

**МИНИСТЕРСТВО НАУКИ И ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ
РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ**
Федеральное государственное бюджетное образовательное учреждение
высшего образования
«Воронежский государственный технический университет»

УТВЕРЖДАЮ
Декан ФМАТ
/ В.К. Ряжских
« 21 » 02



РАБОЧАЯ ПРОГРАММА
дисциплины (модуля)
«Надежность и диагностика технологических систем»

**Направление подготовки 15.03.05 – Конструкторско-технологическое
обеспечение машиностроительных производств**

Профиль Металлообрабатывающие станки и комплексы

Квалификация выпускника Бакалавр

Нормативный период обучения 4 года / 4 г. и 11 м.

Форма обучения Очная / Заочная

Год начала подготовки 2023 г.

Автор программы _____ / С.Ю. Жачкин /

И. о. заведующего кафедрой
автоматизированного оборудования
машиностроительного производства _____ / М.Н. Краснова /

Руководитель ОПОП _____ / М.Н. Краснова /

Воронеж 2023

ЦЕЛИ И ЗАДАЧИ ДИСЦИПЛИНЫ

1.1. Цели дисциплины

Получение знаний о надежности технологических систем (ТС), методах ее оценки и способах повышения.

1.2. Задачи освоения дисциплины

- приобретение знаний о диагностических признаках повреждений элементов ТС, их измерении;
- практическое использование методов диагностирования приспособлений и затупления режущего инструмента.

2. МЕСТО ДИСЦИПЛИНЫ В СТРУКТУРЕ ОПОП

Дисциплина (модуль) «Надежность и диагностика технологических систем» относится к дисциплинам части, формируемой участниками образовательных отношений, блока Б.1 учебного плана.

3. ПЕРЕЧЕНЬ ПЛАНИРУЕМЫХ РЕЗУЛЬТАТОВ ОБУЧЕНИЯ ПО ДИСЦИПЛИНЕ

Процесс изучения дисциплины «Надежность и диагностика технологических систем» направлен на формирование следующих компетенций:

ПК-2 – Способен анализировать номенклатуру технологической оснастки, сборочных и монтажных инструментов и инструментальных приспособлений.

Компетенция	Результаты обучения, характеризующие сформированность компетенции
ПК-2	знать номенклатуру режущих, слесарных, сборочных и монтажных инструментов и инструментальных приспособлений, используемых в цехе
	уметь определять критерии затупления режущего инструмента
	владеть методикой определения ресурса слесарных, сборочных и монтажных инструментов и инструментальных приспособлений

4. ОБЪЕМ ДИСЦИПЛИНЫ (МОДУЛЯ)

Общая трудоемкость дисциплины «Надежность и диагностика технологических систем» составляет 3 зачетные единицы.

Распределение трудоемкости дисциплины по видам занятий
Очная форма обучения

Вид учебной работы	Всего часов	Семестры			
		8			
Аудиторные занятия (всего)	36	36			
В том числе:					
Лекции	12	12			
Практические занятия (ПЗ)	-	-			
Лабораторные работы (ЛР)	24	24			
Самостоятельная работа	72	72			
Курсовой проект (работа) (есть, нет)	нет	нет			
Контрольная работа (есть, нет)	нет	нет			
Вид промежуточной аттестации: зачет	+	+			
Общая трудоемкость	час	108	108		
	зач. ед.	3	3		

Заочная форма обучения

Вид учебной работы	Всего часов	Семестры			
		10			
Аудиторные занятия (всего)	8	8			
В том числе:					
Лекции	4	4			
Практические занятия (ПЗ)	-	-			
Лабораторные работы (ЛР)	4	4			
Самостоятельная работа	96	96			
Курсовой проект (работа) (есть, нет)	нет	нет			
Контрольная работа (есть, нет)	нет	нет			
Вид промежуточной аттестации: зачет	4	4			
Общая трудоемкость	час	108	108		
	зач. ед.	3	3		

5. СОДЕРЖАНИЕ ДИСЦИПЛИНЫ (МОДУЛЯ)

5.1 Содержание разделов дисциплины и распределение трудоемкости по видам занятий

Очная форма обучения

№ п/п	Наименование темы	Содержание раздела	Лек-ции	Практ. зан.	Лаб. зан.	СРС	Всего, час
1	Виды надежности и прогнозирование отказов ТС	Общие понятия о надежности технических систем и их элементов (ТС). Показатели надежности. Общие зависимости расчетов надежности. Наладка и настройка ТС как основа обеспечения нормированных показателей надежности. Основы математической теории надежности.	2	-	-	12	14

