

## Bedienung und Wartung von Maschinen

### 1. Was bedeutet das 3 P-Prinzip?

- : r1 Prävention, Proaktivität, Produktivität
  - : r2 Prozessansatz, Produktivität, Proaktivität
  - : r3 Förderung, Prozessansatz, Proaktivität
  - : r4 Prävention, Prozessansatz, Produktivität
- : r1 ok
- 

### 2. Wie berechnen wir die „Performance Rate“?

- : r1 (Stückzahl x Zyklus): Zeitpunkt des möglichen Gerätebetriebs - Ausfallzeit
  - : r2 Betriebszeit der Ausrüstung: Betriebszeit der Ausrüstung
  - : r3 nutzungsrate x leistungsrate x qualitätsmaß
  - : r4 Anzahl produzierter Einheiten: Betriebszeit des Geräts
- : r1 ok
- 

### 3. Definiere "Risiko"

- : r1 akzeptable Form der Aktivität
  - : r2 Möglichkeit der Gefahrenaktivierung
  - : r3 Objekteigenschaft verursachen negativen Effekt
  - : r4 die Wahrscheinlichkeit, mit der ein Ereignis eintreten kann
- : r1 ok
- 

### 4. Was bedeutet Freihandelsabkommen?

- : r1 Baumfehleranalyse
  - : r2 Ereignisbaumanalyse
  - : r3 Analyse der Art und Auswirkung von Fehlern
  - : r4 Analyse von Versagen, Reihenfolge und Kritikalität
- : r1 ok
- 

### 5. Definieren Sie das Wartungsrisiko

- : r1 das Produkt aus Ausfallwahrscheinlichkeit und Konsequenz
  - : r2 Ausfallwahrscheinlichkeitswert
  - : r3 Bestandsaufnahme möglicher Fehlerarten und -ursachen
  - : r4 die Wahrscheinlichkeit, mit der ein Ereignis eintreten kann
- : r1 ok
- 

### 6. Was beinhaltet kein kompaktes Wartungsaudit?

- : r1 Folgen des Scheiterns
- : r2 Wartung Benchmarking
- : r3 Wartungs-Outsourcing

: r4 Quantifizierung der Betriebssicherheit  
: r1 ok

--

7. Was ist nicht das Ziel des Benchmarking?

: r1 Risikoanalyse  
: r2 Kosteneinsparungen  
: r3 beschleunigen den Veränderungsprozess  
: r4 erhöhen die Kundenzufriedenheit  
: r1 ok

--

8. Erläutern Sie den Begriff "Outsourcing".

r1 die Verwendung externer Ressourcen, um eine Leistung zu gewährleisten, die nicht zu den Kernkompetenzen des Unternehmens gehört  
: r2 Prozess des Vergleichens und Messens von Produkten, Prozessen und Methoden  
: r3 sammelt Daten über Prozessleistung und Kundenbedürfnisse  
: r4 Ziele definieren, um die eigenen Aktivitäten zu verbessern

: r1 ok

--

9. Wofür ist die Badekurve?

: r1 teilt den Produktlebenszyklus  
: r2 zeigt die Differenz zwischen der geforderten und der tatsächlich erreichten Zuverlässigkeit  
: r3 zeigt die Abnutzungsrate des Produkts  
: r4 zeigt den Fortschritt der Produktrealisierung

: r1 ok

--

10. II. die Lebenszykluszone des Objekts darstellt

: r1 Zeitraum des normalen Betriebs  
: r2 Periode häufiger Störungen  
: r3 Alterungszeitraum  
r4 Wachstumsperiode der Versagensintensität aufgrund von Materialalterung

: r1 ok

--

11. Die Stilllegung und Außerbetriebnahme der Anlage erfolgt während

: r1 III. Zeitraum  
: r2 Periode  
: r3 II. Zeitraum  
: r4 IV. Zeitraum

: r1 ok

--

12. Die Zuverlässigkeitsdatenbank ist wichtig für

: r1 Zuverlässigkeitsmanagement  
: r2 Benchmarking  
: r3 Feedback

: r4 Gerätebewertung

: r1 ok

--

13. Methoden der Zuverlässigkeitsanalyse sind nicht enthalten

: r1 Benchmarking

: r2 Trend

: r3 Histogramm

: r4 Paretdiagramm

: r1 ok

--

14. Was ist ein Ishikawa-Diagramm?

: r1 Ursache-Wirkungs-Diagramm

: r2 zeigt die Wichtigkeit jeder Kategorie

: r3 zeigt die Entwicklung der Änderungen der Zuverlässigkeitsindikatoren im Zeitverlauf

: r4 die einzige Methode des Zuverlässigkeitsmanagements

: r1 ok

--

15. Die grafische Darstellung der Datenverteilung über ein Balkendiagramm mit gleich breiten Spalten heißt:

: r1 Histogramm

: r2 Ishikawa-Diagramm

: r3 Trend

: r4 Paretdiagramm

: r1 ok

--

16. Wie sieht ein serielles Zuverlässigkeitsmodell aus?

: r1 Ausfall eines Elements führt zum Ausfall des gesamten Systems

: r2 Ein Systemfehler tritt auf, wenn alle seine Elemente ausfallen

: r3 Ein System, für dessen Betrieb nur ein bedienbares Element erforderlich ist

: r4 keine der Optionen

: r1 ok

--

17. Definieren Sie die Nennleistungsklasse für Dauerbelastung

: r1 die Maschine kann je nach Anforderung unbegrenzt lange betrieben werden

: r2 Die Maschine kann für einen begrenzten Zeitraum ab Umgebungstemperatur betrieben werden

: r3 Die Maschine kann nach Bedarf in Arbeitszyklen betrieben werden

: r4 Die Maschine kann auf unbestimmte Zeit mit der entsprechenden Last und Geschwindigkeit betrieben werden

: r1 ok

--

18. Die Leistung, mit der die Maschine mit konstanter Last betrieben werden kann, bis eine konstante Temperatur erreicht ist und die gleiche Erwärmung der Statorwicklung wie der durchschnittliche Erwärmungswert während des Arbeitszyklus erzielt wird, wird als:

: r1 Nennleistung bei äquivalenter Belastung

: r2 Nennleistung für periodische Belastung

: r3 Nennleistung für Dauerbelastung

: r4 Nennleistung für Kurzzeitbetrieb

: r1 ok

--

19. Die Anzahl der von der Vorrichtung pro Zeiteinheit bearbeiteten Werkstücke wird beschrieben

: r1 technologische Leistung

: r2 tatsächliche Leistung

: r3 Zyklusleistung

: r4 Arbeitsleistung

: r1 ok

--

20. Tribologie ist

: r1 prozesse von reibung, verschleiß und schmierung

: r2 Beschreibung und Berechnung der Arbeitsleistung

: r3 richtige Wartungsrichtlinie

: r4 durch Ermittlung des zyklischen Verlustes

: r1 ok