

Modulhandbuch

Master

Wirtschaftsingenieurwesen

Studienordnungsversion: 2021

Vertiefung: MB

gültig für das Wintersemester 2022/23

Erstellt am: 20. Dezember 2022

aus der POS Datenbank der TU Ilmenau

Herausgeber: Der Präsident der Technischen Universität Ilmenau

URN: urn:nbn:de:gbv:ilm1-mhb-28985

Inhaltsverzeichnis

| Name des Moduls/Fachs | 1.FS | 2.FS | 3.FS | 4.FS | 5.FS | 6.FS | 7.FS | 8.FS | 9.FS | 10.F | Ab- schluss | LP |
|-----------------------------------------------------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|----------------|----|
| | VSP | VSP | VSP | VSP | VSP | VSP | VSP | VSP | VSP | VSP | | |
| Pflichtbereich Maschinenbau | | | | | | | | | | | FP | 15 |
| Einführung in die Mess- und Sensortechnik | 2 | 1 | 1 | | | | | | | | PL | 5 |
| Füge- und Beschichtungstechnik | 4 | 0 | 0 | | | | | | | | PL 45min | 5 |
| Mehrkörperdynamik und Robotik | 2 | 2 | 0 | | | | | | | | PL | 5 |
| Schwerpunkt Konstruktiver Maschinenbau | | | | | | | | | | | FP | 20 |
| Wahlkatalog Konstruktiver Maschinenbau 1 | | | | | | | | | | | FP | 10 |
| Industrie 4.0 | | 2 | 0 | 2 | | | | | | | PL | 5 |
| Praktikum Konstruktiver Maschinenbau | 0 | 0 | 2 | 0 | 0 | 2 | | | | | SL | 5 |
| Präzisionsbearbeitung | | 3 | 1 | 0 | | | | | | | PL 90min | 5 |
| Werkzeugmaschinen | | 2 | 2 | 0 | | | | | | | PL 120min | 5 |
| Virtuelle Produktentwicklung | | | 2 | 2 | 0 | | | | | | PL | 5 |
| Wahlkatalog Konstruktiver Maschinenbau 2 | | | | | | | | | | | FP | 10 |
| Fertigungs- und Lasermesstechnik 1 | | | 2 | 1 | 1 | | | | | | PL | 5 |
| Grundlagen der Bildverarbeitung für Ingenieure | | | 4 | 0 | 1 | | | | | | PL | 5 |
| Kostenrechnung und Bewertung in der Konstruktion | | | 2 | 2 | 0 | | | | | | PL | 5 |
| Maschinenelemente 2 | | | 2 | 3 | 0 | | | | | | PL | 5 |
| Theorie und Sonderverfahren metallischer Werkstoffe | | | 2 | 2 | 0 | | | | | | PL 90min | 5 |
| Schwerpunkt Mess- und Sensortechnik | | | | | | | | | | | FP | 20 |
| Wahlkatalog Mess- und Sensortechnik 1 | | | | | | | | | | | FP | 10 |
| Industrie 4.0 | | 2 | 0 | 2 | | | | | | | PL | 5 |
| Industrielle Prozessmesstechnik | | 3 | 0 | 1 | | | | | | | PL | 5 |
| Messdatenauswertung und Messunsicherheit | | 2 | 1 | 1 | | | | | | | PL | 5 |
| Mikrosensorik und Mikroaktork | | 4 | 1 | 0 | | | | | | | PL 90min | 5 |
| Werkzeugmaschinen | | 2 | 2 | 0 | | | | | | | PL 120min | 5 |
| Wahlkatalog Mess- und Sensortechnik 2 | | | | | | | | | | | FP | 10 |
| Fertigungs- und Lasermesstechnik 1 | | | 2 | 1 | 1 | | | | | | PL | 5 |
| Grundlagen der Bildverarbeitung für Ingenieure | | | 4 | 0 | 1 | | | | | | PL | 5 |
| Messwertverarbeitung und Digitale Filter | | | 4 | 0 | 0 | | | | | | PL 90min | 5 |
| Temperaturmesstechnik und thermische Messtechnik | | | 2 | 1 | 1 | | | | | | PL | 5 |
| Umwelt- und Analysenmesstechnik | | | 3 | 0 | 1 | | | | | | PL | 5 |
| Schwerpunkt Produktionstechnik | | | | | | | | | | | FP | 20 |
| Wahlkatalog Produktionstechnik 1 | | | | | | | | | | | FP | 10 |
| Additive Fertigung | | 2 | 1 | 1 | | | | | | | PL | 5 |
| Fertigungsautomatisierung und Montagetechnik | | 2 | 2 | 0 | | | | | | | PL | 5 |
| Industrie 4.0 | | 2 | 0 | 2 | | | | | | | PL | 5 |
| Präzisionsbearbeitung | | 3 | 1 | 0 | | | | | | | PL 90min | 5 |
| Werkzeugmaschinen | | 2 | 2 | 0 | | | | | | | PL 120min | 5 |
| Wahlkatalog Produktionstechnik 2 | | | | | | | | | | | FP | 10 |
| Bildverarbeitung für die Qualitätssicherung | | | 2 | 0 | 2 | | | | | | PL | 5 |
| Fertigungs- und Lasermesstechnik 1 | | | 2 | 1 | 1 | | | | | | PL | 5 |
| Grundlagen der Bildverarbeitung für Ingenieure | | | 4 | 0 | 1 | | | | | | PL | 5 |
| Human Serving Systems | | | 3 | 1 | 1 | | | | | | PL | 5 |
| Methoden und Werkzeuge der Digitalen Fabrik | | | 2 | 2 | 0 | | | | | | PL 60min | 5 |