		Физическая теория надежности элементов технологической системы. Надежность в период нормальной эксплуатации ТС. Надежность в период износных отказов. Вероятность возникновения отказов. Безотказность. Долговечность. Ремонтпригодность. Сохраняемость ТС. Надежность систем с резервированием, особенности их расчета. Примеры ТС с резервированием					
2	Нагрузки в узлах автоматизированного оборудования	Общие сведения о нагрузках. Статические и динамические нагрузки. Развитие и влияние на работоспособность. Концентрации нагрузки и ее уменьшение. Повышение технологичности как способ снижения концентрации нагрузки.	2	-	16	12	30
3	Надежность металлообрабатывающих станков	Особенности расчета показателей надежности многоуровневых ТС. Надежность универсальных станков. Надежность станков с ЧПУ. Определение отказов в электронных СУ. Методы локализации, замены, исключения. Надежность универсальных станков Надежность станков с ЧПУ. Определение отказов в электронных системах управления. Методы локализации, замены, исключения. Определение надежности АС, управляющих комплексов.	2	-	8	12	22
4	Надежность ПР и транспортно-накопительных систем	Обеспечение показателей надежности при различных методах конструирования: модернизации и модификации, агрегатировании, конвертировании. Обеспечение показателей надежности при компаундировании, изменении линейных размеров, комплексной нормализации. Примеры обеспечения повышения показателей надежности на основе последних достижений производства ТС. Определение надежности АС, транспортных систем, управляющих комплексов.	2	-	-	12	14
5	Средства технической диагностики	Периферийные устройства диагностики, системы очувствления, датчики, принципы действия. Встроенные средства технической диагностики. АО как объект диагностики, информативные узлы станков. Динамика объектов посредством СТЗ	2	-	-	12	14

		(системы технологического зрения). Локационные системы оцувствления и диагностики. Принципы действия датчиков. Конструкции ТС. Тактильные системы оцувствления. Устройство диагностики конструкций, тактильные образцы изделий. Силомоментные системы оцувствления и диагностики. Конструкции силомоментных датчиков с механической, световой компенсацией. Примеры сборочных ТС, оснащенных СМД, силовая схема формирования управляющих движений. Примеры системы для диагностики процессов сборки, окраски, кантования.					
6	Встроенные средства технической диагностики (ВСТД)	Диагностирование оборудования и его элементов. Диагностирование повреждений в металлообрабатывающих станках. Примеры сборочных ТС, оснащенных СМД, силовая схема формирования управляющих движений. Автоматические системы научных исследований (АСНИ). АСНИ металлообработки – прообраз систем диагностики. ВСТД для токарных и фрезерных станков. ВСТД для расточных станков и обрабатывающих центров с ЧПУ. Диагностирование состояния режущего инструмента, диагностика борштанг. Устройство ВСТД. Технологические алгоритмы диагностирования, управления процессами механической обработки по возмущающим воздействиям.	2	-	-	12	14
Итого			12	-	24	72	108

Заочная форма обучения

№ п/п	Наименование темы	Содержание раздела	Лекции	Прак. зан.	Лаб. зан.	СРС	Всего, час
1	Виды надежности и прогнозирование отказов ТС	Общие понятия о надежности технических систем и их элементов (ТС). Показатели надежности. Общие зависимости расчетов надежности. Наладка и настройка ТС как основа обеспечения нормированных показателей надежности. Основы математической теории надежности. Физическая теория надежности элементов технологической системы. Надежность в период нормаль-	1	-	-	16	17

		ной эксплуатации ТС. Надежность в период износных отказов. Вероятность возникновения отказов. Безотказность. Долговечность. Ремонтпригодность. Сохраняемость ТС. Надежность систем с резервированием, особенности их расчета. Примеры ТС с резервированием					
2	Нагрузки в узлах автоматизированного оборудования	Общие сведения о нагрузках. Статические и динамические нагрузки. Развитие и влияние на работоспособность. Концентрации нагрузки и ее уменьшение. Повышение технологичности как способ снижения концентрации нагрузки.	0.5	-	2	16	18.5
3	Надежность металлообрабатывающих станков	Особенности расчета показателей надежности многоуровневых ТС. Надежность универсальных станков. Надежность станков с ЧПУ. Определение отказов в электронных СУ. Методы локализации, замены, исключения. Надежность универсальных станков Надежность станков с ЧПУ. Определение отказов в электронных системах управления. Методы локализации, замены, исключения. Определение надежности АС, управляющих комплексов.	1	-	2	16	19
4	Надежность ПР и транспортно-накопительных систем	Обеспечение показателей надежности при различных методах конструирования: модернизации и модификации, агрегатировании, конвертировании. Обеспечение показателей надежности при компаундировании, изменении линейных размеров, комплексной нормализации. Примеры обеспечения повышения показателей надежности на основе последних достижений производства ТС. Определение надежности АС, транспортных систем, управляющих комплексов.	0.5	-	-	16	16.5
5	Средства технической диагностики	Периферийные устройства диагностики, системы очувствления, датчики, принципы действия. Встроенные средства технической диагностики. АО как объект диагностики, информативные узлы станков. Динамика объектов посредством СТЗ (системы технологического зрения). Локационные	0.5	-	-	16	16.5

