регистрация непрерывной АЭ свидетельствует об образовании свищей, сквозных трещин, протечек в уплотнениях, заглушках, арматуре и фланцевых соединениях, а также о процессах пластической деформации. В основе дискретной или импульсной эмиссии лежат такие механизмы излучения волн, как процессы скагивания и скачкообразного продвижения трещины, разрушения включений, коррозии под напряжением и т. д. Различные помехи акустического и электромагнитного происхождения также имеют дискретную природу.
88	Что такое балансировка вала?	Балансировка - это процесс определения значений и углов дисбалансов вала и уменьшения их корректировкой масс.

89	По каким параметрам может производиться оценка технического состояния и поиск дефектов подшипников качения методом вибродиагностики?	В самом общем случае оценка технического состояния и поиск дефектов подшипников качения методом вибродиагностики может производиться: – по СКЗ виброскорости. – по спектру вибросигнала. – по спектру огибающей сигнала.
90	Наиболее эффективный метод вибродиагностики обнаружения дефектов подшипников качения?	Самым эффективным методом обнаружения дефектов на ранних стадиях являются методы вибродиагностики по спектрам огибающих. Поэтому наиболее предпочтительным является использование в практике этого метода диагностики дефектов подшипника, т. к. он менее остальных подвержен различным помехам и в результате имеет большую достоверность.

#### **4. Методические материалы, определяющие процедуры оценивания знаний, умений, навыков и (или) опыта деятельности, характеризующих этапы формирования компетенций**

Процедуры оценивания в ходе изучения дисциплины знаний, умений и навыков, характеризующих этапы формирования компетенций, регламентируются положениями:

- П ВГУИТ 2.4.03 Положение о курсовых, экзаменах и зачетах;
- П ВГУИТ 4.1.02 Положение о рейтинговой оценке текущей успеваемости.

**5 Описание показателей и критериев оценивания компетенций на различных этапах их формирования, описание шкал оценивания для каждого результата обучения по дисциплине/практике**

Результаты обучения по этапам формирования компетенций	Предмет оценки (продукт или процесс)	Показатель оценивания	Критерии оценивания сформированности компетенций	Шкала оценивания	
				Академическая оценка или баллы	Уровень освоения компетенции
ПКв-10- способность выполнять анализ состояния и динамики функционирования технологического оборудования, средств и систем автоматизации промышленных линий по производству пищевой продукции, организовывать их профилактический осмотр и текущий ремонт					
ЗНАТЬ: особенности состояния и динамики функционирования технологического оборудования, средств и систем автоматизации промышленных линий по производству пищевой продукции	Собеседование (зачет)	Основные закономерности диагностики состояния оборудования; методы исследования технологических машин и оборудования требования качества, надежности и стоимости, безопасности жизнедеятельности и экологической чистоты производства при создании продукции	Обучающийся демонстрирует владение информацией на темы, связанные с изучаемой дисциплиной, в полном объеме	Отлично	Освоена (повышенный)
			Обучающийся демонстрирует владение информацией на темы, связанные с изучаемой дисциплиной, в достаточном объеме	Хорошо	Освоена (повышенный)
			Обучающийся демонстрирует владение информацией на темы, связанные с дисциплиной, в не достаточном объеме	Удовлетворительно	Освоена (базовый)
			Обучающийся не демонстрирует владение информацией на темы, связанные с изучаемой дисциплиной, в объеме, требуемом компетентных действий	Не зачтено	Не освоена
	Тест	Использовать знания по исследованию состояния и динамики функционирования технологического оборудования, средств и систем автоматизации промышленных линий по производству пищевой	Процентная шкала 86-100 % правильных ответов	Отлично	Освоена (повышенный)
			71-85% правильных ответов	Хорошо	Освоена (повышенный)
			50-70% правильных ответов	Удовлетворительно	Освоена (базовый)

		продукции	0-49 % правильных ответов	Не зачтено	Не освоена
<b>УМЕТЬ:</b> выполнять анализ состояния и динамики функционирования технологического оборудования, средств и систем автоматизации промышленных линий по производству пищевой продукции	Собеседование (защита лабораторной работы)	Осуществлять анализ состояния и динамики функционирования технологического оборудования, средств и систем автоматизации промышленных линий по производству пищевой продукции	Обучающийся не умеет осуществлять анализ и пользоваться приемами и современными методами исследования технологических машин и оборудования, а также оценивать и представлять результаты выполненной работы	Не зачтено	Не освоена
			Обучающийся правильно осуществлять анализ и пользоваться приемами и современными методами исследования технологических машин и оборудования, а также оценивать и представлять результаты выполненной работы	Зачтено	Освоена (повышенный)
<b>ВЛАДЕТЬ:</b> методами анализа состояния и динамики функционирования технологического оборудования, средств и систем автоматизации промышленных линий по производству пищевой продукции	Кейс- задание	Содержание решения	Обучающийся не сумел правильно решить задачу в области разработки современных методов исследования технологических машин и оборудования, оценки результатов выполненной работы	Не зачтено	Не освоена
			Обучающийся правильно решил поставленную перед ним задачу или допустил незначительные вычислительные ошибки.	Зачтено	Освоена