Wahlbereich Ergänzende Module

| | | | | | | | | |
|----------------------------------------|-------|--|-------|--|--|--|----------|----|
| | | | | | | | FP | 10 |
| Additive Fertigung | | | | | | | PL | 5 |
| Simulation 1 | | | | | | | PL 30min | 5 |
| Human Serving Systems | | | 3 1 1 | | | | PL | 5 |
| Industrie 4.0 | 2 0 2 | | | | | | PL | 5 |
| Kreisläufe für Werkstoffe und Produkte | 2 2 0 | | | | | | PL | 5 |
| Qualität und Zuverlässigkeit | | | 4 0 1 | | | | PL | 5 |
| Steuerung von Produktionssystemen | 2 1 0 | | | | | | PL 60min | 5 |
| Technische Chemie | 4 0 0 | | | | | | PL | 5 |

Modul: Einführung in die Mess- und Sensortechnik

Modulabschluss: mehrere Teilleistungen Art der Notengebung: Generierte Noten
 Sprache: Deutsch Pflichtkennz.: Pflichtmodul Turnus: Wintersemester

Modulnummer: 200213 Prüfungsnummer: 230461

Modulverantwortlich: Prof. Dr. Eberhard Manske

Leistungspunkte: 5 Workload (h): 150 Anteil Selbststudium (h): 105 SWS: 4.0
 Fakultät für Maschinenbau Fachgebiet: 2371

| SWS nach Fach- semester | 1.FS | | | 2.FS | | | 3.FS | | | 4.FS | | | 5.FS | | | 6.FS | | | 7.FS | | | 8.FS | | | 9.FS | | | 10.FS | | | | | | | | |
|-------------------------------|------|---|---|------|---|---|------|---|---|------|---|---|------|---|---|------|---|---|------|---|---|------|---|---|------|---|---|-------|---|---|---|---|---|--|--|--|
| | V | S | P | V | S | P | V | S | P | V | S | P | V | S | P | V | S | P | V | S | P | V | S | P | V | S | P | V | S | P | V | S | P | | | |
| | 2 | 1 | 1 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |

Lernergebnisse / Kompetenzen

Die Studierenden kennen nach dem Besuch der Vorlesungen die SI-Basiseinheiten und die metrologischen Grundbegriffe sowie die mit der Metrologie verbundenen wirtschaftlichen bzw. gesellschaftlichen Wechselwirkungen. Die Studierenden können die Messverfahren zur Messung nichtelektrischer Größen hinsichtlich ihrer Funktion, Eigenschaften, Kennlinien für statisches und dynamisches Verhalten, Anwendungsbereich und Kosten beschreiben. Die Studierenden erkennen die Bedeutung der Fertigungsmesstechnik für die präzise Fertigung von Geräten, Anlagen usw. im Maschinenbau und der Fahrzeugtechnik. Sie erläutern messtechnische Prinzipien der Prozessmesstechnik und erkennen deren Bedeutung in der Prozesssteuerung/-regelung. Die Studierenden können die Vor- und Nachteile verschiedener Messgeräte in der Fertigungs- und Prozessmesstechnik nennen und auf dieser Grundlage geeignete Verfahren für konkrete Messaufgaben auswählen. Durch die Lösung vertiefender Aufgaben in den Seminaren können die Studierenden in bestehenden Messanordnungen die eingesetzten Prinzipien erkennen und bewerten. Die Studierenden sind fähig, Aufgaben der elektrischen Messung nichtelektrischer Größen zu analysieren, geeignete Messverfahren zur Lösung der Messaufgaben auszuwählen, Quellen von Messabweichungen zu erkennen sowie den Weg der Ermittlung der Messunsicherheit mathematisch zu formulieren und bis zum vollständigen Messergebnis zu lösen.

Nach den begleitenden Praktika können die Studierenden komplexe Aufgabenstellungen auf der Grundlage ihrer theoretischen Kenntnisse lösen und einzelne Sensorprinzipien in der praktischen Arbeit anwenden. Sie können Messschaltungen aufbauen, Messgeräte selbstständig bedienen, Messergebnisse systematisch erfassen, darstellen und interpretieren. Durch die Zusammenarbeit in zum Teil international besetzten Teams an diesen Aufgabenstellungen haben die Studierenden gelernt, die Leistungen ihrer Mitkommilitonen zu würdigen und ihre sozialen Kompetenzen vertieft.

Vorkenntnisse

mathematisches und physikalisches Grundverständnis, Kenntnisse in Statistik und der Lösung gewöhnlicher Differentialgleichungssysteme

Inhalt

Grundlagen der Messtechnik:
 Gesetzliche Grundlagen der Metrologie, Messabweichungen, Messunsicherheit, Messergebnis;
 Grundfunktionen, Aufbau und Eigenschaften von Mess- und Sensorsystemen auf den Gebieten:

- Längenmesstechnik
- Winkelmesstechnik
- Oberflächenmesstechnik
- Spannungs- und Dehnungsmessung
- Kraftmesstechnik
- Durchflussmesstechnik
- Temperaturmesstechnik

Medienformen und technische Anforderungen bei Lehr- und Abschlussleistungen in elektronischer Form

Zugang zum Moodle-Kurs mit allen Informationen und Unterlagen zum Modul:
 Kurs: Einführung in die Messtechnik (tu-ilmenau.de)
 Nutzung der Möglichkeiten von Beamer/Laptop/PC mit Präsentationssoftware. Für die Studierenden werden im

Moodle Lehrmaterialien bereitgestellt. Sie bestehen aus Arbeitsblättern mit Erläuterungen und Definitionen sowie Skizzen der Messprinzipien und -geräte, deren Inhalt mit der Präsentation identisch ist. Tafel und Kreide.

Literatur

Die Lehrmaterialien enthalten ein aktuelles Literaturverzeichnis
Aktuelle Lehrmaterialien werden im Moodle zur Verfügung gestellt.