		системы оцувствления и диагностики. Принципы действия датчиков. Конструкции ТС. Тактильные системы оцувствления. Устройство диагностики конструкций, тактильные образцы изделий. Силомоментные системы оцувствления и диагностики. Конструкции силомоментных датчиков с механической, световой компенсацией. Примеры сборочных ТС, оснащенных СМД, силовая схема формирования управляющих движений. Примеры системы для диагностики процессов сборки, окраски, кантования.					
6	Встроенные средства технической диагностики (ВСТД)	Диагностирование оборудования и его элементов. Диагностирование повреждений в металлообрабатывающих станках. Примеры сборочных ТС, оснащенных СМД, силовая схема формирования управляющих движений. Автоматические системы научных исследований (АСНИ). АСНИ металлообработки – прообраз систем диагностики. ВСТД для токарных и фрезерных станков. ВСТД для расточных станков и обрабатывающих центров с ЧПУ. Диагностирование состояния режущего инструмента, диагностика борштанг. Устройство ВСТД. Технологические алгоритмы диагностирования, управления процессами механической обработки по возмущающим воздействиям.	0.5	-	-	16	16.5
<i>Итого</i>			4	-	4	96	104
<i>Зачет</i>			-	-	-	-	4
Всего			4	-	4	96	108

5.2 Перечень лабораторных работ

1. Технологическое обеспечение показателей надежности станочного оборудования
2. Технологическое обеспечение показателей надежности оборудования АЛ и ГПС
3. Применение промышленных роботов для повышения уровня надежности и диагностики технологических систем

6. ПРИМЕРНАЯ ТЕМАТИКА КУРСОВЫХ ПРОЕКТОВ (РАБОТ) И КОНТРОЛЬНЫХ РАБОТ

В соответствии с учебным планом освоение дисциплины не предусматривает выполнение курсового проекта (работы) в 8 семестре для очной формы обучения и в 10 семестре для заочной формы обучения.

Учебным планом по дисциплине не предусмотрено выполнение контрольной работы (контрольных работ) в 8 семестре для очной формы обучения и в 10 семестре для заочной формы обучения.

7. ОЦЕНОЧНЫЕ МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ПРОВЕДЕНИЯ ПРОМЕЖУТОЧНОЙ АТТЕСТАЦИИ ОБУЧАЮЩИХСЯ ПО ДИСЦИПЛИНЕ (МОДУЛЮ)

7.1. Описание показателей и критериев оценивания компетенций на различных этапах их формирования, описание шкал оценивания

7.1.1 Этап текущего контроля

Результаты текущего контроля знаний и межсессионной аттестации оцениваются по следующей системе:

«аттестован»;

«не аттестован».

Компетенция	Результаты обучения, характеризующие сформированность компетенции	Критерии оценивания	Аттестован	Не аттестован
ПК-2	знать номенклатуру режущих, слесарных, сборочных и монтажных инструментов и инструментальных приспособлений, используемых в цехе	Активная работа на лабораторных занятиях, отвечает на вопросы при их защите	Выполнение работ в срок, предусмотренный в рабочих программах	Невыполнение работ в срок, предусмотренный в рабочих программах
	уметь определять критерии затупления режущего инструмента	Решение стандартных практических задач	Выполнение работ в срок, предусмотренный в рабочих программах	Невыполнение работ в срок, предусмотренный в рабочих программах
	владеть методикой определения ресурса слесарных, сборочных и монтажных инструментов и инструментальных приспособлений	Решение прикладных задач в конкретной предметной области.	Выполнение работ в срок, предусмотренный в рабочих программах	Невыполнение работ в срок, предусмотренный в рабочих программах

7.1.2 Этап промежуточного контроля знаний

Результаты промежуточного контроля знаний для очной формы обучения оцениваются в 8 семестре и для заочной формы обучения оцениваются в 10 семестре по системе:

