

МИНИСТЕРСТВО СЕЛЬСКОГО ХОЗЯЙСТВА РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ
Федеральное государственное бюджетное образовательное учреждение
высшего образования
«КУБАНСКИЙ ГОСУДАРСТВЕННЫЙ АГРАРНЫЙ УНИВЕРСИТЕТ
имени И. Т. ТРУБИЛИНА»

Факультет механизации эксплуатации и технического сервиса



УТВЕРЖДЕНО
Декан
Титученко А.А.
Протокол от 12.05.2025 № 7

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ДИСЦИПЛИНЫ (МОДУЛЯ) «РЕСУРСНОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ НАДЕЖНОСТИ МАШИН»

Уровень высшего образования: бакалавриат

Направление подготовки: 35.03.06 Агроинженерия

Направленность (профиль) подготовки: Технические системы в агробизнесе

Квалификация (степень) выпускника: бакалавр

Формы обучения: очная, заочная

Год набора (приема на обучение): 2025

Объем: в зачетных единицах: 2 з.е.
в академических часах: 72 ак.ч.

2025

Разработчики:

Старший преподаватель, кафедра эксплуатации и технического сервиса Кадыров М.Р.

Рабочая программа дисциплины (модуля) составлена в соответствии с требованиями ФГОС ВО по направлению подготовки 35.03.06 Агроинженерия, утвержденного приказом Минобрнауки от 23.08.2017 № 813, с учетом трудовых функций профессиональных стандартов: "Специалист в области механизации сельского хозяйства", утвержден приказом Минтруда России от 02.09.2020 № 555н; "Специалист по проектированию автоматизированных систем управления технологическими процессами", утвержден приказом Минтруда России от 12.10.2021 № 723н.

Согласование и утверждение

№	Подразделение или коллегиальный орган	Ответственное лицо	ФИО	Виза	Дата, протокол (при наличии)
1	Процессов и машин в агробизнесе	Руководитель образовательной программы	Папуша С.К.	Согласовано	14.04.2025, № 11
2	Факультет энергетики	Председатель методической комиссии/совета	Соколенко О.Н.	Согласовано	06.05.2025, № 9

1. Цель и задачи освоения дисциплины (модуля)

Цель освоения дисциплины - формирования комплекса знаний об организационных, научных и методических основах функционирования предприятий технического сервиса машин, изучение теоретических и практических навыков по обеспечению ресурса машин, используемых в АПК за счет эффективного сервисного обслуживания и внедрения новых форм организации ремонтно-обслуживающего производства.

Задачи изучения дисциплины:

- изучение теоретических основ рациональных методов организации ремонтно-обслуживающего производства и основ проектирования ремонтно-обслуживающих предприятий;
- освоение методики расчета годового объема работ по ремонту и техническому обслуживанию машин в агропромышленном комплексе;
- освоение методики календарного планирования ремонтно-обслуживающего производства в сельском хозяйстве;
- освоение методики текущего контроля и прогнозирования коэффициентов готовности сельскохозяйственной техники;
- освоение методики оценки целесообразности различных уровней концентрации ремонтно-обслуживающих работ по машинам, используемым в сельском хозяйстве;
- освоение методики расчета потребности ремонтного предприятия в персонале, оборудовании, площадях;
- освоение методики подготовки исходных зависимостей для решения задач оптимизации размера специализированного ремонтного предприятия;
- освоение методики решения задач по организации производственного процесса ремонта машин на специализированном предприятии путем построения графика ремонтного цикла.

2. Планируемые результаты обучения по дисциплине (модулю), соотнесенные с планируемыми результатами освоения образовательной программы

Компетенции, индикаторы и результаты обучения

ПК-П3 Способен обеспечивать работоспособность машин и оборудования с использованием современных технологий технического обслуживания, хранения, ремонта и восстановления деталей машин

ПК-П3.2 Использует современные технологии технического обслуживания для обеспечения работоспособность машин и оборудования

Знать:

ПК-П3.2/Зн1 Знает технологию технического обслуживания современных машин и комплексов.

Уметь:

ПК-П3.2/Ум1 Умеет проводить расчет времени на техническое обслуживание современной техники и оборудования

Владеть:

ПК-П3.2/Нв1 Владеет навыками современными технологиями технического обслуживания для обеспечения работоспособности машин и оборудования

ПК-П4 Способен осуществлять производственный контроль параметров технологических процессов, качества продукции и выполненных работ при техническом обслуживании и ремонте сельскохозяйственной техники и оборудования

ПК-П4.2 Осуществляет производственный контроль параметров технологических процессов при ремонте сельскохозяйственной техники и оборудования для обеспечения надежности машин

Знать:

ПК-П4.2/Зн1 Знает параметры технологических процессов при ремонте сельскохозяйственной техники и оборудования для обеспечения надежности машин.

ПК-П4.2/Зн2 Знать основы производственного контроля параметров технологических процессов при ремонте сельскохозяйственной техники и оборудования для обеспечения надежности машин

Уметь:

ПК-П4.2/Ум1 Умеет проводить производственный контроль параметров технологических процессов при ремонте сельскохозяйственной техники и оборудования для обеспечения надежности машин.

ПК-П4.2/Ум2 Уметь осуществлять производственный контроль параметров технологических процессов при ремонте сельскохозяйственной техники и оборудования для обеспечения надежности машин

Владеть:

ПК-П4.2/Нв1 Владеет навыками производственного контроля параметров технологических процессов при ремонте сельскохозяйственной техники и оборудования для обеспечения надежности машин.

ПК-П4.2/Нв2 Владеть навыками осуществления производственного контроля параметров технологических процессов при ремонте сельскохозяйственной техники и оборудования для обеспечения надежности машин

ПК-П5 Способен организовать работу по повышению эффективности технического обслуживания и ремонта сельскохозяйственной техники и оборудования

ПК-П5.3 Способен организовать работу по повышению эффективности технического обслуживания и ремонта сохраняя надежность сельскохозяйственной техники и оборудования

Знать:

ПК-П5.3/Зн1 Знает организацию работы по повышению эффективности технического обслуживания и ремонта сельскохозяйственной техники и оборудования

Уметь:

ПК-П5.3/Ум1 Умеет организовать работу по повышению эффективности технического обслуживания и ремонта сельскохозяйственной техники и оборудования, сохраняя надежность их работы.

Владеть:

ПК-П5.3/Нв1 Обладает навыками организации работы по повышению эффективности технического обслуживания и ремонта сельскохозяйственной техники и оборудования с сохранением надежности их работы.

3. Место дисциплины в структуре ОП

Дисциплина (модуль) «Ресурсное обеспечение надежности машин» относится к формируемой участниками образовательных отношений части образовательной программы и изучается в семестре(ах): Очная форма обучения - 7, Заочная форма обучения - 7.

В процессе изучения дисциплины студент готовится к решению типов задач профессиональной деятельности, предусмотренных ФГОС ВО и образовательной программой.

4. Объем дисциплины (модуля) и виды учебной работы

Очная форма обучения

Период обучения	Общая трудоемкость (часы)	Общая трудоемкость (ЗЕТ)	Контактная работа (часы, всего)	Внеаудиторная контактная работа (часы)	Зачет (часы)	Лекционные занятия (часы)	Практические занятия (часы)	Самостоятельная работа (часы)	Промежуточная аттестация (часы)
Седьмой семестр	72	2	51	1		26	24	21	Зачет
Всего	72	2	51	1		26	24	21	

Заочная форма обучения

Период обучения	Общая трудоемкость (часы)	Общая трудоемкость (ЗЕТ)	Контактная работа (часы, всего)	Внеаудиторная контактная работа (часы)	Зачет (часы)	Лекционные занятия (часы)	Практические занятия (часы)	Самостоятельная работа (часы)	Промежуточная аттестация (часы)
Седьмой семестр	72	2	9	1		2	6	63	Зачет
Всего	72	2	9	1		2	6	63	

5. Содержание дисциплины (модуля)

5.1. Разделы, темы дисциплины и виды занятий (часы промежуточной аттестации не указываются)

Очная форма обучения

Наименование раздела, темы	Лекционные занятия	Практические занятия	Самостоятельная работа	Планируемые результаты обучения, соотнесенные с результатами освоения программы
----------------------------	--------------------	----------------------	------------------------	---

Раздел 1. Система технического обслуживания и ремонта машин в сельском хозяйстве.	16	6	4	6	ПК-П3.2 ПК-П5.3
Тема 1.1. Управление техническим состоянием машин. Стратегии обслуживания и ремонта машин. Структура ремонтно-обслуживающих воздействий на машины в сельском хозяйстве.	4	2		2	
Тема 1.2. Технический сервис машин в агропромышленном комплексе. Структура и содержание технического сервиса в агропромышленном комплексе. Общие принципы системы организации технического сервиса. Организация обслуживания импортной техники.	6	2	2	2	
Тема 1.3. Направление и формы организации технического сервиса машин в АПК. Планирование развития объектов ремонтной базы. Типы и размеры ремонтных предприятий. Вторичный рынок машин, используемых в сельском хозяйстве.	6	2	2	2	
Раздел 2. Прогнозирование ресурсного обеспечения машин, используемых в сельском хозяйстве.	28	10	10	8	ПК-П3.2 ПК-П4.2 ПК-П5.3
Тема 2.1. Ремонтно-обслуживающие воздействия и их технологическое содержание. Методы прогнозирования ресурсного обеспечения надежности машин. Планово-предупредительная система для обеспечения надежности машин. Номенклатура, структура и содержание ремонтно-обслуживающих воздействий.	6	2	2	2	

Тема 2.2. Расчет годового объема работ по ремонту и техническому обслуживанию машин в агропромышленном комплексе. Расчет годового объема ремонтно-обслуживающих работ по нормативной трудоемкости ремонта и обслуживания. Расчет годового объема ремонтно-обслуживающих работ по нормативной трудоемкости определенного их вида, отнесенной к единице наработке машин данной марки.	6	2	2	2	
Тема 2.3. Оценка целесообразности различных уровней концентрации проведения ремонтно-обслуживающих работ. Задачи распределения ремонтно-обслуживающих работ по месту выполнения. Показатели сложности ремонта, как определяющий критерий целесообразности уровня концентрации. Понятие коэффициента готовности машин. Прогнозирование готовности машинно-тракторного парка на текущий и предстоящий момент периода времени.	6	2	2	2	
Тема 2.4. Цель календарного планирования ресурсного обеспечения надежности машин. Классификация машин и ремонтно-обслуживающих работ по категориям. Годовой и календарный план ремонтно-обслуживающих воздействий.	5	2	2	1	

Тема 2.5. Функционирование ремонтно-обслуживающего производства в агропромышленном комплексе. Принципы организации ремонтно-обслуживающего производства. Структура ремонтно-обслуживающей базы. Методы организации труда исполнителей работ и способы ремонта машин.	5	2	2	1	
Раздел 3. Основы организации производственного процесса ремонта машин.	27	10	10	7	ПК-П3.2 ПК-П4.2 ПК-П5.3
Тема 3.1. Проектирование типовых ремонтных мастерских хозяйств. Производственная структура мастерских общего назначения. Пропускная способность ремонтных предприятий общего назначения. Расчет числа постов разборки-сборки и площади разборочно-сборочного участка центральной ремонтной мастерской. Классификация типовых проектов мастерских общего назначения.	6	2	2	2	
Тема 3.2. Методы определения ремонтного предприятия в персонале, оборудовании, площадях. Расчет потребности ремонтного предприятия в персонале. Методы расчета потребности ремонтного предприятия в ремонтно-технологическом оборудовании. Методы расчета потребности ремонтного предприятия в производственных площадях.	5	2	2	1	

Тема 3.3. Разработка компоновочного и генерального планов ремонтного предприятия. Обоснование параметров производственного корпуса. Генеральный план. Планировка технологического оборудования и производственных подразделений. Особенности проектирования энергетической части. Организация вспомогательных производств.	6		2	2	2	
Тема 3.4. Принципы организации. Методы и формы организации производства. Нормирование, организация и оплата труда при ремонте и техническом обслуживании машин. Нормирование труда. Формы организации труда и их проектирование. Организация рабочих мест. Оплата труда.	5		2	2	1	
Тема 3.5. Организация производственного процесса ремонта машин на специализированных ремонтных предприятиях. Основные принципы и параметры организации производственного процесса. Определение оптимальной программы специализированного ремонтного предприятия. Графоаналитическое моделирование производственного процесса на специализированных ремонтных предприятиях.	5		2	2	1	
Раздел 4. Промежуточная аттестация	1	1				ПК-ПЗ.2 ПК-П4.2 ПК-П5.3
Тема 4.1. Зачёт	1	1				
Итого	72	1	26	24	21	