Detailangaben zum Abschluss

Das Modul Einführung in die Mess- und Sensortechnik mit der Prüfungsnummer 230461 schließt mit folgenden Leistungen ab:

- schriftliche Prüfungsleistung über 90 Minuten mit einer Wichtung von 80% (Prüfungsnummer: 2300625)
- Studienleistung mit einer Wichtung von 20% (Prüfungsnummer: 2300626)

Details zum Abschluss Teilleistung 2:
Praktika gemäß Testkarte in der Vorlesungszeit

alternative Abschlussform aufgrund verordneter Coronamaßnahmen inkl. technischer Voraussetzungen

verwendet in folgenden Studiengängen:

Bachelor Betriebswirtschaftslehre mit technischer Orientierung 2021
Bachelor Fahrzeugtechnik 2021
Bachelor Maschinenbau 2021
Bachelor Werkstoffwissenschaft 2021
Diplom Maschinenbau 2021
Master Wirtschaftsingenieurwesen 2021 Vertiefung MB

Modul: Füge- und Beschichtungstechnik

Modulabschluss: Prüfungsleistung mündlich 45 min Art der Notengebung: Gestufte Noten

Sprache: Deutsch

Pflichtkenn.: Pflichtmodul

Turnus: Wintersemester

Modulnummer: 200245

Prüfungsnummer: 2300680

Modulverantwortlich: Prof. Dr. Jean Pierre Bergmann

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|---------------------------|-------------------|-------------------------------|------------------|------|------|------|------|------|------|-------|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Leistungspunkte: 5 | Workload (h): 150 | Anteil Selbststudium (h): 105 | SWS: 4.0 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Fakultät für Maschinenbau | | | Fachgebiet: 2321 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| SWS nach | 1.FS | 2.FS | 3.FS | 4.FS | 5.FS | 6.FS | 7.FS | 8.FS | 9.FS | 10.FS | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Fach- | V | S | P | V | S | P | V | S | P | V | S | P | V | S | P | V | S | P | V | S | P | V | S | P | V | S | P |
| semester | 4 | 0 | 0 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |

Lernergebnisse / Kompetenzen

Die Studierenden können die grundlegenden Füge- und Beschichtungsverfahren aufzählen und erklären. Sie können die Einflüsse und Wechselwirkungen verschiedener Materialkombinationen ableiten und auf dieser Basis die konstruktive und verfahrensabhängige Gestaltung der Bauteile auf den Anwendungsfall übertragen. Für eine gegebene Fertigungsaufgabe können die Studierenden geeignete Füge- bzw. Beschichtungsverfahren auswählen und die Auswahl unter Aspekten der Prozesssicherheit, Wirtschaftlichkeit, Arbeitsschutz und Umweltverträglichkeit begründen.

Vorkenntnisse

Ingenieurwissenschaftliche Fächer 1.-4. FS, Fertigungstechnik

Inhalt

- Einleitung
- Aufbau und Eigenschaften der Metalle
- Legierungen und Zustandsdiagramme
- Eisen-Kohlenstoff-Diagramm und Stahl
- Schmelzschweißen
- Gasschmelzschweißverfahren
- Lichtbogenschweißverfahren
- E-Handschweißverfahren
- MSG-Schweißverfahren
- Fügen durch Pressschweißen
- Widerstandsschweißen
- Mechanische Fügeverfahren
- Löten
- Kleben
- Grundlagen der Oberflächentechnik
- Beschichten aus dem flüssigen, plastischen oder breiigen Zustand (Lackieren, Emaillieren, Schmelztauchverfahren)
 - Beschichten aus dem gas- oder dampfförmigen Zustand (PVD und CVD)
 - Beschichten aus dem ionisierten Zustand (Galvanisieren)
 - Beschichten aus dem festen, körnigen oder pulvrigen Zustand (Plattieren, Pulverbeschichten, Thermisches Spritzen)
 - Beschichten durch Schweißen

Medienformen und technische Anforderungen bei Lehr- und Abschlussleistungen in elektronischer Form

Vorlesungsscripte werden elektronisch bereitgestellt.