«зачтено»

«не зачтено»

Компетенция	Результаты обучения, характеризующие сформированность компетенции	Критерии оценивания	Зачтено	Не зачтено
--------------------	--	----------------------------	----------------	-------------------

	ванность компетенции			
ПК-2	знать номенклатуру режущих, слесарных, сборочных и монтажных инструментов и инструментальных приспособлений, используемых в цехе	Аттестационное задание (вопросы)	Выполнение теста более 70%	Выполнение теста менее 70%
	уметь определять критерии затупления режущего инструмента	Аттестационное задание (стандартная задача)	Выполнение теста более 70%	Выполнение теста менее 70%
	владеть методикой определения ресурса слесарных, сборочных и монтажных инструментов и инструментальных приспособлений	Аттестационное задание (прикладная задача)	Выполнение теста более 70%	Выполнение теста менее 70%

7.2 Примерный перечень оценочных средств (типовые контрольные задания или иные материалы, необходимые для оценки знаний, умений, навыков и (или) опыта деятельности)

7.2.1 Примерный перечень заданий для подготовки к тестированию

1. Состояние объекта, при котором значения всех параметров, характеризующих способность выполнять заданные функции, соответствуют нормативно-технической документации, называется ...

- А. Работоспособным
- Б. Неработоспособным
- В. Исправным
- Г. Предельным.

2. Состояние объекта, при котором его дальнейшее применение по назначению недопустимо или нецелесообразно, называется ...

- А. Работоспособным
- Б. Неработоспособным
- В. Исправным
- Г. Предельным

3. Свойство объекта непрерывно сохранять работоспособное состояние в течение некоторого времени или некоторой наработки, называется ...

- А. Безотказностью
- Б. Работоспособностью
- В. Исправностью
- Г. Долговечностью

4. Отказ, возникающий в результате несовершенства или нарушения установленных правил и норм конструирования, называется ...

- А. Конструктивным
- Б. Производственным
- В. Эксплуатационным
- Г. Ресурсным.

5. Отказ, возникающий в результате несовершенства или нарушения установленного процесса изготовления или ремонта объекта, называется ...

- А. Конструктивным
 - Б. Производственным
 - В. Эксплуатационным
 - Г. Ресурсным.
6. Отказ, возникающий в результате нарушения установленных правил или условий эксплуатации, называется ...
- А. Конструктивным
 - Б. Производственным
 - В. Эксплуатационным
 - Г. Ресурсным.
7. По группам сложности, отказы технических систем подразделяют на:
- А. две группы
 - Б. три группы
 - В. четыре группы
 - Г. пять групп
8. Отказ, в результате которого объект достигает предельного состояния, называется ...
- А. Предельным отказом
 - Б. отказом третьей группы сложности
 - В. Эксплуатационным отказом
 - Г. Ресурсным отказом.
9. Свойство объекта, заключающееся в приспособленности к поддержанию и восстановлению работоспособного состояния путем проведения ТО и ремонтов, называется ...
- А. Ремонтпригодностью
 - Б. Восстанавливаемостью
 - В. Безотказностью
 - Г. Ресурсосберегаемостью
10. Свойство объекта сохранять в заданных пределах значения параметров, характеризующих способность его выполнять требуемые функции в течение хранения и после хранения, транспортировки, называется ...
- А. Безотказностью
 - Б. Долговечностью
 - В. Ремонтпригодностью
 - Г. Сохраняемостью

7.2.2 Примерный перечень заданий для решения стандартных задач

1. Виды резервирования систем
2. Причины переменности нагрузок в машинах
3. Виды переменных нагрузок
4. Определение и причины возникновения ударных нагрузок
5. Методы снижения статических нагрузок
6. Методы снижения динамических нагрузок
7. Характеристика и применение демпферов колебаний
8. Характеристика и применение динамических гасителей

9. Устройства для устранения колебаний в прецизионном оборудовании
10. Алгоритм расчета виброизоляции

7.2.3 Примерный перечень заданий для решения прикладных задач

1. Расчет вероятности отказа системы с резервированием
2. Расчет надежности системы с резервированием при дублировании элементов системы
3. Расчет надежности системы с резервированием при параллельной работе основных и дублирующих элементов
4. Расчет вероятности отказа системы при резервировании замещением
5. Расчет надежности сложных систем
6. Расчет коэффициента динамичности нагрузки
7. Аналитический анализ применения маховика с целью уменьшения динамической нагрузки
8. Аналитический анализ применения упругой муфты с целью уменьшения динамической нагрузки на примере двумассовой крутильной системы.
9. Понятия активной и пассивной виброизоляции. Параметры, характеризующие эффективность виброизоляции
10. Аналитический анализ эффективности упругой муфты с целью уменьшения динамической нагрузки при включении кулачковой муфты на ходу