Заочная форма обучения

Наименование раздела, темы	Итоговая контактная работа	Другие занятия	Численные занятия	Проектная работа	Учебные результаты, соотнесенные с аттестацией

	Всего	Внезуд	Лекции	Практики	Самостоятельная работа	Планируемые результаты программы
Раздел 1. Система технического обслуживания и ремонта машин в сельском хозяйстве.	14				14	ПК-ПЗ.2 ПК-П5.3
Тема 1.1. Управление техническим состоянием машин. Стратегии обслуживания и ремонта машин. Структура ремонтно-обслуживающих воздействий на машины в сельском хозяйстве.	4				4	
Тема 1.2. Технический сервис машин в агропромышленном комплексе. Структура и содержание технического сервиса в агропромышленном комплексе. Общие принципы системы организации технического сервиса. Организация обслуживания импортной техники.	5				5	
Тема 1.3. Направление и формы организации технического сервиса машин в АПК. Планирование развития объектов ремонтной базы. Типы и размеры ремонтных предприятий. Вторичный рынок машин, используемых в сельском хозяйстве.	5				5	
Раздел 2. Прогнозирование ресурсного обеспечения машин, используемых в сельском хозяйстве.	29			2	27	ПК-ПЗ.2 ПК-П4.2 ПК-П5.3
Тема 2.1. Ремонтно-обслуживающие воздействия и их технологическое содержание. Методы прогнозирования ресурсного обеспечения надежности машин. Планово-предупредительная система для обеспечения надежности машин. Номенклатура, структура и содержание ремонтно-обслуживающих воздействий.	5				5	

<p>Тема 2.2. Расчет годового объема работ по ремонту и техническому обслуживанию машин в агропромышленном комплексе. Расчет годового объема ремонтно-обслуживающих работ по нормативной трудоемкости ремонта и обслуживания. Расчет годового объема ремонтно-обслуживающих работ по нормативной трудоемкости определенного их вида, отнесенной к единице наработке машин данной марки.</p>	9		2	7	
<p>Тема 2.3. Оценка целесообразности различных уровней концентрации проведения ремонтно-обслуживающих работ. Задачи распределения ремонтно-обслуживающих работ по месту выполнения. Показатели сложности ремонта, как определяющий критерий целесообразности уровня концентрации. Понятие коэффициента готовности машин. Прогнозирование готовности машинно-тракторного парка на текущий и предстоящий момент периода времени.</p>	5			5	
<p>Тема 2.4. Цель календарного планирования ресурсного обеспечения надежности машин. Классификация машин и ремонтно-обслуживающих работ по категориям. Годовой и календарный план ремонтно-обслуживающих воздействий.</p>	5			5	

Тема 2.5. Функционирование ремонтно-обслуживающего производства в агропромышленном комплексе. Принципы организации ремонтно-обслуживающего производства. Структура ремонтно-обслуживающей базы. Методы организации труда исполнителей работ и способы ремонта машин.	5				5	
Раздел 3. Основы организации производственного процесса ремонта машин.	28	2	4	22	ПК-П3.2 ПК-П4.2 ПК-П5.3	
Тема 3.1. Проектирование типовых ремонтных мастерских хозяйств. Производственная структура мастерских общего назначения. Пропускная способность ремонтных предприятий общего назначения. Расчет числа постов разборки-сборки и площади разборочно-сборочного участка центральной ремонтной мастерской. Классификация типовых проектов мастерских общего назначения.	8			2	6	
Тема 3.2. Методы определения ремонтного предприятия в персонале, оборудовании, площадях. Расчет потребности ремонтного предприятия в персонале. Методы расчета потребности ремонтного предприятия в ремонтно-технологическом оборудовании. Методы расчета потребности ремонтного предприятия в производственных площадях.	5				5	

Тема 3.3. Разработка компоновочного и генерального планов ремонтного предприятия. Обоснование параметров производственного корпуса. Генеральный план. Планировка технологического оборудования и производственных подразделений. Особенности проектирования энергетической части. Организация вспомогательных производств.	4				4	
Тема 3.4. Принципы организации. Методы и формы организации производства. Нормирование, организация и оплата труда при ремонте и техническом обслуживании машин. Нормирование труда. Формы организации труда и их проектирование. Организация рабочих мест. Оплата труда.	3				3	
Тема 3.5. Организация производственного процесса ремонта машин на специализированных ремонтных предприятиях. Основные принципы и параметры организации производственного процесса. Определение оптимальной программы специализированного ремонтного предприятия. Графоаналитическое моделирование производственного процесса на специализированных ремонтных предприятиях.	8		2	2	4	
Раздел 4. Промежуточная аттестация	1	1				ПК-П3.2 ПК-П4.2 ПК-П5.3
Тема 4.1. Зачёт	1	1				
Итого	72	1	2	6	63	

5.2. Содержание разделов, тем дисциплин

Раздел 1. Система технического обслуживания и ремонта машин в сельском хозяйстве.
(Очная: Лекционные занятия - 6ч.; Практические занятия - 4ч.; Самостоятельная работа - 6ч.; Заочная: Самостоятельная работа - 14ч.)

Тема 1.1. Управление техническим состоянием машин. Стратегии обслуживания и ремонта машин. Структура ремонтно-обслуживающих воздействий на машины в сельском хозяйстве.

(Очная: Лекционные занятия - 2ч.; Самостоятельная работа - 2ч.; Заочная: Самостоятельная работа - 4ч.)

Управление техническим состоянием машин. Стратегии обслуживания и ремонта машин. Структура ремонтно-обслуживающих воздействий на машины в сельском хозяйстве.

Тема 1.2. Технический сервис машин в агропромышленном комплексе. Структура и содержание технического сервиса в агропромышленном комплексе. Общие принципы системы организации технического сервиса. Организация обслуживания импортной техники.

(Очная: Лекционные занятия - 2ч.; Практические занятия - 2ч.; Самостоятельная работа - 2ч.; Заочная: Самостоятельная работа - 5ч.)

Технический сервис машин в агропромышленном комплексе. Структура и содержание технического сервиса в агропромышленном комплексе. Общие принципы системы организации технического сервиса. Организация обслуживания импортной техники.

Тема 1.3. Направление и формы организации технического сервиса машин в АПК. Планирование развития объектов ремонтной базы. Типы и размеры ремонтных предприятий. Вторичный рынок машин, используемых в сельском хозяйстве.

(Очная: Лекционные занятия - 2ч.; Практические занятия - 2ч.; Самостоятельная работа - 2ч.; Заочная: Самостоятельная работа - 5ч.)

Направление и формы организации технического сервиса машин в АПК. Планирование развития объектов ремонтной базы. Типы и размеры ремонтных предприятий. Вторичный рынок машин, используемых в сельском хозяйстве.

Раздел 2. Прогнозирование ресурсного обеспечения машин, используемых в сельском хозяйстве.

(Очная: Лекционные занятия - 10ч.; Практические занятия - 10ч.; Самостоятельная работа - 8ч.; Заочная: Практические занятия - 2ч.; Самостоятельная работа - 27ч.)

Тема 2.1. Ремонтно-обслуживающие воздействия и их технологическое содержание. Методы прогнозирования ресурсного обеспечения надежности машин. Планово-предупредительная система для обеспечения надежности машин. Номенклатура, структура и содержание ремонтно-обслуживающих воздействий.

(Очная: Лекционные занятия - 2ч.; Практические занятия - 2ч.; Самостоятельная работа - 2ч.; Заочная: Самостоятельная работа - 5ч.)

Ремонтно-обслуживающие воздействия и их технологическое содержание. Методы прогнозирования ресурсного обеспечения надежности машин. Планово-предупредительная система для обеспечения надежности машин. Номенклатура, структура и содержание ремонтно-обслуживающих воздействий.

Тема 2.2. Расчет годового объема работ по ремонту и техническому обслуживанию машин в агропромышленном комплексе. Расчет годового объема ремонтно-обслуживающих работ по нормативной трудоемкости ремонта и обслуживания. Расчет годового объема ремонтно-обслуживающих работ по нормативной трудоемкости определенного их вида, отнесенной к единице наработке машин данной марки.

(Очная: Лекционные занятия - 2ч.; Практические занятия - 2ч.; Самостоятельная работа - 2ч.; Заочная: Практические занятия - 2ч.; Самостоятельная работа - 7ч.)

Расчет годового объема работ по ремонту и техническому обслуживанию машин в агропромышленном комплексе. Расчет годового объема ремонтно-обслуживающих работ по нормативной трудоемкости ремонта и обслуживания. Расчет годового объема ремонтно-обслуживающих работ по нормативной трудоемкости определенного их вида, отнесенной к единице наработке машин данной марки.

Тема 2.3. Оценка целесообразности различных уровней концентрации проведения ремонтно-обслуживающих работ. Задачи распределения ремонтно-обслуживающих работ по месту выполнения. Показатели сложности ремонта, как определяющий критерий целесообразности уровня концентрации. Понятие коэффициента готовности машин. Прогнозирование готовности машинно-тракторного парка на текущий и предстоящий момент периода времени.

(Очная: Лекционные занятия - 2ч.; Практические занятия - 2ч.; Самостоятельная работа - 2ч.; Заочная: Самостоятельная работа - 5ч.)

Оценка целесообразности различных уровней концентрации проведения ремонтно-обслуживающих работ. Задачи распределения ремонтно-обслуживающих работ по месту выполнения. Показатели сложности ремонта, как определяющий критерий целесообразности уровня концентрации. Понятие коэффициента готовности машин. Прогнозирование готовности машинно-тракторного парка на текущий и предстоящий момент периода времени.

Тема 2.4. Цель календарного планирования ресурсного обеспечения надежности машин. Классификация машин и ремонтно-обслуживающих работ по категориям. Годовой и календарный план ремонтно-обслуживающих воздействий.

(Очная: Лекционные занятия - 2ч.; Практические занятия - 2ч.; Самостоятельная работа - 1ч.; Заочная: Самостоятельная работа - 5ч.)

Цель календарного планирования ресурсного обеспечения надежности машин. Классификация машин и ремонтно-обслуживающих работ по категориям. Годовой и календарный план ремонтно-обслуживающих воздействий.

Тема 2.5. Функционирование ремонтно-обслуживающего производства в агропромышленном комплексе.

Принципы организации ремонтно-обслуживающего производства. Структура ремонтно-обслуживающей базы. Методы организации труда исполнителей работ и способы ремонта машин.

(Очная: Лекционные занятия - 2ч.; Практические занятия - 2ч.; Самостоятельная работа - 1ч.; Заочная: Самостоятельная работа - 5ч.)

Функционирование ремонтно-обслуживающего производства в агропромышленном комплексе.

Принципы организации ремонтно-обслуживающего производства. Структура ремонтно-обслуживающей базы. Методы организации труда исполнителей работ и способы ремонта машин.

Раздел 3. Основы организации производственного процесса ремонта машин.

(Заочная: Лекционные занятия - 2ч.; Практические занятия - 4ч.; Самостоятельная работа - 22ч.; Очная: Лекционные занятия - 10ч.; Практические занятия - 10ч.; Самостоятельная работа - 7ч.)

Тема 3.1. Проектирование типовых ремонтных мастерских хозяйств. Производственная структура мастерских общего назначения.

Пропускная способность ремонтных предприятий общего назначения.

Расчет числа постов разборки-сборки и площади разборочно-сборочного участка центральной ремонтной мастерской. Классификация типовых проектов мастерских общего назначения.

(Очная: Лекционные занятия - 2ч.; Практические занятия - 2ч.; Самостоятельная работа - 2ч.; Заочная: Практические занятия - 2ч.; Самостоятельная работа - 6ч.)

Проектирование типовых ремонтных мастерских хозяйств. Производственная структура мастерских общего назначения.

Пропускная способность ремонтных предприятий общего назначения.

Расчет числа постов разборки-сборки и площади разборочно-сборочного участка центральной ремонтной мастерской. Классификация типовых проектов мастерских общего назначения.