 Fügetechnik: <https://moodle2.tu-ilmenau.de/course/view.php?id=1834>

 Beschichtungstechnik: <https://moodle2.tu-ilmenau.de/course/view.php?id=1362>

Es wird kein Einschreibeschlüssel benötigt.

Literatur

Spur, G.; Stöferle, Th.: Handbuch der Fertigungstechnik, Band 5, Fügen, Handhaben und Montieren. Carl-Hanser-Verlag München/Wien 1987
Ruge, J.: Handbuch der Schweißtechnik, Band I: Springer Verlag, Berlin 1980
Warnecke, H.-J., Westkämpfer, E.: Einführung in die Fertigungstechnik, Teubner-Verlag, Stuttgart, 1998;
Dilthey, V.: Schweißtechnische Fertigungsverfahren, Band 1 und 2, Düsseldorf, VDI-Verlag 1994
Matthes, K.-J.; Richter, E.: Schweißtechnik, Fachbuchverlag Leipzig, 2002
Hofmann, H.; Spindler, J.: Verfahren in der Beschichtungs- und Oberflächentechnik. Carl-Hanser-Verlag, 2015
Müller, K.-P.: Praktische Oberflächentechnik. Springer-Verlag 2003

Detailangaben zum Abschluss

alternative Abschlussform aufgrund verordneter Coronamaßnahmen inkl. technischer Voraussetzungen

Ist aufgrund verordneter Maßnahmen im Rahmen der SARS-CoV-2 Pandemie die Durchführung der Abschlussleistung(n) im WS 2021/2022 in der festgelegten regulären Form nicht möglich, dann erfolgt die Erbringung der Abschlussleistung in der folgenden alternativen Form. Die Verantwortung für ein zur Teilnahme an Distanz-Prüfungen geeignetes Endgerät und eine geeignete Internetverbindung liegt bei den Studierenden.

Abschlussleistung:

mündliche Abschlussleistung (Prüfungsgespräch) in Distanz entsprechend § 6a PStO-AB

technische Voraussetzungen: WebEx, PC/Tablet/Handy mit Internet, Lautsprecher + Mikrofon (Headset), Eingabegerät (Tastatur, Stift, Maus)

Der Modulverantwortliche trifft die Entscheidung über die konkrete Form unter Berücksichtigung der gegebenen Umstände und des Grundsatzes der Chancengleichheit spätestens eine Woche vor dem Tag der Abschlussleistung. Die Entscheidung wird über das Nachrichtenforum des Moodle-Kurses zur Lehrveranstaltung bekannt gegeben.

verwendet in folgenden Studiengängen:

Bachelor Werkstoffwissenschaft 2021

Master Maschinenbau 2022

Master Wirtschaftsingenieurwesen 2021 Vertiefung MB

Modul: Mehrkörperdynamik und Robotik

Modulabschluss: Prüfungsleistung schriftlich 120 min Art der Notengebung: Gestufte Noten
 Sprache: Deutsch Pflichtkennz.: Pflichtmodul Turnus: Wintersemester

Modulnummer: 200258 Prüfungsnummer: 2300701

Modulverantwortlich: Prof. Dr. Lena Zentner

Leistungspunkte: 5 Workload (h): 150 Anteil Selbststudium (h): 105 SWS: 4.0
 Fakultät für Maschinenbau Fachgebiet: 2344

| SWS nach Fach- semester | 1.FS | | | 2.FS | | | 3.FS | | | 4.FS | | | 5.FS | | | 6.FS | | | 7.FS | | | 8.FS | | | 9.FS | | | 10.FS | | | | | |
|-------------------------------|------|---|---|------|---|---|------|---|---|------|---|---|------|---|---|------|---|---|------|---|---|------|---|---|------|---|---|-------|---|---|--|--|--|
| | V | S | P | V | S | P | V | S | P | V | S | P | V | S | P | V | S | P | V | S | P | V | S | P | V | S | P | V | S | P | | | |
| | 2 | 2 | 0 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |

Lernergebnisse / Kompetenzen

Die Studierenden besitzen das methodische Rüstzeug, um den Abstraktionsprozess vom realen technischen System über das mechanische Modell des Mehrkörper-systems zur mathematischen Lösung selbstständig realisieren zu können.