7.2.4 Примерный перечень вопросов для подготовки к зачету

1. Определение плотности вероятности. Расчет плотности вероятности отказов технических систем.
2. Понятие функции распределения.
3. Расчет интенсивности отказов.
4. Выражение вероятности безотказной работы через интенсивность отказов.
5. Расчет вероятности безотказной работы системы из n элементов.
6. Расчет вероятности безотказной работы системы для любого промежутка времени.
7. Расчет интенсивности отказа в период нормальной эксплуатации. Графическая интерпретация.
8. Расчет вероятности безотказной работы в период нормальной эксплуатации. Графическая интерпретация.
9. Расчет вероятности безотказной работы в период нормальной эксплуатации для систем, работающих с изменяющимися режимами, аналитическим способом.
10. Расчет вероятности безотказной работы в период нормальной эксплуатации для систем, работающих с изменяющимися режимами, графическим способом.

11. Применение закона нормального распределения для расчета вероятности отказов и безотказной работы системы в период износных отказов. Параметры, оценивающие нормальное распределение.
12. Применение закона логарифмически-нормального распределения для расчета вероятности отказов и безотказной работы системы в период износных отказов. Параметры, оценивающие логарифмически-нормальное распределение.
13. Применение закона распределения Вейбулла для расчета вероятности отказов и безотказной работы системы в период износных отказов аналитическим способом. Параметры, оценивающие распределение Вейбулла.
14. Применение закона распределения Вейбулла для расчета вероятности отказов и безотказной работы системы в период износных отказов графическим способом.
15. Расчет безотказной работы системы при совместном действии внезапных и износных отказов.
16. Графическая интерпретация надежности при эксплуатации восстанавливаемых изделий.
17. Свойство, характеризующее безотказность эксплуатации восстанавливаемых изделий.
18. Расчет средней наработки на отказ в сложных системах, при условии использования восстанавливаемых изделий.
19. Расчет вероятности безотказной работы системы, состоящей из восстанавливаемых изделий, при условии их последовательного соединения.
20. Расчет коэффициента технического использования сложных систем.
21. Виды резервирования систем.
22. Расчет вероятности отказа системы с резервированием.
23. Расчет надежности системы с резервированием при дублировании элементов системы.
24. Расчет надежности системы с резервированием при параллельной работе основных и дублирующих элементов.
25. Расчет вероятности отказа системы при резервировании замещением.
26. Расчет надежности сложных систем.
27. Причины переменности нагрузок в машинах.
28. Виды переменных нагрузок.
29. Определение и причины возникновения ударных нагрузок
30. Методы снижения статических нагрузок.
31. Методы снижения динамических нагрузок.
32. Расчет коэффициента динамичности нагрузки.
33. Аналитический анализ применения маховика с целью уменьшения динамической нагрузки.
34. Аналитический анализ применения упругой муфты с целью уменьшения динамической нагрузки на примере двумассовой крутильной системы.

35. Аналитический анализ эффективности упругой муфты с целью уменьшения динамической нагрузки при включении кулачковой муфты на ходу.
36. Характеристика и применение демпферов колебаний.
37. Характеристика и применение динамических гасителей.
38. Устройства для устранения колебаний в прецизионном оборудовании.
39. Понятия активной и пассивной виброизоляции. Параметры, характеризующие эффективность виброизоляции.
40. Алгоритм расчета виброизоляции.
41. Причины, вызывающие концентрацию нагрузки.
42. Пути снижения концентрации нагрузки.
43. Определение коэффициента концентрации нагрузки.
44. Модель параметрической надежности оборудования.
45. Этапы прогнозирования параметрической надежности оборудования.
46. Структурная схема алгоритма прогнозирования параметрической надежности оборудования.
47. Влияние параметров элементов сложной системы на ее надежность.
48. Структуры сложных систем, определяемые с позиции надежности.
49. Направления при разработке методов повышения надежности.
50. Виды отказа инструмента, их характеристика, прогнозирование.
51. Критерии износа, применяемые при оценке надежности режущего инструмента.
52. Расчет стойкости инструмента из условия надежности.
53. Подгруппы инструментов по характеру износостойкости.
54. Особенности расчета закономерностей износа инструмента с учетом математического ожидания величины износа.
55. Анализ физических состояний станочного оборудования: электрическая подсистема.
56. Анализ физических состояний станочного оборудования: тепловая подсистема.
57. Анализ физических состояний станочного оборудования: размерно-геометрическая подсистема.
58. Анализ физических состояний станочного оборудования: вибрационная подсистема.
59. Анализ физических состояний станочного оборудования: упруго-деформационная подсистема.
60. Выбор предпочтительного критерия диагностики.
61. Структурная схема технической диагностики.
62. Выбор предпочтительного средства технической диагностики.
63. Инвариантные встроенные средства технической диагностики, их структура.
64. Принципы построения встроенных средств технической диагностики и их практическая реализация.
65. Особенности инвариантных ВСТД для станков токарной группы.
66. Особенности инвариантных ВСТД для станков шлифовальной группы.