Тема 3.2. Методы определения ремонтного предприятия в персонале, оборудовании, площадях. Расчет потребности ремонтного предприятия в персонале. Методы расчета потребности ремонтного предприятия в ремонтно-технологическом оборудовании. Методы расчета потребности ремонтного предприятия в производственных площадях.

(Очная: Лекционные занятия - 2ч.; Практические занятия - 2ч.; Самостоятельная работа - 1ч.; Заочная: Самостоятельная работа - 5ч.)

Методы определения ремонтного предприятия в персонале, оборудовании, площадях. Расчет потребности ремонтного предприятия в персонале. Методы расчета потребности ремонтного предприятия в ремонтно-технологическом оборудовании. Методы расчета потребности ремонтного предприятия в производственных площадях.

Тема 3.3. Разработка компоновочного и генерального планов ремонтного предприятия. Обоснование параметров производственного корпуса. Генеральный план. Планировка технологического оборудования и производственных подразделений. Особенности проектирования энергетической части. Организация вспомогательных производств.

(Очная: Лекционные занятия - 2ч.; Практические занятия - 2ч.; Самостоятельная работа - 2ч.; Заочная: Самостоятельная работа - 4ч.)

Разработка компоновочного и генерального планов ремонтного предприятия. Обоснование параметров производственного корпуса. Генеральный план. Планировка технологического оборудования и производственных подразделений. Особенности проектирования энергетической части. Организация вспомогательных производств.

Тема 3.4. Принципы организации. Методы и формы организации производства. Нормирование, организация и оплата труда при ремонте и техническом обслуживании машин. Нормирование труда. Формы организации труда и их проектирование. Организация рабочих мест. Оплата труда.

(Очная: Лекционные занятия - 2ч.; Практические занятия - 2ч.; Самостоятельная работа - 1ч.; Заочная: Самостоятельная работа - 3ч.)

Принципы организации. Методы и формы организации производства. Нормирование, организация и оплата труда при ремонте и техническом обслуживании машин. Нормирование труда. Формы организации труда и их проектирование. Организация рабочих мест. Оплата труда.

Тема 3.5. Организация производственного процесса ремонта машин на специализированных ремонтных предприятиях. Основные принципы и параметры организации производственного процесса. Определение оптимальной программы специализированного ремонтного предприятия. Графоаналитическое моделирование производственного процесса на специализированных ремонтных предприятиях.

(Заочная: Лекционные занятия - 2ч.; Практические занятия - 2ч.; Самостоятельная работа - 4ч.; Очная: Лекционные занятия - 2ч.; Практические занятия - 2ч.; Самостоятельная работа - 1ч.)

Организация производственного процесса ремонта машин на специализированных ремонтных предприятиях. Основные принципы и параметры организации производственного процесса. Определение оптимальной программы специализированного ремонтного предприятия. Графоаналитическое моделирование производственного процесса на специализированных ремонтных предприятиях.

Раздел 4. Промежуточная аттестация

(Заочная: Внеаудиторная контактная работа - 1ч.; Очная: Внеаудиторная контактная работа - 1ч.)

Тема 4.1. Зачёт

(Заочная: Внеаудиторная контактная работа - 1ч.; Очная: Внеаудиторная контактная работа - 1ч.)

Проведение промежуточной аттестации в форме зачёта.

6. Оценочные материалы текущего контроля

Раздел 1. Система технического обслуживания и ремонта машин в сельском хозяйстве.

Форма контроля/оценочное средство: Компетентностно-ориентированное задание

Вопросы/Задания:

1. Одним из количественных показателей ремонтопригодности является затраты труда на ТО и ремонт в расчете на единицу наработки интенсивность потока отказов наработка на отказ назначенный ресурс

2. Одним из количественных показателей ремонтопригодности является коэффициент удобства позы интенсивность потока отказов наработка на отказ назначенный ресурс

3. Одним из количественных показателей долговечности является коэффициент долговечности затраты труда на ТО и ремонт в расчете на единицу наработки коэффициент удобства позы коэффициент ремонтопригодности

4. Одним из количественных показателей ремонтопригодности является затраты денежных средств на ТО и ремонт, отнесенные к единице наработке интенсивность потока отказов наработка на отказ назначенный ресурс

5. Одним из количественных показателей сохраняемости является наработка на отказ после срока хранения и транспортирования затраты труда на ТО и ремонт в расчете на единицу наработки коэффициент удобства позы

коэффициент ремонтопригодности

6. Одним из количественных показателей сохраняемости является
интенсивность потока отказов после срока хранения и транспортирования
затраты труда на ТО и ремонт в расчете на единицу наработки
коэффициент удобства позы
коэффициент ремонтопригодности

7. Одним из количественных показателей сохраняемости является
параметр потока отказов после срока хранения и транспортирования
затраты труда на ТО и ремонт в расчете на единицу наработки
коэффициент удобства позы
коэффициент ремонтопригодности

8. Количественная мера объективной возможности появления события, называется
вероятностью события
гарантированной вероятностью
исполненной вероятностью

9. Отношение числа случаев, имевших место в результате опыта к общему числу
возможных случаев, называется
вероятностью события
гарантированной вероятностью
исполненной вероятностью

10. Предельное состояние зуба венца маховика двигателя оценивается по критерию
техническому
технологическому
экономическому
экологическому
соображений безопасности

11. Проверить статистический ряд: 15, 17,..., 84, 100, (среднеквадратическое
отклонение 12,84) на наличие выпадающих точек с вероятностью 0,95.

Точка 15 достоверна, точка 100 недостоверна

Точка 100 достоверна, точка 15 недостоверна

Точки 15 и 100 достоверны

Точки 15 и 100 не достоверны

12. Определить максимально возможный износ поверхности (средний износ 0,2 мм),
(среднеквадратическое отклонение 0,026 мм)

0,243 мм

0,338 мм

0,526 мм

0,123 мм

**Раздел 2. Прогнозирование ресурсного обеспечения машин, используемых в сельском
хозяйстве.**

Форма контроля/оценочное средство: Компетентностно-ориентированное задание

Вопросы/Задания:

1. Технология капитального ремонта машин отличается от технологии их изготовления
больше техпроцессов имеется при капитальном ремонте машин
ничем не отличаются
больше техпроцессов имеется при изготовлении машин
нельзя сравнивать

2. Одним из документов по ремонту машин, является
комплект типовых технологий по ремонту МТП, разработанных ГОСНИТИ
единая система технологической документации (ЕСТД)
единая система конструкторской документации (ЕСКД)
государственная система обеспечения единства измерений (ГСИ)

3. Совокупность действий людей и орудий производства по восстановлению работоспособности машин называется
производственным процессом
технологическим процессом
режимом труда рабочих
вспомогательным процессом

4. Целенаправленные и последовательные действия по изменению состояния ремонта объекта
технологическим процессом ремонта
производительностью труда
вспомогательным процессом
организацией режима работы оборудования

5. Комплекс технологических операций по устраниению дефектов деталей называется
восстановление деталей
коэффициент повторяемости дефектов
коэффициент восстановления деталей
централизованное восстановление деталей

6. Документацией, составляемой на принятую в ремонт машину, является
приемо-сдаточный акт
технологическая карта ремонта
ведомость запчастей
технический паспорт

7. Часть производственного процесса по обеспечению основного технологического процесса – ...
вспомогательный процесс
режим труда рабочих
режим работы оборудования
производительность труда

8. К разборочно-сборочному процессу машины относится термин
ремонт
восстановление
реставрация

9. В технологическом процессе термин «восстановление» относится к
детали
машине
агрегату
сборочной единице

10. Общий технологический процесс делится на ряд отдельных процессов
технологических
вспомогательных
комбинированных
производственных

Раздел 3. Основы организации производственного процесса ремонта машин.

Форма контроля/оценочное средство: Комpetентностно-ориентированное задание

Вопросы/Задания:

1. Работы обязательные перед постановкой машины в ремонт
наружная очистка и мойка машины, промывка системы охлаждения
снятие гусениц
снятие исправных узлов и агрегатов
снятие кабины

2. Рекомендуемое средство для промывки системы охлаждения двигателя содержащего алюминиевые детали

моющее средство МСД-1

расплав солей

холодная вода

горячая вода

3. Очистку загрязненных моющих растворов от мелкодисперсных частиц и выделение их в осадок предусматривает метод регенерации

коагуляция

центрифугирование

отстаивание

фильтрование

4. Наилучшее моющее действие раствора синтетических моющих средств при очистке деталей машин проявляется при температуре, С (град.)

80

60

20

40

5. Неприменимые способы регенерации моющих растворов – это

намагничивание

естественное отстаивание

центрифугирование

коагуляция и ультрафильтрация

6. Нагар является характерным загрязнением детали

поршень

коленчатый вал

плунжер топливного насоса

распределительный вал

7. Не токсичные и не горючие моющие средства технического назначения

синтетические

кислотные

органические

растворяющие-эмульгирующие

8. При проведении предремонтного диагностирования машин заполняется

диагностическая карта

маршрутная карта на ремонт и смета, которая согласуется с заказчиком

приемосдаточный акт

9. При приемке машины в ремонт составляют приемосдаточный акт, в котором отражаются

техническое состояние машины

комплектность, вид ремонта

дополнительные требования заказчика и продолжительность нахождения машины в ремонте смета и маршрут ремонта

10. При разборке сборочных единиц заржавевшие соединения отмачивают

в керосине

в бензине

в воде

в растворителе

11. Случайная величина, соответствующая заданной вероятности, называется

квантилю

назначенным ресурсом

гарантированным ресурсом

предельным ресурсом

12. Остаточный ресурс детали определить невозможно без знания

наработка на момент разборки соединения
массы детали
гамма-процентного ресурса детали
наработка машины (на которой деталь установлена) на отказ

Раздел 4. Промежуточная аттестация

Форма контроля/оценочное средство: Компетентностно-ориентированное задание

Вопросы/Задания:

7. Оценочные материалы промежуточной аттестации

Очная форма обучения, Седьмой семестр, Зачет
Контролируемые ИДК: ПК-П3.2 ПК-П4.2 ПК-П5.3

Вопросы/Задания:

1. Одним из количественных показателей ремонтопригодности является коэффициент удобства позы

интенсивность потока отказов

наработка на отказ

назначенный ресурс

2. Одним из количественных показателей ремонтопригодности является затраты труда на ТО и ремонт в расчете на единицу наработки

интенсивность потока отказов

наработка на отказ

назначенный ресурс

3. Одним из количественных показателей долговечности является коэффициент долговечности

затраты труда на ТО и ремонт в расчете на единицу наработки

коэффициент удобства позы

коэффициент ремонтопригодности

4. Одним из количественных показателей ремонтопригодности является затраты денежных средств на ТО и ремонт, отнесенные к единице наработке

интенсивность потока отказов

наработка на отказ

назначенный ресурс

5. Одним из количественных показателей сохраняемости является наработка на отказ после срока хранения и транспортирования

затраты труда на ТО и ремонт в расчете на единицу наработки

коэффициент удобства позы

коэффициент ремонтопригодности

6. Одним из количественных показателей сохраняемости является интенсивность потока отказов после срока хранения и транспортирования

затраты труда на ТО и ремонт в расчете на единицу наработки

коэффициент удобства позы

коэффициент ремонтопригодности

7. Одним из количественных показателей сохраняемости является параметр потока отказов после срока хранения и транспортирования

затраты труда на ТО и ремонт в расчете на единицу наработки

коэффициент удобства позы

коэффициент ремонтопригодности

8. Количественная мера объективной возможности появления события, называется

вероятностью события
гарантированной вероятностью
исполненной вероятностью

9. Отношение числа случаев, имевших место в результате опыта к общему числу возможных случаев, называется
вероятностью события
гарантированной вероятностью
исполненной вероятностью

10. Случайная величина, соответствующая заданной вероятности, называется
квантилю
назначенным ресурсом
гарантированным ресурсом
предельным ресурсом

11. Остаточный ресурс детали определить невозможно без знания
наработки на момент разборки соединения
массы детали
гамма-процентного ресурса детали
наработки машины (на которой деталь установлена) на отказ

12. Остаточный ресурс детали определить невозможно без знания
измеренного значения износа
массы детали
гамма-процентного ресурса детали
наработки машины (на которой деталь установлена) на отказ

13. Остаточный ресурс детали определить невозможно без знания
предельного значения износа
массы детали
гамма-процентного ресурса детали
наработки машины (на которой деталь установлена) на отказ

14. Остаточный ресурс детали определить невозможно без знания
количественной зависимости износа детали от наработки
массы детали
гамма-процентного ресурса детали
наработки машины (на которой деталь установлена) на отказ

15. Предельное состояние зуба венца маховика двигателя оценивается по критерию
техническому
технологическому
экономическому
экологическому
соображений безопасности

16. Предельное состояние кулакка распределительного вала оценивается по критерию
техническому
технологическому
экономическому
экологическому
соображений безопасности

17. Предельное состояние гильзы цилиндров двигателя оценивается по критерию
техническому
технологическому
экономическому
экологическому
соображений безопасности

18. Предельное затупление лезвия лемеха плуга оценивается по критерию технологическому
экологическому
техническому
экономическому
соображений безопасности

19. Ордината случайной величины наибольшей плотности вероятности называется
модой (модальным значением)
медианой
дисперсией
эксцессом
ассиметрией

20. Подвижное соединение деталей не требует приработки при условии, если при обработке достигнута
оптимальная шероховатость
высокий класс чистоты поверхности
шероховатость, оцениваемая параметром $Ra = 0,10 - 0,25 \text{ мкм}$
шероховатость, оцениваемая параметром $Ra = 0,03 - 0,05 \text{ мкм}$

21. Улучшению условий жидкостного трения в соединении «вал-подшипник»
способствует
увеличение диаметра вала
увеличение удельной нагрузки на вал
увеличение зазора в соединении
увеличение температуры смазки

22. Улучшению условий жидкостного трения в соединении «вал-подшипник»
способствует
увеличение вязкости смазки
увеличение удельной нагрузки на вал
увеличение зазора в соединении
увеличение температуры смазки

23. Улучшению условий жидкостного трения в соединении «вал-подшипник»
способствует
уменьшение нагрузки на вал
увеличение удельной нагрузки на вал
увеличение зазора в соединении
увеличение температуры смазки

24. Улучшению условий жидкостного трения в соединении «вал-подшипник»
способствует
уменьшение зазора в соединении
увеличение удельной нагрузки на вал
увеличение зазора в соединении
увеличение температуры смазки

25. Сопротивление детали абразивному изнашиванию будет больше при
коэффициенте твердости больше 0,7
коэффициенте твердости равном 0,5 – 0,7
коэффициенте твердости меньше 0,3 – 0,5
коэффициенте твердости 0,1 – 0,3

26. Одним из эффективных приемов уменьшения абразивного изнашивания деталей
является
использование деформационных свойств материалов
использование дорогостоящих материалов
использование редкоземельных металлов
использование графита

27. Отношение среднеквадратического отклонения значений показателя к его среднему значению называется

- коэффициентом вариации
- коэффициентом асимметрии
- экцессом
- медианой

28. Металлоплакирующие присадки имеют направленность на реализацию эффекта безызносности
прилипания
схватывания
Доплера

29. Добавки к топливо-смазочным материалам, формирующие металлокерамический слой, называются
геомодификаторами
металлоплакирующими присадками
полимерсодержащими препаратами
слоистыми добавками

30. Площадь под дифференциальной функцией, как вероятность событий, всегда равна
1,0
0,5
2,0
3,0

31. Графики функций отказности и безотказности всегда пересекаются в точке с ординатой равной

- 0,5
- 1,0
- 2,0
- 3,0

32. Графическое представление столбцами опытных частот называется
гистограммой распределения
полигоном распределения
дифференциальной функцией распределения
интегральной функцией распределения

33. Нарушение сплошности потока жидкости, движущегося по поверхности детали, вызывает
кавитационное разрушение поверхности
эрозионное разрушение поверхности
износ схватыванием
окислительный износ

34. Наиболее распространенным материалом для изготовления слоистых добавок является
графит
слюда
тефлон
медь

35. Избирательный перенос при трении (эффект безызносности) открыт
Гаркуновым Д. Н. и Крагельским И. В.
Ломоносовым М. В.
Ньютоном И.
Пифагором

36. Графическое представление ломаной линией опытных частот называется
полигоном распределения

гистограммой распределения
дифференциальной функцией распределения
интегральной функцией распределения

37. Защита металла другим металлом с более высоким электродным потенциалом называется

протекторной защитой
противокоррозионной защитой
ингибитором коррозии
катодной защитой

38. Трехпараметрический закон распределения Вейбулла отличается от двухпараметрического наличием
параметра смещения
масштабного параметра
параметра формы
числа Неппера

39. Для непрерывной случайной величины задать закон распределения в виде таблицы невозможно
вполне возможно
возможно, но очень трудно
не рекомендуется

40. Применение метода свободных ремонтных размеров
способствует экономии материала детали
приводит к увеличению расхода материала детали
не влияет на расход материала детали
приводит к незначительному увеличению расхода материала детали

41. Метод восстановления посадки путем перестановкой детали в другое положение применим для
симметричных деталей
несимметричных деталей
деталей с закаленным поверхностным слоем
деталей «лимитирующей группы»

42. Соотношение между значениями случайной величины и вероятностями этих значений называется
законом распределения вероятностей случайной величины
вероятностью
частотой
критерием согласия

43. Что измеряется в минутах и часах?
длительность процесса
время
сутки
время работы

44. Какое состояние обеспечивает правильную эксплуатацию машины?
работоспособное
неработоспособное
хорошее
на ходу

45. Проверить статистический ряд: 15, 17,..., 84, 100, (среднеквадратическое отклонение 12,84) на наличие выпадающих точек с вероятностью 0,95.

Точка 15 достоверна, точка 100 недостоверна
Точка 100 достоверна, точка 15 недостоверна
Точки 15 и 100 достоверны
Точки 15 и 100 не достоверны

46. Определить максимально возможный износ поверхности (средний износ 0,2 мм), (среднеквадратическое отклонение 0,026 мм)

- 0,243 мм
- 0,338 мм
- 0,526 мм
- 0,123 мм

47. Определить коэффициент вариации при среднем значении 44,07 и среднеквадратическом отклонении 20,6

- 0,467
- 0,865
- 1,010
- 0,125

48. Определить «смещенный» коэффициент вариации при среднем значении 44,07, среднеквадратическом отклонении 20,6, величине смещения 7

- 0,556
- 0,467
- 1,010
- 0,125

49. Определить доверительный интервал рассеивания при среднем значении 44,07, среднеквадратическом отклонении 20,6, числа значений 32.

- 14,8
- 18,6
- 32,3
- 4,1

50. Определить значение коэффициента Стьюдента с вероятностью 0,95 для ряда с числом значений 32 методом интерполяции.

- 2,036
- 2,660
- 2,956
- 1,254

51. Технология капитального ремонта машин отличается от технологии их изготовления

- больше техпроцессов имеется при капитальном ремонте машин
- ничем не отличаются
- больше техпроцессов имеется при изготовлении машин
- нельзя сравнивать

52. Одним из документов по ремонту машин, является
комплект типовых технологий по ремонту МТП, разработанных ГОСНИТИ
единая система технологической документации (ЕСТД)
единая система конструкторской документации (ЕСКД)
государственная система обеспечения единства измерений (ГСИ)

53. Совокупность действий людей и орудий производства по восстановлению работоспособности машин называется
производственным процессом
технологическим процессом
режимом труда рабочих
вспомогательным процессом

54. Целенаправленные и последовательные действия по изменению состояния ремонта объекта
технологическим процессом ремонта
производительностью труда
вспомогательным процессом
организацией режима работы оборудования

55. Комплекс технологических операций по устраниению дефектов деталей называется
восстановление деталей
коэффициент повторяемости дефектов
коэффициент восстановления деталей
централизованное восстановление деталей

56. Документацией, составляемой на принятую в ремонт машину, является
приемо-сдаточный акт
технологическая карта ремонта
ведомость запчастей
технический паспорт

57. Часть производственного процесса по обеспечению основного технологического
процесса — ...
вспомогательный процесс
режим труда рабочих
режим работы оборудования
производительность труда

58. К разборочно-сборочному процессу машины относится термин
ремонт
восстановление
реставрация

59. В технологическом процессе термин «восстановление» относится к
детали
машине
агрегату
сборочной единице

60. Общий технологический процесс делится на ряд отдельных процессов
технологических
вспомогательных
комбинированных
производственных

61. Работы обязательные перед постановкой машины в ремонт
наружная очистка и мойка машины, промывка системы охлаждения
снятие гусениц
снятие исправных узлов и агрегатов
снятие кабины

62. Рекомендуемое средство для промывки системы охлаждения двигателя
содержащего алюминиевые детали
моющее средство МСД-1
расплав солей
холодная вода
горячая вода

63. Очистку загрязненных моющих растворов от мелкодисперсных частиц и выделение
их в осадок предусматривает метод регенерации
коагуляция
центрифугирование
отстаивание
фильтрование

64. Наилучшее моющее действие раствора синтетических моющих средств при
очистке деталей машин проявляется при температуре, С (град.)

80
60
20

65. Неприменяемые способы регенерации моющих растворов – это
 намагничивание
 естественное отстаивание
 центрифугирование
 коагуляция и ультрафильтрация

66. Нагар является характерным загрязнением детали
 поршень
 коленчатый вал
 плунжер топливного насоса
 распределительный вал

67. Не токсичные и не горючие моющие средства технического назначения
 синтетические
 кислотные
 органические
 растворяющие-эмulsionирующие

68. При проведении предремонтного диагностирования машин заполняется
 диагностическая карта
 маршрутная карта на ремонт и смета, которая согласуется с заказчиком
 приемосдаточный акт

69. При приемке машины в ремонт составляют приемосдаточный акт, в котором
 отражаются
 техническое состояние машины
 комплектность, вид ремонта
 дополнительные требования заказчика и продолжительность нахождения машины в ремонте
 смета и маршрут ремонта

70. При разборке сборочных единиц заржавевшие соединения отмачивают
 в керосине
 в бензине
 в воде
 в растворителе

71. Можно использовать для выпрессовки деталей специальные выколотки с
 наконечниками
 наконечниками
 медными
 стальными
 чугунными
 пластмассовыми

72. При разборке машин и агрегатов не разрешается применять
 зубило и молоток
 универсальный инструмент
 специальный инструмент
 приспособления

73. Следует разбирать неподвижные соединения только после их дефектации
 втулки клапанов – головка блока цилиндров
 крышка КПП – корпус КПП
 коллектор двигателя – головка блока цилиндров
 кожух сцепления – картер маховика

74. Наибольшее количество соединений в конструкции машин
 резьбовых
 прессовых

заклепочных
вальцовочных

75. При разборке двигателя категорически не допускается раскомплектование деталей соединения

шатун – нижняя крышка шатуна
блок цилиндров – головка блока
поршень – поршневой палец
направляющая втулка клапана – клапан

76. При разборке двигателя категорически не допускается раскомплектование деталей соединения

крышки коренных подшипников – блок цилиндров
блок цилиндров – головка блока
поршень – поршневой палец
гнездо клапана – клапан

77. При разборке двигателя запрещается обезличивание деталей соединения
коленчатый вал – маховик
блок цилиндров – распределительный вал
шатун – втулка верхней головки шатуна
корпус сцепления – сцепление в сборе

78. Неподвижные соединения следует разбирать только после их дефектации
гнезда клапанов – головка блока цилиндров
картер маховика – кожух сцепления
впускной коллектор – блок цилиндров
крышка распределительных шестерен – блок цилиндров

79. При отсутствие документации на разборку машины сначала следует снимать
детали, которые можно легко повредить
сборочные единицы, которые разбирают на других рабочих местах
агрегаты, которые ремонтируют на СРП
узлы и агрегаты, подлежащие после снятия предварительному испытанию

80. Чугунные и алюминиевые детали, закрепленные болтами при снятии следует
сначала отпустить на пол-оборота все болты и после этого их вывертывать
вывертывать только динамометрическим ключом
сначала замачивать в керосине и после этого их вывертывать
порядок вывертывания не имеет значения

81. При разборке резьбовых соединений, поврежденных коррозией, необходимо
предварительно смочить детали соединения керосином либо слабым раствором кислоты и
выдержать некоторое время
удалить следы коррозии и зачистить поверхности до блеска наждачной шкуркой
применить гайковерт ударно-вращательного типа
использовать зубило и молоток

82. Дефекты в деталях, для обнаружения которых применяются специальные методы
дефектоскопии, называются
скрытыми
явными
устранимыми
неустранимыми

83. Комплекс работ по определению состояния деталей и возможности их дальнейшего
использования называется
дефектацией
комплектацией
дефектоскопией
диагностикой

84. Прогиб коленчатого вала наиболее точно можно определить (закрепив его в центрах) с помощью

- штатива с индикаторной головкой
- штангенрейсмаса
- глубиномера
- микрометра

85. Для обнаружения трещин в блоке цилиндров двигателя наиболее целесообразно применять метод дефектоскопии

- гидравлический
- ультразвуковой
- магнитный
- капиллярный

86. Рекомендуемый метод проверки пустотелых чугунных деталей

- гидравлический
- пневматический
- капиллярный
- осмотра

87. Наиболее распространенный метод обнаружения дефектов деталей из ферромагнитных материалов

- магнитный
- химический
- капиллярный
- механический

88. Наиболее эффективной сваркой алюминиевых деталей является

- argonодуговая
- электродуговая
- газовая
- электроконтактная

89. Для обнаружения трещины, вдоль оси вала магнитным методом дефектоскопии намагничивание вала нужно осуществлять

- пропусканием постоянного тока через вал
- в соленоиде
- постоянным магнитом
- пропусканием переменного тока через вал

90. Износ внутренней поверхности гильзы цилиндра двигателя определяют с помощью индикаторного нутромера

- микрометра
- штангенциркуля
- штангенрейсмаса

91. Метод дефектоскопии при выявлении повреждений в радиаторе –

- гидравлический
- магнитный
- пневматический
- капиллярный

92. Определить вспомогательное время для автоматической наплавки под слоем флюса в центрах для вала весом до 5 кг

- 0,6 мин.
- 1,9 мин.
- 0,1 мин.
- 1,5 мин.