67. Особенности инвариантных ВСТД для станков фрезерной группы.
68. Особенности инвариантных ВСТД в приводах подачи станков с ЧПУ.
69. Особенности инвариантных ВСТД для станков сверлильной группы.
70. Параметры, учитывающие трудоемкость конструкторско-технологических мероприятий по внедрению ВСТД: коэффициент k_m .
71. Параметры, учитывающие трудоемкость конструкторско-технологических мероприятий по внедрению ВСТД: коэффициент $k_{кф}$.
72. Параметры, учитывающие трудоемкость конструкторско-технологических мероприятий по внедрению ВСТД: коэффициент k_t и k_c .
73. Параметры, учитывающие трудоемкость конструкторско-технологических мероприятий по внедрению ВСТД: коэффициент k_b , k_i , $k_{мод}$.
74. Параметры, учитывающие трудоемкость конструкторско-технологических мероприятий по внедрению ВСТД: коэффициент $k_{дд}$.
75. Параметры, учитывающие трудоемкость конструкторско-технологических мероприятий по внедрению ВСТД: коэффициент $k_{дф}$.
76. Параметры, учитывающие трудоемкость конструкторско-технологических мероприятий по внедрению ВСТД: коэффициент $k_{ун}$.
77. ВСТД с фотоэлектрическим принципом преобразования.
78. Типовые модули ВСТД.
79. Достоинства и недостатки модульных систем ВСТД.

7.2.5 Примерный перечень вопросов для подготовки к экзамену

Не предусмотрено учебным планом

7.2.6 Методика выставления оценки при проведении промежуточной аттестации

Промежуточная аттестация проводится в соответствии с календарным графиком очной и заочной форм обучения. Согласно учебному плану, формой контроля освоения дисциплины является **зачет**.

К промежуточной аттестации допускаются обучающиеся, получившие оценку «зачтено» по каждой выполненной лабораторной работе и положительную оценку по текущей аттестации.

Зачет проводится по Аттестационным заданиям, каждое из которых содержит два вопроса из теоретической части дисциплины, стандартную задачу или прикладную задачу. Каждый правильный ответ на вопрос теории оценивается 10 баллами. Каждая правильно решенная стандартная или прикладная задачи оцениваются по 10 баллов. Максимальное количество набранных баллов – 30.

1. Оценка «Не зачтено» ставится в случае, если студент набрал менее 16 баллов.
2. Оценка «Зачтено» ставится в случае, если студент набрал более 30 баллов.

7.2.7 Паспорт оценочных материалов

№ п/п	Контролируемые разделы (темы) дисциплины	Код контролируемой компетенции (или ее части)	Наименование оценочного средства
1	Виды надежности и прогнозирование отказов ТС	ПК-2	Аттестационное задание, устный опрос, зачет
2	Нагрузки в узлах автоматизированного оборудования	ПК-2	Аттестационное задание, устный опрос, зачет
3	Надежность металлообрабатывающих станков	ПК-2	Аттестационное задание, устный опрос, зачет
4	Надежность ПР и транспортно-накопительных систем	ПК-2	Аттестационное задание, устный опрос, зачет
5	Средства технической диагностики	ПК-2	Аттестационное задание, устный опрос, зачет
6	Встроенные средства технической диагностики (ВСТД)	ПК-2	Аттестационное задание, устный опрос, зачет

7.3. Методические материалы, определяющие процедуры оценивания знаний, умений, навыков и (или) опыта деятельности

Проверка знаний на лабораторных занятиях, которая проводится в форме фронтального устного опроса, фиксируется преподавателем и доводится до сведения каждого обучающегося. Правильность выполнения лабораторной работы характеризует практическую освоенность материала по ее теме.

Тестирование осуществляется в период текущей аттестации либо при помощи компьютерной системы тестирования, либо с использованием выданных тестовых заданий на бумажном носителе. Время тестирования 20 мин. Затем преподаватель проводит проверку подготовленных ответов на вопросы тестовых заданий и выставляет оценку, согласно методике выставления оценки при проведении текущей аттестации.

Подготовка ответов на вопросы теоретической части дисциплины при промежуточной аттестации осуществляется с использованием компьютера или на бумажном носителе; на подготовку ответов отводится 30 минут. Затем преподаватель проверяет подготовленные ответы и выставляет оценку, согласно методике выставления оценок при проведении промежуточной аттестации.

Решение стандартной задачи осуществляется либо при помощи компьютерной системы тестирования, либо на бумажном носителе. Время решения задачи 30 мин. Затем преподаватель проверяет подготовленное решение, проводит опрос и выставляет оценку, согласно методике выставления оценки при проведении промежуточной аттестации.

Решение прикладной задачи осуществляется либо при помощи компьютерной системы тестирования, либо на бумажном носителе. Время решения задачи 30 мин. Затем преподаватель проверяет подготовленное решение, проводит опрос и выставляет оценку, согласно методике выставления оценки при проведении промежуточной аттестации.

8 УЧЕБНО МЕТОДИЧЕСКОЕ И ИНФОРМАЦИОННОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ ДИСЦИПЛИНЫ

8.1 Перечень учебной литературы, необходимой для освоения дисциплины

1. Жачкин С.Ю. [и др.]. Надежность и диагностика технических систем [Электронный ресурс]: учеб. пособие / С.Ю. Жачкин, О.А. Сидоркин, Н.А. Пеньков. – Электрон. текстовые, граф. дан. (1,7 Мб). – Воронеж: ВГТУ, 2016. – 99 с. – Режим доступа: [ghttp://bibl.cchgeu.ru/MarcWeb2/Found.asp](http://bibl.cchgeu.ru/MarcWeb2/Found.asp).

2. Трофимов В.В. Надежность и диагностика технологических систем [Электронный ресурс]: учеб. пособие / В.В. Трофимов, В. Т. Трофимов, Ю.В. Трофимов. – Электрон. текстовые, граф. дан. – В 2-х ч. – Ч.1. – 133 с. – Ч. 2. – 190 с. – Воронеж: ВГТУ, 2008. – Режим доступа: <http://bibl.cchgeu.ru/MarcWeb2/Found.asp>.

3. Решетов, Д. Н. Работоспособность и надежность деталей машин [Текст]: учебник / Д. Н. Решетов. – М.: Машиностроение, 1974.

4. Рыжков, И.Б. Основы научных исследований [Электронный ресурс]: учеб. пособие / И.Б. Рыжков. – ЭБС Лань, 2013. – 224 с.

5. Организация самостоятельной работы обучающихся: методические указания для студентов, осваивающих основные образовательные программы высшего образования – бакалавриата, специалитета, магистратуры: методические указания / сост. В.Н. Почечихина, И.Н. Крючкова, Е.И. Головина, В.Р. Демидов; ФГБОУ ВО «Воронежский государственный технический университет». – Воронеж, 2020. – 14 с. – Файл: OCP.PDF. – Режим доступа: <http://bibl.cchgeu.ru/MarcWeb2/Found.asp>.

6. Надежность и диагностика технологических систем: методические указания к выполнению лабораторных работ для студентов направления 15.03.05 «Конструкторско-технологическое обеспечение машиностроительных производств» (профиль Металлообрабатывающие станки и комплексы) всех форм обучения» / ФГБОУ ВО "Воронежский государственный технический университет»; сост. С. Ю. Жачкин. – Воронеж: изд. ВГТУ, 2022. – 41 с. – Изд. № 622–2022. – Файл: МУ.ЛР.НиДТС.pdf. – Режим доступа: <http://bibl.cchgeu.ru/MarcWeb2/Found.asp>.

8.2 Перечень информационных технологий, используемых при осуществлении образовательного процесса по дисциплине (модулю), включая перечень лицензионного программного обеспечения, ресурсов информационно-телекоммуникационной сети «Интернет», современных профессиональных баз данных и информационных справочных систем

Лицензионное программное обеспечение

Adobe Acrobat Reader

Google Chrome

LibreOffice

WinDjView

Ресурсы информационно-телекоммуникационной сети «Интернет»