93. Определить подготовительно-заключительное время для автоматической наплавки под слоем флюса в центрах для вала весом до 5 кг

16 – 20 мин.

5 – 10 мин.

25 – 30 мин.

2 – 5 мин.

94. Определить дополнительное время для автоматической наплавки под слоем флюса в центрах для вала весом до 5 кг с основным временем 6 минут

0,99 мин.

2,55 мин.

1,65 мин.

0,25 мин.

95. Определить производительность при оптимальных режимах при плазменной наплавке слоев толщиной до 1 мм по винтовой линии

38 – 42 см²/мин.

25 – 30 см²/мин.

55 – 65 см²/мин.

10 – 12 см²/мин.

96. Определить частоту вращения вала диаметром 50 мм при газопорошковой наплавки при скорости наплавки 12 м/мин.

76 об/мин.

22 об/мин.

54 об/мин.

102 об/мин.

97. Составить маршрут обработки вала диаметром 40 мм до квалитета 6 после плазменного напыления

Обтачивание чистовое, шлифование получистовое и чистовое

Обтачивание черновое, шлифование чистовое

Обтачивание чистовое, шлифование получистовое

Обтачивание чистовое, обкатывание роликом

98. Определить величину минимального общего припуска на диаметр при обработке штампованных валов диаметром 40 мм точением и чистовым шлифованием

2,41 мм

3,5 мм

1,55 мм

5,1 мм

99. Определить квалитет и шероховатость поверхности на чистовом точении вала после ручной наплавки

Шероховатость Ra 3,2 мкм, квалитет 8

Шероховатость Ra 12,5 мкм, квалитет 10

Шероховатость Ra 32 мкм, квалитет 12

Шероховатость Ra 0,8 мкм, квалитет 6

100. Определить расчетное количество рабочих на операции сборки на при продолжительности операции 2,6 часа и такте 0,5 часа

5,2

6,0

4,5

2,2

101. Отношение себестоимости ремонта объекта к его массе, называется

обобщенным показателем сложности «Д»

показателем сложности

показателем транспортабельности

показателем равнозносостойкости

102. Отношение массы объекта к его объему называется

коэффициентом транспортабельности

коэффициентом объема
коэффициентом массы
коэффициентом габарита

103. Серьезным недостатком газотермических способов наплавки является низкая сцепляемость покрытия с деталью микропористость напыленной поверхности не высокий нагрев восстановляемой детали большое снижение усталостной прочности деталей

104. При плазменной наплавке в качестве присадочного материала используют стальную проволоку вольфрамовые электроды угольный электрод медную проволоку

105. Производственные запасы объектов ремонта на предприятии численно равны фронту ремонта машин
10 % годовой производственной программы
20 % годовой производственной программы
30 % годовой производственной программы

106. Назначение технических обменных пунктов состоит в замене ремонтного фонда на отремонтированные узлы и агрегаты в проведении диагностики ремонтного фонда в осуществлении очистки и мойки узлов и агрегатов в осуществлении окраски узлов и агрегатов

107. При плазменной наплавке деталей в качестве плазмообразующего газа служит азот углекислый газ кислород водород

108. Процесс вдувания порошка в сжатую дугу газа называется плазменной металлизацией дуговой металлизацией газопорошковой наплавкой газопламенной наплавкой

109. Технологическая документация разрабатывается на все виды ремонта для мелкосерийного ремонтного производства для крупносерийного ремонтного производства единичного ремонта

110. Для автоматизации проектирования технологических процессов служит единая система технологической подготовки производства (ЕСТД) единая система конструкторской документации (ЕСКД) государственная система обеспечения единства измерений (ГСИ) единая система допусков и посадок

111. Исходный документ на разработку технологической документации на ремонт – техническое задание заявка заказчика очередность плана работы обновление или переиздание документа

112. Единичный технологический процесс – это техпроцесс ремонта изделия одного наименования, типоразмера и исполнения техпроцесс ремонта группы изделий с общими конструктивными признаками

техпроцесс ремонта группы изделий с общими технологическими признаками
техпроцесс ремонта изделия на мелких ремонтных предприятиях

113. Рабочий технологический процесс разрабатывается для конкретного предприятия...

с учетом имеющегося оборудования, оснастки и инструмента

с учетом передового опыта ремонта техники

с учетом современных достижений науки

с учетом достижений новой техники

114. Перспективный технологический процесс разрабатывается...

с учетом современных достижений науки и техники

с учетом имеющихся производственных мощностей ремонтного предприятия

115. Сокращенное описание операций процесса –

маршрутное

маршрутно-операционное

операционное

116. Полное описание всех операций процесса в последовательности их выполнения –
операционное

маршрутное

маршрутно-операционное

технического контроля

117. Газотермический способ подачи порошка из бункера в пламя горелки называется
газопламенное напыление
газопорошковое напыление
плазменное напыление
детонационное напыление

118. Критерий рационального способа восстановления детали называется

технико-экономический

технический

технологический

экономический

119. Критерий, по которому определяют долговечность восстановленной детали –
техническим
технологическим
экономическим
технико-экономическим

120. Для укрупненного расчета нормативов восстановления деталей используют
классификатор видов дефектов
типовые поверхности износа деталей
конструктивные признаки
технологические признаки

121. К технологической документации восстановления деталей относятся
графические и текстовые документы, определяющие процесс восстановления
ведомость технологических документов
пояснительная записка
карта деформации

122. Для расчета потребности в производственных рабочих на
обкаточно-испытательном участке нужно знать
годовой объем работы участка и годовой фонд рабочего времени одного рабочего
площадь участка и высоту стен
табель оборудования участка
кратность обмена воздуха на участке

123. Техпроцесс с разными конструктивными, но общими технологическими признаками называется

- групповой
- типовой
- единичный
- перспективный

124. Норматив трудоемкости текущего ремонта машин для животноводства определяют для

- 1000 физ. голов скота, птицы
- животноводческого комплекса
- фермы
- 100 физ. голов скота, птицы

125. Норматив среднегодовой трудоемкости капитального ремонта машин для животноводства определяют для

- 1000 физ. голов скота, птицы
- животноводческого комплекса
- фермы
- 100 физ. голов скота, птицы

126. Годовой объем работ по ТО и ремонту оборудования ремонтных предприятий подсчитывается

- по трудоемкости «единицы ремонтной сложности» и числу этих единиц
- только по трудоемкости «единицы ремонтной сложности»
- только по числу «единиц ремонтной сложности» данной марки оборудования
- по годовой наработке оборудования

127. Для расчета потребности в производственных рабочих на участке разборки машин нужно знать

- годовой объем работы участка и годовой фонд рабочего времени одного рабочего
- площадь участка и высоту стен
- табель оборудования участка
- кратность обмена воздуха на участке

128. Для прогнозирования ресурсного обеспечения ТО и ремонта машин календарный план составляется

- по маркам машин
- по каждой конкретной машине
- по видам машин
- по всему парку машин

129. Наплавка сжатой дугой – это

- плазменная наплавка
- порошковыми проволоками
- в среде защитных газов
- под слоем флюса

130. Электродуговым наращиванием деталей является

- электроискровое
- электрошлаковое
- индукционное
- электроконтактное

131. Себестоимость восстановления большинства деталей составляет не более

- 60 %
- 70 %
- 75 %
- 80 %

132. Какой из названных способов восстановления упрочняет поверхности деталей

наплавка твердых сплавов
наплавка под слоем флюса
вибродуговая наплавка
наплавка в среде защитных газов

133. Для расчета потребности в производственных рабочих на участке дефектовки деталей нужно знать

годовой объем работы участка и годовой фонд рабочего времени одного рабочего
площадь участка и высоту стен
табель оборудования участка
кратность обмена воздуха на участке

134. Наиболее эффективной сваркой алюминиевых деталей является

argonодуговая
электродуговая
газовая
электроконтактная

135. При восстановлении вала из стали 40, наплавкой в среде углекислого применяют проволоку марки

Нп – 65 Г
Св - 08
Нп – 75 С
ХВГ

136. После наплавления газотермическими способами поверхность подвергается обработкой

электромеханической
токарной
строгальной
слесарной

137. Предпочтительный метод дефектоскопии радиатора, топливного бака –
гидравлический
магнитный
пневматический

138. При газопорошковой наплавке детали порошок из бункера поступает
в горелку
в пламя горелки
на деталь
не зависимо от места поступления

139. Детонационное напыление детали обеспечивается поступлением в рабочую камеру
точно измеренного количества взрывчатой смеси
большого количества кислорода в рабочей смеси
большого количества горючего газа
созданием давления в рабочей камере

140. Газотермический способ с материалом в виде порошка, называют
порошковое напыление
дуговая металлизация
вибродуговая наплавка
электрошликовая наплавка

141. Аппараты, использующие наплавляемый материал в виде проволоки, называют
металлизаторами
установками для напыления
горелками для напыления
сварочный преобразователь

142. При газотермическом способе используемый газ называют
плазмой
горючим газом
защитным газом
кислородом

143. Газотермический способ нанесения порошка из бункера в горелку, называют
газопорошковой наплавкой
газопламенным напылением
плазменной металлизацией
дуговой металлизацией

144. Процесс, при котором наносят металлические порошки или проволоку –
металлизация
газопорошковая наплавка
электродуговая наплавка
газопламенное напыление

145. Определить количество капитальных, средних, малых ремонтов и осмотров за цикл для шести станков 16К20, установленных в мастерской

КР – 6, СР – 6, МР – 24, О – 36

КР – 2, СР – 3, МР – 12, О – 18

КР – 1, СР – 3, МР – 6, О – 12

КР – 1, СР – 1, МР – 4, О – 6

146. Определить годовое количество капитальных, средних, малых ремонтов и осмотров для шести станков 16К20, установленных в мастерской

КР – 0,38, СР – 0,38, МР – 1,52, О – 2,28

КР – 0,66, СР – 0,82, МР – 1,22, О – 1,88

КР – 0,22, СР – 0,36, МР – 1,64, О – 1,68

КР – 0,24, СР – 0,68, МР – 1,68, О – 2,64

147. Определить длительность межремонтного периода для станков 16К20, установленных в мастерской

6600 часов

4200 часов

2500 часов

1500 часов

148. Определить длительность межосмотрового периода для станков 16К20, установленных в мастерской

3300 часов

4200 часов

6600 часов

1500 часов

149. Определить общее количество ремонтных единиц для механической и электротехнической части для шести станков 16К20, установленных в мастерской

механическая часть – 66, электротехническая часть – 51

механическая часть – 52, электротехническая часть – 40

механическая часть – 36, электротехническая часть – 20

механическая часть – 44, электротехническая часть – 32

150. Определить длительность межремонтного цикла для станков 16К20, установленных в ремонтной мастерской сельхозпредприятия