<http://www.edu.ru/>

Образовательный портал ВГТУ

Информационные справочные системы

<http://window.edu.ru>

<https://wiki.cchgeu.ru/>

Современные профессиональные базы данных

Ресурс машиностроения

Адрес ресурса: <http://www.i-mash.ru/>

Машиностроение: сетевой электронный журнал

Адрес ресурса: <http://indust-engineering.ru/archives-rus.html>

Библиотека Машиностроителя

Адрес ресурса: <https://lib-bkm.ru/>

9 МАТЕРИАЛЬНО-ТЕХНИЧЕСКАЯ БАЗА, НЕОБХОДИМАЯ ДЛЯ ОСУЩЕСТВЛЕНИЯ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОГО ПРОЦЕССА

Наименование специальных* помещений и помещений для самостоятельной работы № 312/1

ИБП #3 INELT Smart Station RS600U

Коммутатор #3 Catalyst 2950 24 10|100 ports

Комплект сетевого оборудования #1

Интерактивная доска SMART board 680i2 со встроенным проектором

Компьютер в составе: «ВаРИАНТ-Стандарт»

10 МЕТОДИЧЕСКИЕ УКАЗАНИЯ ДЛЯ ОБУЧАЮЩИХСЯ ПО ОСВОЕНИЮ ДИСЦИПЛИНЫ (МОДУЛЯ)

По дисциплине «Надежность и диагностика технологических систем» читаются лекции, выполняются лабораторные работы.

Основой изучения дисциплины являются лекции, на которых излагаются наиболее существенные и трудные вопросы, а также вопросы, не нашедшие отражения в учебной литературе.

Лабораторные занятия направлены на изучение и приобретение практических навыков технологической наладки станочного оборудования, обеспечения показателей его надежности, в т. ч. автоматических линий и ГПС, выполнения расчетов по методике и алгоритму показателей надежности оборудования машиностроительного производства.

Большое значение по закреплению и совершенствованию знаний имеет самостоятельная работа студентов над освоением теоретического материала, при подготовке к лабораторным занятиям, промежуточной аттестации по дисциплине.

Информацию о планируемой самостоятельной работе над тем или иным материалом студенты получают на занятиях.

Контроль усвоения материала дисциплины проводится проверкой выполненных лабораторных работ и их защитой.

Освоение дисциплины оценивается на зачете.

Вид учебных занятий	Деятельность обучающегося
Лекция	<p>Написание конспекта лекций:</p> <ul style="list-style-type: none">- кратко, схематично, последовательно фиксировать основные положения, формулировки, обобщения, графики и схемы, выводы;- выделять важные мысли, ключевые слова, термины. Проверка терминов, понятий с помощью энциклопедий, словарей, справочников с выписыванием толкований в тетрадь. Обозначение вопросов, терминов, материала, которые вызывают трудности, поиск ответов в рекомендуемой литературе. Если самостоятельно не удастся разобраться в материале, необходимо сформулировать вопрос и задать преподавателю на консультации, на лабораторной работе.
Лабораторные работы	<p>Конспектирование рекомендуемых источников. Работа с конспектом лекций, подготовка ответов к контрольным вопросам, просмотр рекомендуемой литературы.</p> <p>Лабораторные работы направлены на приобретение практических навыков и умений по предупреждению и обнаружению причин возникновения отказов, поддержанию и восстановлению работоспособности технических систем путем проведения ремонтов и технического обслуживания. При выполнении лабораторных работ применяется метод решения творческой задачи группой студентов, который предлагает ее членам коллективную работу и обсуждение проблем, затем оценку и выбор нужного варианта принятия решения.</p>
Самостоятельная работа	<p>Самостоятельная работа студентов способствует глубокому усвоению учебного материала и развитию навыков самообразования. Самостоятельная работа предполагает следующие составляющие:</p> <ul style="list-style-type: none">- работа с текстами: учебниками, справочниками, дополнительной литературой, а также проработка конспектов лекций;- выполнение домашних заданий и расчетов;- работа над темами для самостоятельного изучения;- участие в работе студенческих научных конференций, олимпиад.
Подготовка к промежуточной аттестации	<p>На всех этапах текущей и промежуточной аттестации по дисциплине необходимо ориентироваться на конспекты лекций, основную и рекомендуемую литературу, выполненные лабораторные работы.</p> <p>Работа обучающегося при подготовке к текущей и промежуточной аттестации должна включать: изучение учебных вопросов; распределение времени на подготовку; консультирование у преподавателя по трудно усвояемым вопросам; рассмотрение наиболее сложных из них в дополнительной литературе, или других информационных источниках, предложенных преподавателем.</p>

ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ

№ п/п	Перечень вносимых изменений	Дата внесе- ния измене- ний	Подпись заведую- щего кафедрой, от- ветственной за реа- лизацию ОПОП