39600 часов

24500 часов

16500 часов

30500 часов

Контролируемые ИДК: ПК-ПЗ.2 ПК-П4.2 ПК-П5.3

Вопросы/Задания:

1. Одним из количественных показателей ремонтопригодности является
коэффициент удобства позы
интенсивность потока отказов
наработка на отказ
назначенный ресурс

2. Одним из количественных показателей ремонтопригодности является
затраты труда на ТО и ремонт в расчете на единицу наработки
интенсивность потока отказов
наработка на отказ
назначенный ресурс

3. Одним из количественных показателей долговечности является
коэффициент долговечности
затраты труда на ТО и ремонт в расчете на единицу наработки
коэффициент удобства позы
коэффициент ремонтопригодности

4. Одним из количественных показателей ремонтопригодности является
затраты денежных средств на ТО и ремонт, отнесенные к единице наработке
интенсивность потока отказов
наработка на отказ
назначенный ресурс

5. Одним из количественных показателей сохраняемости является
наработка на отказ после срока хранения и транспортирования
затраты труда на ТО и ремонт в расчете на единицу наработки
коэффициент удобства позы
коэффициент ремонтопригодности

6. Одним из количественных показателей сохраняемости является
интенсивность потока отказов после срока хранения и транспортирования
затраты труда на ТО и ремонт в расчете на единицу наработки
коэффициент удобства позы
коэффициент ремонтопригодности

7. Одним из количественных показателей сохраняемости является
параметр потока отказов после срока хранения и транспортирования
затраты труда на ТО и ремонт в расчете на единицу наработки
коэффициент удобства позы
коэффициент ремонтопригодности

8. Отношение числа случаев, имевших место в результате опыта к общему числу
возможных случаев, называется
вероятностью события
гарантированной вероятностью
исполненной вероятностью

9. Случайная величина, соответствующая заданной вероятности, называется
квантилю
назначенным ресурсом
гарантированным ресурсом
пределальным ресурсом

10. Остаточный ресурс детали определить невозможно без знания
наработки на момент разборки соединения
массы детали
гамма-процентного ресурса детали
наработки машины (на которой деталь установлена) на отказ

11. Остаточный ресурс детали определить невозможно без знания измеренного значения износа
массы детали
гамма-процентного ресурса детали
наработки машины (на которой деталь установлена) на отказ

12. Остаточный ресурс детали определить невозможно без знания предельного значения износа
массы детали
гамма-процентного ресурса детали
наработки машины (на которой деталь установлена) на отказ

13. Остаточный ресурс детали определить невозможно без знания количественной зависимости износа детали от наработки
массы детали
гамма-процентного ресурса детали
наработки машины (на которой деталь установлена) на отказ

14. Предельное состояние зуба венца маховика двигателя оценивается по критерию техническому
технологическому
экономическому
экологическому
соображений безопасности

15. Предельное состояние кулачка распределительного вала оценивается по критерию техническому
технологическому
экономическому
экологическому
соображений безопасности

16. Предельное состояние гильзы цилиндров двигателя оценивается по критерию техническому
технологическому
экономическому
экологическому
соображений безопасности

17. Предельное затупление лезвия лемеха плуга оценивается по критерию технологическому
экологическому
техническому
экономическому
соображений безопасности

18. Ордината случайной величины наибольшей плотности вероятности называется модой
медианой
дисперсией
экцессом
ассиметрией

19. Подвижное соединение деталей не требует приработки при условии, если при обработке достигнута оптимальная шероховатость высокий класс чистоты поверхности шероховатость, оцениваемая параметром $R_a = 0,10 - 0,25 \text{ мкм}$ шероховатость, оцениваемая параметром $R_a = 0,03 - 0,05 \text{ мкм}$

20. Улучшению условий жидкостного трения в соединении «вал-подшипник» способствует

увеличение диаметра вала
увеличение удельной нагрузки на вал
увеличение зазора в соединении
увеличение температуры смазки

21. Улучшению условий жидкостного трения в соединении «вал-подшипник» способствует

увеличение вязкости смазки
увеличение удельной нагрузки на вал
увеличение зазора в соединении
увеличение температуры смазки

22. Улучшению условий жидкостного трения в соединении «вал-подшипник» способствует

уменьшение нагрузки на вал
увеличение удельной нагрузки на вал
увеличение зазора в соединении
увеличение температуры смазки

23. Улучшению условий жидкостного трения в соединении «вал-подшипник» способствует

уменьшение зазора в соединении
увеличение удельной нагрузки на вал
увеличение зазора в соединении
увеличение температуры смазки

24. Сопротивление детали абразивному изнашиванию будет больше при коэффициенте твердости больше 0,7
коэффициенте твердости равном 0,5 – 0,7
коэффициенте твердости меньше 0,3 – 0,5
коэффициенте твердости 0,1 – 0,3

25. Одним из эффективных приемов уменьшения абразивного изнашивания деталей является

использование деформационных свойств материалов
использование дорогостоящих материалов
использование редкоземельных металлов
использование графита

26. Отношение среднеквадратического отклонения значений показателя к его среднему значению называется

коэффициентом вариации
коэффициентом асимметрии
экцессом
медианой

27. Металлоплакирующие присадки имеют направленность на реализацию эффекта безызносности
прилипания
схватывания
Доплера

28. Добавки к топливо-смазочным материалам, формирующие металлокерамический слой, называются

геомодификаторами
металлоплакирующими присадками
полимерсодержащими препаратами
слоистыми добавками

29. Площадь под дифференциальной функцией, как вероятность событий, всегда равна 1,0
0,5

2,0
3,0

30. Графики функций отказности и безотказности всегда пересекаются в точке с ординатой равной

0,5
1,0
2,0
3,0

31. Графическое представление столбцами опытных частот называется гистограммой распределения
полигоном распределения
дифференциальной функцией распределения
интегральной функцией распределения

32. Нарушение сплошности потока жидкости, движущегося по поверхности детали, вызывает
кавитационное разрушение поверхности
эррозионное разрушение поверхности
износ схватыванием
окислительный износ

33. Наиболее распространенным материалом для изготовления слоистых добавок является
графит
слюда
тефлон
медь

34. Избирательный перенос при трении (эффект безызносности) открыт
Гаркуновым Д. Н. и Крагельским И. В.
Ломоносовым М. В.
Ньютоном И.
Пифагором

35. Графическое представление ломаной линией опытных частот называется
полигоном распределения
гистограммой распределения
дифференциальной функцией распределения
интегральной функцией распределения

36. Защита металла другим металлом с более высоким электродным потенциалом называется
протекторной защитой
противокоррозионной защитой
ингибитором коррозии
катодной защитой

37. Проверить статистический ряд: 15, 17,..., 84, 100, (среднеквадратическое отклонение 12,84) на наличие выпадающих точек с вероятностью 0,95.
Точка 15 достоверна, точка 100 недостоверна
Точка 100 достоверна, точка 15 недостоверна
Точки 15 и 100 достоверны
Точки 15 и 100 не достоверны

38. Определить максимально возможный износ поверхности (средний износ 0,2 мм), (среднеквадратическое отклонение 0,026 мм)
0,243 мм
0,338 мм
0,526 мм
0,123 мм

39. Определить коэффициент вариации при среднем значении 44,07 и среднеквадратическом отклонении 20,6

- 0,467
- 0,865
- 1,010
- 0,125

40. Определить «смещенный» коэффициент вариации при среднем значении 44,07, среднеквадратическом отклонении 20,6, величине смещения 7

- 0,556
- 0,467
- 1,010
- 0,125

41. Определить доверительный интервал рассеивания при среднем значении 44,07, среднеквадратическом отклонении 20,6, числа значений 32.

- 14,8
- 18,6
- 32,3
- 4,1

42. Определить значение коэффициента Стьюдента с вероятностью 0,95 для ряда с числом значений 32 методом интерполяции.

- 2,036
- 2,660
- 2,956
- 1,254

43. Технология капитального ремонта машин отличается от технологии их изготовления

- больше техпроцессов имеется при капитальном ремонте машин
- ничем не отличаются
- больше техпроцессов имеется при изготовлении машин
- нельзя сравнивать

44. Одним из документов по ремонту машин, является
комплект типовых технологий по ремонту МТП, разработанных ГОСНИТИ
единая система технологической документации (ЕСТД)
единая система конструкторской документации (ЕСКД)
государственная система обеспечения единства измерений (ГСИ)

45. Совокупность действий людей и орудий производства по восстановлению работоспособности машин называется
производственным процессом
технологическим процессом
режимом труда рабочих
вспомогательным процессом

46. Целенаправленные и последовательные действия по изменению состояния ремонта объекта
технологическим процессом ремонта
производительностью труда
вспомогательным процессом
организацией режима работы оборудования

47. Комплекс технологических операций по устранению дефектов деталей называется
восстановление деталей
коэффициент повторяемости дефектов
коэффициент восстановления деталей
централизованное восстановление деталей

48. Документацией, составляемой на принятую в ремонт машину, является

приемо-сдаточный акт
технологическая карта ремонта
ведомость запчастей
технический паспорт

49. Часть производственного процесса по обеспечению основного технологического процесса — ...

вспомогательный процесс
режим труда рабочих
режим работы оборудования
производительность труда

50. К разборочно-сборочному процессу машины относится термин
ремонт
восстановление
реставрация

51. В технологическом процессе термин «восстановление» относится к
детали
машине
агрегату
сборочной единице

52. Общий технологический процесс делится на ряд отдельных процессов
технологических
вспомогательных
комбинированных
производственных

53. Работы обязательные перед постановкой машины в ремонт
наружная очистка и мойка машины, промывка системы охлаждения
снятие гусениц
снятие исправных узлов и агрегатов
снятие кабины

54. Рекомендуемое средство для промывки системы охлаждения двигателя
содержащего алюминиевые детали
моющее средство МСД-1
расплав солей
холодная вода
горячая вода

55. Очистку загрязненных моющих растворов от мелкодисперсных частиц и выделение их в осадок предусматривает метод регенерации
коагуляция
центрифугирование
отстаивание
фильтрование

56. Наилучшее моющее действие раствора синтетических моющих средств при очистке деталей машин проявляется при температуре, С (град.)

80
60
20
40

57. Неприменяемые способы регенерации моющих растворов – это
намагничивание
естественное отстаивание
центрифugирование
коагуляция и ультрафильтрация

58. Нагар является характерным загрязнением детали
поршень
коленчатый вал
плунжер топливного насоса
распределительный вал

59. Не токсичные и не горючие моющие средства технического назначения
синтетические
кислотные
органические
растворяющие-эмульгирующие

60. При проведении предремонтного диагностирования машин заполняется
диагностическая карта
маршрутная карта на ремонт и смета, которая согласуется с заказчиком
приемосдаточный акт

61. При приемке машины в ремонт составляют приемосдаточный акт, в котором
отражаются
техническое состояние машины
комплектность, вид ремонта
дополнительные требования заказчика и продолжительность нахождения машины в ремонте
смета и маршрут ремонта

62. При разборке сборочных единиц заржавевшие соединения отмачивают
в керосине
в бензине
в воде
в растворителе

63. Можно использовать для выпрессовки деталей специальные выколотки с
наконечниками
медными
стальными
чугунными
пластмассовыми

64. При разборке машин и агрегатов не разрешается применять
зубило и молоток
универсальный инструмент
специальный инструмент
приспособления

65. Следует разбирать неподвижные соединения только после их дефектации
втулки клапанов – головка блока цилиндров
крышка КПП – корпус КПП
коллектор двигателя – головка блока цилиндров
корпус сцепления – картер маховика

66. При разборке двигателя категорически не допускается раскомплектование деталей
соединения
шатун – нижняя крышка шатуна
блок цилиндров – головка блока
поршень – поршневой палец
направляющая втулка клапана – клапан

67. При разборке двигателя категорически не допускается раскомплектование деталей
соединения
крышки коренных подшипников – блок цилиндров
блок цилиндров – головка блока
поршень – поршневой палец

гнездо клапана – клапан

68. При разборке двигателя запрещается обезличивание деталей соединения
коленчатый вал – маховик
блок цилиндров – распределительный вал
шатун – втулка верхней головки шатуна
корпус сцепления – сцепление в сборе

69. Неподвижные соединения следует разбирать только после их дефектации
гнезда клапанов – головка блока цилиндров
картер маховика – кожух сцепления
впускной коллектор – блок цилиндров
крышка распределительных шестерен – блок цилиндров

70. При отсутствие документации на разборку машины сначала следует снимать
детали, которые можно легко повредить
сборочные единицы, которые разбирают на других рабочих местах
агрегаты, которые ремонтируют на СРП
узлы и агрегаты, подлежащие после снятия предварительному испытанию

71. Чугунные и алюминиевые детали, закрепленные болтами при снятии следует
сначала отпустить на пол-оборота все болты и после этого их вывертывать
вывертывать только динамометрическим ключом
сначала замачивать в керосине и после этого их вывертывать
порядок вывертывания не имеет значения

72. При разборке резьбовых соединений, поврежденных коррозией, необходимо
предварительно смочить детали соединения керосином либо слабым раствором кислоты и
выдержать некоторое время
удалить следы коррозии и зачистить поверхности до блеска наждачной шкуркой
применить гайковерт ударно-вращательного типа
использовать зубило и молоток

73. Определить вспомогательное время для автоматической наплавки под слоем флюса
в центрах для вала весом до 5 кг
0,6 мин.
1,9 мин.
0,1 мин.
1,5 мин.

74. Определить подготовительно-заключительное время для автоматической наплавки
под слоем флюса в центрах для вала весом до 5 кг
16 – 20 мин.
5 – 10 мин.
25 – 30 мин.
2 – 5 мин.

75. Определить дополнительное время для автоматической наплавки под слоем флюса
в центрах для вала весом до 5 кг с основным временем 6 минут
0,99 мин.
2,55 мин.
1,65 мин.
0,25 мин.

76. Определить производительность при оптимальных режимах при плазменной
наплавке слоев толщиной до 1 мм по винтовой линии
38 – 42 см²/мин.
25 – 30 см²/мин.
55 – 65 см²/мин.
10 – 12 см²/мин.

77. Определить частоту вращения вала диаметром 50 мм при газопорошковой наплавки при скорости наплавки 12 м/мин.

76 об/мин.

22 об/мин.

54 об/мин.

102 об/мин.

78. Составить маршрут обработки вала диаметром 40 мм до квалитета 6 после плазменного напыления

Обтачивание чистовое, шлифование получистовое и чистовое

Обтачивание черновое, шлифование чистовое

Обтачивание чистовое, шлифование получистовое

Обтачивание чистовое, обкатывание роликом

79. Определить величину минимального общего припуска на диаметр при обработке штампованных валов диаметром 40 мм точением и чистовым шлифованием

2,41 мм

3,5 мм

1,55 мм

5,1 мм

80. Определить квалитет и шероховатость поверхности на чистовом точении вала после ручной наплавки

Шероховатость Ra 3,2 мкм, квалитет 8

Шероховатость Ra 12,5 мкм, квалитет 10

Шероховатость Ra 32 мкм, квалитет 12

Шероховатость Ra 0,8 мкм, квалитет 6

81. Определить расчетное количество рабочих на операции сборки на при продолжительности операции 2,6 часа и такте 0,5 часа

5,2

6,0

4,5

2,2

82. Отношение себестоимости ремонта объекта к его массе, называется

обобщенным показателем сложности «Д»

показателем сложности

показателем транспортабельности

показателем равнозносостойкости

83. Отношение массы объекта к его объему называется

коэффициентом транспортабельности

коэффициентом объема

коэффициентом массы

коэффициентом габарита

84. Серьезным недостатком газотермических способов наплавки является

низкая сцепляемость покрытия с деталью

микропористость напыленной поверхности

не высокий нагрев восстанавливаемой детали

большое снижение усталостной прочности деталей

85. При плазменной наплавке в качестве присадочного материала используют

стальную проволоку

вольфрамовые электроды

угольный электрод

медную проволоку

86. Производственные запасы объектов ремонта на предприятии численно равны

фронту ремонта машин

10 % годовой производственной программы

20 % годовой производственной программы

30 % годовой производственной программы

87. Назначение технических обменных пунктов состоит

в замене ремонтного фонда на отремонтированные узлы и агрегаты

в проведении диагностики ремонтного фонда

в осуществлении очистки и мойки узлов и агрегатов

в осуществлении окраски узлов и агрегатов

88. При плазменной наплавке деталей в качестве плазмообразующего газа служит

азот

углекислый газ

кислород

водород

89. Процесс вдувания порошка в сжатую дугу газа называется

плазменной металлизацией

дуговой металлизацией

газопорошковой наплавкой

газопламенной наплавкой

90. Технологическая документация разрабатывается

на все виды ремонта

для мелкосерийного ремонтного производства

для крупносерийного ремонтного производства

единичного ремонта

91. Для автоматизации проектирования технологических процессов служит

единая система технологической подготовки производства (ЕСТД)

единая система конструкторской документации (ЕСКД)

государственная система обеспечения единства измерений (ГСИ)

единая система допусков и посадок

92. Единичный технологический процесс – это

техпроцесс ремонта изделия одного наименования, типоразмера и исполнения

техпроцесс ремонта группы изделий с общими конструктивными признаками

техпроцесс ремонта группы изделий с общими технологическими признаками

техпроцесс ремонта изделия на мелких ремонтных предприятиях

93. Рабочий технологический процесс разрабатывается для конкретного предприятия...

с учетом имеющегося оборудования, оснастки и инструмента

с учетом передового опыта ремонта техники

с учетом современных достижений науки

с учетом достижений новой техники

94. К технологической документации восстановления деталей относятся

графические и текстовые документы, определяющие процесс восстановления

ведомость технологических документов

пояснительная записка

карта деформации

95. Для расчета потребности в производственных рабочих на обкаточно-испытательном участке нужно знать

годовой объем работы участка и годовой фонд рабочего времени одного рабочего

площадь участка и высоту стен

табель оборудования участка

кратность обмена воздуха на участке

96. Годовой объем работ по ТО и ремонту оборудования ремонтных предприятий подсчитывается

по трудоемкости «единицы ремонтной сложности» и числу этих единиц

только по трудоемкости «единицы ремонтной сложности»

только по числу «единиц ремонтной сложности» данной марки оборудования

по годовой наработке оборудования

97. Для расчета потребности в производственных рабочих на участке разборки машин нужно знать

годовой объем работы участка и годовой фонд рабочего времени одного рабочего

площадь участка и высоту стен

табель оборудования участка

кратность обмена воздуха на участке

98. Определить количество капитальных, средних, малых ремонтов и осмотров за цикл для шести станков 16К20, установленных в мастерской

КР – 6, СР – 6, МР – 24, О – 36

КР – 2, СР – 3, МР – 12, О – 18

КР – 1, СР – 3, МР – 6, О – 12

КР – 1, СР – 1, МР – 4, О – 6

99. Определить годовое количество капитальных, средних, малых ремонтов и осмотров для шести станков 16К20, установленных в мастерской

КР – 0,38, СР – 0,38, МР – 1,52, О – 2,28

КР – 0,66, СР – 0,82, МР – 1,22, О – 1,88

КР – 0,22, СР – 0,36, МР – 1,64, О – 1,68

КР – 0,24, СР – 0,68, МР – 1,68, О – 2,64

100. Определить общее количество ремонтных единиц для механической и электротехнической части для шести станков 16К20, установленных в мастерской

механическая часть – 66, электротехническая часть – 51

механическая часть – 52, электротехническая часть – 40

механическая часть – 36, электротехническая часть – 20

механическая часть – 44, электротехническая часть – 32

8. Материально-техническое и учебно-методическое обеспечение дисциплины

8.1. Перечень основной и дополнительной учебной литературы

Основная литература

1. ЧЕБОТАРЁВ М.И. Организация процесса восстановления деталей при ремонте машин: учеб. пособие / ЧЕБОТАРЁВ М.И., Кадыров М.Р., Андреев А.В.. - Краснодар: КубГАУ, 2017. - 230 с. - 978-5-00097-308-0. - Текст: непосредственный.

2. ЧЕБОТАРЁВ М.И. Выбор оптимального способа восстановления изношенной поверхности детали: учеб. пособие / ЧЕБОТАРЁВ М.И., Кадыров М.Р.. - Краснодар: , 2016. - 90 с. - Текст: непосредственный.

3. ЧЕБОТАРЁВ М.И. Ремонт машин на специализированном предприятии: учеб. пособие ... [бакалавриата] / ЧЕБОТАРЁВ М.И., Кадыров М.Р.. - Краснодар: КубГАУ, 2019. - 99 с. - 978-5-907247-15-4. - Текст: непосредственный.

4. Чеботарёв М.И. Основы проектирования технологических процессов изготовления деталей: учеб. пособие / Чеботарёв М.И., Кадыров М.Р.. - Краснодар: КубГАУ, 2021. - 176 с. - 978-5-907430-30-3. - Текст: непосредственный.

Дополнительная литература

1. ЧЕБОТАРЁВ М.И. Нормирование точности деталей при изготовлении и сборке: практикум / ЧЕБОТАРЁВ М.И., Кадыров М.Р.. - Краснодар: , 2016. - 106 с. - Текст: непосредственный.

2. ЧЕБОТАРЁВ М.И. Нормирование точности и технические измерения деталей: учеб. пособие / ЧЕБОТАРЁВ М.И., Кадыров М.Р.. - Краснодар: , 2016. - 145 с. - Текст: непосредственный.

3. ЧЕБОТАРЁВ М.И. Нормирование точности в соединениях деталей машин: учеб. пособие / ЧЕБОТАРЁВ М.И., Кадыров М.Р.. - Краснодар: КубГАУ, 2017. - 186 с. - 978-5-00097-431-5. - Текст: непосредственный.

4. ЧЕБОТАРЁВ М.И. Определение величины износа поверхностей деталей: учеб.-метод. пособие / ЧЕБОТАРЁВ М.И., Кадыров М.Р., Масиенко И.В.. - Краснодар: КубГАУ, 2017. - 66 с. - Текст: непосредственный.

8.2. Профессиональные базы данных и ресурсы «Интернет», к которым обеспечивается доступ обучающихся

Профессиональные базы данных

1. <https://edu.kubsau.ru/> - Образовательный портал КубГАУ

Ресурсы «Интернет»

1. <http://www.kubtest.ru> - "Кубанский центр сертификации и экспертизы "Кубань-Тест"
2. <http://elibrary.ru> - Издательство «Лань»
3. <https://lanbook.com/> - Издательство «Лань»

8.3. Программное обеспечение и информационно-справочные системы, используемые при осуществлении образовательного процесса по дисциплине

Информационные технологии, используемые при осуществлении образовательного процесса по дисциплине позволяют:

- обеспечить взаимодействие между участниками образовательного процесса, в том числе синхронное и (или) асинхронное взаимодействие посредством сети «Интернет»;
- фиксировать ход образовательного процесса, результатов промежуточной аттестации по дисциплине и результатов освоения образовательной программы;
- организовать процесс образования путем визуализации изучаемой информации посредством использования презентаций, учебных фильмов;
- контролировать результаты обучения на основе компьютерного тестирования.

Перечень лицензионного программного обеспечения:

1 Microsoft Windows - операционная система.

2 Microsoft Office (включает Word, Excel, Power Point) - пакет офисных приложений.

Перечень профессиональных баз данных и информационных справочных систем:

1 Гарант - правовая, <https://www.garant.ru/>

2 Консультант - правовая, <https://www.consultant.ru/>

3 Научная электронная библиотека eLibrary - универсальная, <https://elibrary.ru/>

Доступ к сети Интернет, доступ в электронную информационно-образовательную среду университета.

Перечень программного обеспечения

(обновление производится по мере появления новых версий программы)

Не используется.

Перечень информационно-справочных систем

(обновление выполняется еженедельно)

Не используется.

8.4. Специальные помещения, лаборатории и лабораторное оборудование

Университет располагает на праве собственности или ином законном основании материально-техническим обеспечением образовательной деятельности (помещениями и оборудованием) для реализации программы бакалавриата, специалитета, магистратуры по Блоку 1 "Дисциплины (модули)" и Блоку 3 "Государственная итоговая аттестация" в соответствии с учебным планом.

Каждый обучающийся в течение всего периода обучения обеспечен индивидуальным неограниченным доступом к электронной информационно-образовательной среде университета из любой точки, в которой имеется доступ к информационно-телекоммуникационной сети "Интернет", как на территории университета, так и вне его. Условия для функционирования электронной информационно-образовательной среды могут быть созданы с использованием ресурсов иных организаций.

Лекционный зал

212мх

Проектор Epson EH-TW650, белый с креплением и кабелем HDMI - 0 шт.

Сплит-система RODA RS/RU-A12F - 0 шт.

Компьютерный класс

346мх

Компьютер персональный Hewlett Packard ProDesk 400 G2 (K8K76EA) - 1 шт.

Проектор ультра-короткофокусный NEC projector UM361X LCD Ultra-short - 1 шт.

Сплит-система настенная QuattroClima Effecto Standard QV/QN-ES24WA - 1 шт.

9. Методические указания по освоению дисциплины (модуля)

Учебная работа по направлению подготовки осуществляется в форме контактной работы с преподавателем, самостоятельной работы обучающегося, текущей и промежуточной аттестаций, иных формах, предлагаемых университетом. Учебный материал дисциплины структурирован и его изучение производится в тематической последовательности. Содержание методических указаний должно соответствовать требованиям Федерального государственного образовательного стандарта и учебных программ по дисциплине. Самостоятельная работа студентов может быть выполнена с помощью материалов, размещенных на портале поддержки Moodle.

Методические указания по формам работы

Лекционные занятия

Передача значительного объема систематизированной информации в устной форме достаточно большой аудитории. Дает возможность экономно и систематично излагать учебный материал. Обучающиеся изучают лекционный материал, размещенный на портале поддержки обучения Moodle.

Практические занятия

Форма организации обучения, проводимая под руководством преподавателя и служащая для детализации, анализа, расширения, углубления, закрепления, применения (или выполнения разнообразных практических работ, упражнений) и контроля усвоения полученной на лекциях учебной информации. Практические занятия проводятся с использованием учебно-методических изданий, размещенных на образовательном портале университета.

Описание возможностей изучения дисциплины лицами с ОВЗ и инвалидами

Для инвалидов и лиц с ОВЗ может изменяться объём дисциплины (модуля) в часах, выделенных на контактную работу обучающегося с преподавателем (по видам учебных занятий) и на самостоятельную работу обучающегося (при этом не увеличивается количество зачётных единиц, выделенных на освоение дисциплины).

Фонды оценочных средств адаптируются к ограничениям здоровья и восприятия информации обучающимися.

Основные формы представления оценочных средств – в печатной форме или в форме электронного документа.

Формы контроля и оценки результатов обучения инвалидов и лиц с ОВЗ с нарушением зрения:

- устная проверка: дискуссии, тренинги, круглые столы, собеседования, устные коллоквиумы и др.;
- с использованием компьютера и специального ПО: работа с электронными образовательными ресурсами, тестирование, рефераты, курсовые проекты, дистанционные формы, если позволяет острота зрения - графические работы и др.;
- при возможности письменная проверка с использованием рельефно-точечной системы Брайля, увеличенного шрифта, использование специальных технических средств (тифлотехнических средств): контрольные, графические работы, тестирование, домашние задания, эссе, отчеты и др.

Формы контроля и оценки результатов обучения инвалидов и лиц с ОВЗ с нарушением слуха:

- письменная проверка: контрольные, графические работы, тестирование, домашние задания, эссе, письменные коллоквиумы, отчеты и др.;
- с использованием компьютера: работа с электронными образовательными ресурсами, тестирование, рефераты, курсовые проекты, графические работы, дистанционные формы и др.;
- при возможности устная проверка с использованием специальных технических средств (аудиосредств, средств коммуникации, звукоусиливающей аппаратуры и др.): дискуссии, тренинги, круглые столы, собеседования, устные коллоквиумы и др.

Формы контроля и оценки результатов обучения инвалидов и лиц с ОВЗ с нарушением опорно-двигательного аппарата:

- письменная проверка с использованием специальных технических средств (альтернативных средств ввода, управления компьютером и др.): контрольные, графические работы, тестирование, домашние задания, эссе, письменные коллоквиумы, отчеты и др.;
- устная проверка, с использованием специальных технических средств (средств коммуникаций): дискуссии, тренинги, круглые столы, собеседования, устные коллоквиумы и др.;
- с использованием компьютера и специального ПО (альтернативных средств ввода и управления компьютером и др.): работа с электронными образовательными ресурсами, тестирование, рефераты, курсовые проекты, графические работы, дистанционные формы предпочтительнее обучающимся, ограниченным в передвижении и др.

Адаптация процедуры проведения промежуточной аттестации для инвалидов и лиц с ОВЗ.

В ходе проведения промежуточной аттестации предусмотрено:

- предъявление обучающимся печатных и (или) электронных материалов в формах, адаптированных к ограничениям их здоровья;
- возможность пользоваться индивидуальными устройствами и средствами, позволяющими адаптировать материалы, осуществлять приём и передачу информации с учетом их индивидуальных особенностей;
- увеличение продолжительности проведения аттестации;
- возможность присутствия ассистента и оказания им необходимой помощи (занять рабочее место, передвигаться, прочитать и оформить задание, общаться с преподавателем).

Формы промежуточной аттестации для инвалидов и лиц с ОВЗ должны учитывать индивидуальные и психофизические особенности обучающегося/обучающихся по АОПОП ВО (устно, письменно на бумаге, письменно на компьютере, в форме тестирования и т.п.).

Специальные условия, обеспечиваемые в процессе преподавания дисциплины студентам с

нарушениями зрения:

- предоставление образовательного контента в текстовом электронном формате, позволяющем переводить плоскопечатную информацию в аудиальную или тактильную форму;
- возможность использовать индивидуальные устройства и средства, позволяющие адаптировать материалы, осуществлять приём и передачу информации с учетом индивидуальных особенностей и состояния здоровья студента;
- предоставление возможности предкурсового ознакомления с содержанием учебной дисциплины и материалом по курсу за счёт размещения информации на корпоративном образовательном портале;
- использование чёткого и увеличенного по размеру шрифта и графических объектов в мультимедийных презентациях;
- использование инструментов «лупа», «прожектор» при работе с интерактивной доской;
- озвучивание визуальной информации, представленной обучающимся в ходе занятий;
- обеспечение раздаточным материалом, дублирующим информацию, выводимую на экран;
- наличие подписей и описания у всех используемых в процессе обучения рисунков и иных графических объектов, что даёт возможность перевести письменный текст в аудиальный;
- обеспечение особого речевого режима преподавания: лекции читаются громко, разборчиво, отчётливо, с паузами между смысловыми блоками информации, обеспечивается интонирование, повторение, акцентирование, профилактика рассеивания внимания;
- минимизация внешнего шума и обеспечение спокойной аудиальной обстановки;
- возможность вести запись учебной информации студентами в удобной для них форме (аудиально, аудиовизуально, на ноутбуке, в виде пометок в заранее подготовленном тексте);
- увеличение доли методов социальной стимуляции (обращение внимания, апелляция к ограничениям по времени, контактные виды работ, групповые задания и др.) на практических и лабораторных занятиях;
- минимизирование заданий, требующих активного использования зрительной памяти и зрительного внимания;
- применение поэтапной системы контроля, более частый контроль выполнения заданий для самостоятельной работы.

Специальные условия, обеспечиваемые в процессе преподавания дисциплины студентам с нарушениями опорно-двигательного аппарата (маломобильные студенты, студенты, имеющие трудности передвижения и патологию верхних конечностей):

- возможность использовать специальное программное обеспечение и специальное оборудование и позволяющее компенсировать двигательное нарушение (коляски, ходунки, трости и др.);
- предоставление возможности предкурсового ознакомления с содержанием учебной дисциплины и материалом по курсу за счёт размещения информации на корпоративном образовательном портале;
- применение дополнительных средств активизации процессов запоминания и повторения;
- опора на определенные и точные понятия;
- использование для иллюстрации конкретных примеров;
- применение вопросов для мониторинга понимания;
- разделение изучаемого материала на небольшие логические блоки;
- увеличение доли конкретного материала и соблюдение принципа от простого к сложному при объяснении материала;
- наличие чёткой системы и алгоритма организации самостоятельных работ и проверки заданий с обязательной корректировкой и комментариями;
- увеличение доли методов социальной стимуляции (обращение внимания, апелляция к ограничениям по времени, контактные виды работ, групповые задания др.);
- обеспечение беспрепятственного доступа в помещения, а также пребывания в них;
- наличие возможности использовать индивидуальные устройства и средства, позволяющие обеспечить реализацию эргономических принципов и комфортное пребывание на месте в течение всего периода учёбы (подставки, специальные подушки и др.).

Специальные условия, обеспечиваемые в процессе преподавания дисциплины студентам с нарушениями слуха (глухие, слабослышащие, позднооглохшие):

- предоставление образовательного контента в текстовом электронном формате, позволяющем переводить аудиальную форму лекции в плоскопечатную информацию;
- наличие возможности использовать индивидуальные звукоусиливающие устройства и сурдотехнические средства, позволяющие осуществлять приём и передачу информации; осуществлять взаимообратный перевод текстовых и аудиофайлов (блокнот для речевого ввода), а также запись и воспроизведение зрительной информации;
- наличие системы заданий, обеспечивающих систематизацию вербального материала, его схематизацию, перевод в таблицы, схемы, опорные тексты, гlosсарий;
- наличие наглядного сопровождения изучаемого материала (структурно-логические схемы, таблицы, графики, концентрирующие и обобщающие информацию, опорные конспекты, раздаточный материал);
- наличие чёткой системы и алгоритма организации самостоятельных работ и проверки заданий с обязательной корректировкой и комментариями;
- обеспечение практики опережающего чтения, когда студенты заранее знакомятся с материалом и выделяют незнакомые и непонятные слова и фрагменты;
- особый речевой режим работы (отказ от длинных фраз и сложных предложений, хорошая артикуляция; четкость изложения, отсутствие лишних слов; повторение фраз без изменения слов и порядка их следования; обеспечение зрительного контакта во время говорения и чуть более медленного темпа речи, использование естественных жестов и мимики);
- чёткое соблюдение алгоритма занятия и заданий для самостоятельной работы (название темы, постановка цели, сообщение и запись плана, выделение основных понятий и методов их изучения, указание видов деятельности студентов и способов проверки усвоения материала, словарная работа);
- соблюдение требований к предъявляемым учебным текстам (разбивка текста на части; выделение опорных смысловых пунктов; использование наглядных средств);
- минимизация внешних шумов;
- предоставление возможности соотносить вербальный и графический материал; комплексное использование письменных и устных средств коммуникации при работе в группе;
- сочетание на занятиях всех видов речевой деятельности (говорения, слушания, чтения, письма, зрительного восприятия с лица говорящего).

Специальные условия, обеспечиваемые в процессе преподавания дисциплины студентам с прочими видами нарушений (ДЦП с нарушениями речи, заболевания эндокринной, центральной нервной и сердечно-сосудистой систем, онкологические заболевания):

- наличие возможности использовать индивидуальные устройства и средства, позволяющие осуществлять приём и передачу информации;
- наличие системы заданий, обеспечивающих систематизацию вербального материала, его схематизацию, перевод в таблицы, схемы, опорные тексты, гlosсарий;
- наличие наглядного сопровождения изучаемого материала;
- наличие чёткой системы и алгоритма организации самостоятельных работ и проверки заданий с обязательной корректировкой и комментариями;
- обеспечение практики опережающего чтения, когда студенты заранее знакомятся с материалом и выделяют незнакомые и непонятные слова и фрагменты;
- предоставление возможности соотносить вербальный и графический материал; комплексное использование письменных и устных средств коммуникации при работе в группе;
- сочетание на занятиях всех видов речевой деятельности (говорения, слушания, чтения, письма, зрительного восприятия с лица говорящего);
- предоставление образовательного контента в текстовом электронном формате;
- предоставление возможности предкурсового ознакомления с содержанием учебной дисциплины и материалом по курсу за счёт размещения информации на корпоративном образовательном портале;
- возможность вести запись учебной информации студентами в удобной для них форме (аудиально, аудиовизуально, в виде пометок в заранее подготовленном тексте);
- применение поэтапной системы контроля, более частый контроль выполнения заданий для самостоятельной работы;
- стимулирование выработки у студентов навыков самоорганизации и самоконтроля;

– наличие пауз для отдыха и смены видов деятельности по ходу занятия.

10. Методические рекомендации по освоению дисциплины (модуля)

Дисциплина "Ресурсное обеспечение надёжности машин" ведётся в соответствии с календарным учебным планом и расписанием занятий по неделям. Темы проведения занятий определяются тематическим планом рабочей программы дисциплины.