Sie können als wesentliche Basis im Erkenntnisprozess das vorliegende technische Problem klassifizieren. Eine Einteilung in die so wichtigen Bereiche der holonomen und anholonomen Systeme kann von der Studierenden selbständig vorgenommen werden. Neben der Klasseneinteilung der Systeme beherrschen die Studierenden die Methodenauswahl für ein mehrkörperdynamisches Problem. Als Anwendungsschwerpunkt sind Systeme aus der Robotik und der Mechatronik dem Lernenden vertraut. Selbständig bzw. im Seminar gemeinsam gelöste Aufgaben haben die Studierenden befähigt, aus dem technischen Problem heraus über eine geeignete Modellbildung eine Lösung analytisch oder auch rechnergestützt numerisch zu finden. Fehler in numerischen Berechnungen werden erkannt. Dabei sind die insgesamt vermittelten Inhalte, mehr noch als in anderen mechaniknahen Modulen dazu angetan, interdisziplinär zu denken. Mechatronische Systeme kann der Lernende nach Modulabschluss mit effizienten Werkzeugen untersuchen.

Vorkenntnisse

Grundkenntnisse der Mathematik, Physik und Technischen Mechanik

Inhalt

1. Einführung in die Mehrkörperdynamik (Modell Mehrkörpersystem, Beispiele)
2. Kinematik von MKS (Koordinaten, Relativbewegung, Winkelgeschwindigkeitsvektor, Euler-Winkel)
3. Prinzip von d'Alembert (Virtuelle Verschiebung, Freiheitsgrad, verallgemeinerte Koordinaten, Holonome und nicht holonome Zwangsbedingungen)
4. Lagrangesche Gleichungen 2. Art (Ableitung, Klassifizierung der verallgemeinerten Kräfte, explizite Struktur)
5. Kinematik von Robotern (Serielle und parallele Strukturen, Arbeitsräume, Drehmatrizen, Direkte und Inverse Aufgabe der Kinematik)
6. Dynamik von Robotern (Anwendug von Impuls-/Drehimpulssatz auf Roboter; Lagrangesche Gleichungen 2. Art für Roboter, Direkte und Inverse Aufgabe der Dynamik)

Medienformen und technische Anforderungen bei Lehr- und Abschlussleistungen in elektronischer Form

Tafel (ergänzt mit Overhead-Folien), vorlesungsbegleitendes Material, Multimedia-Software

Literatur

- Hardtke/Heimann/Sollmann: Technische Mechanik 2
- Fischer/Stephan: Prinzipien und Methoden der Dynamik
 McCloy/Harris: Robotertechnik
 Stadler: Analytical Robotics und Mechatronics

Detailangaben zum Abschluss

alternative Abschlussform aufgrund verordneter Coronamaßnahmen inkl. technischer Voraussetzungen

Schriftliche Aufsichtssarbeit (Klausur) in Distanz entsprechend § 6a PStO-AB

https://intranet.tu-ilmenau.de/site/vpsl-pand/SitePages/Handreichungen_Arbeitshilfen.aspx

verwendet in folgenden Studiengängen:

Bachelor Fahrzeugtechnik 2021

Bachelor Mechatronik 2021

Master Maschinenbau 2017

Master Maschinenbau 2022

Master Wirtschaftsingenieurwesen 2021 Vertiefung MB

Modul: Industrie 4.0

Modulabschluss: mehrere Teilleistungen

Art der Notengebung: Generierte Noten

Sprache: Deutsch

Pflichtkennz.: Wahlmodul

Turnus: Sommersemester

Modulnummer: 200307

Prüfungsnummer: 230514

Modulverantwortlich: Prof. Dr. Steffen Straßburger

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-------------------------------|------|-------------------|------|---|-------------------------------|------------------|------|----------|------|---|------|---|------|---|------|---|------|---|-------|---|---|
| Leistungspunkte: 5 | | Workload (h): 150 | | | Anteil Selbststudium (h): 105 | | | SWS: 4.0 | | | | | | | | | | | | | |
| Fakultät für Maschinenbau | | | | | | Fachgebiet: 2326 | | | | | | | | | | | | | | | |
| SWS nach Fach- semester | 1.FS | | 2.FS | | 3.FS | | 4.FS | | 5.FS | | 6.FS | | 7.FS | | 8.FS | | 9.FS | | 10.FS | | |
| | V | S | P | V | S | P | V | S | P | V | S | P | V | S | P | V | S | P | V | S | P |
| | | | | 2 | 0 | 2 | | | | | | | | | | | | | | | |

Lernergebnisse / Kompetenzen

Die Studierenden haben ein grundlegendes Verständnis für Industrie 4.0 und die dazugehörigen Themengebiete. Sie kennen die Begriffswelt von Industrie 4.0 und können diese erklären. Sie können Industrie 4.0 im engeren Sinne von allgemeinen Digitalisierungsbestrebungen unterscheiden.

Nach Vorlesung und Praktikum haben die Studierenden ein tiefergehendes Verständnis für die Standardisierungsansätze von Industrie 4.0 und die Ansätze zur Schaffung von Interoperabilität zwischen Industrie 4.0-Komponenten. Die Studierenden beherrschen Grundaspekte des OPC-UA-Standards und können dessen Einsatz für einfache Steuerungsprobleme konzipieren und implementieren.

Die Studierenden verstehen das Konzept des Digitalen Zwillings und können dessen Einsatzpotential für cyber-physische Produktionssysteme bewerten.

Vorkenntnisse

Modul "Methoden und Werkzeuge der Digitalen Fabrik"

Inhalt

Die Vorlesung gibt einen detaillierten Einblick in Industrie 4.0 und betrachtet hierbei sowohl die z.T. modischen Überhöhungen, als auch die wirklichen Innovationen und Potentiale für Industrie- und Logistikbetriebe. Im Praktikum werden praktische Kenntnisse zum Kommunikationsstandard OPC-UA vermittelt, der vielfach die technische Basis für Interoperabilität von Automatisierungskomponenten in Industrie 4.0 ist.

Inhaltsübersicht der Vorlesung:

- Definition, Zielstellung und historische Einordnung
- Cyber-physische Systeme
- Internet-of-Things
- Standardisierungsansätze und Interoperabilität
- Der OPC-UA-Standard
- Steuerungsansätze für Produktionssysteme
- Mensch-Maschine-Interaktion
- Geschäftsmodelle für Industrie 4.0
- Sicherheit im Kontext von Industrie 4.0
- Digitaler Zwilling und Digitaler Schatten

Medienformen und technische Anforderungen bei Lehr- und Abschlussleistungen in elektronischer Form

Powerpoint-Präsentation, Interatives Tafelbild

Literatur

B. Vogel-Heuser, T. Bauernhansl, M. ten Hompel. Handbuch Industrie 4.0 (Band 1). Springer 2016.
M. Schleipen. Praxishandbuch OPC UA. Grundlagen, Implementierung, Nachrüstung, Praxisbeispiele. Vogel Business Media, Würzburg, 2018.

Detailangaben zum Abschluss

Das Modul Industrie 4.0 mit der Prüfungsnummer 230514 schließt mit folgenden Leistungen ab:

- schriftliche Prüfungsleistung über 60 Minuten mit einer Wichtung von 100% (Prüfungsnummer: 2300772)
- Studienleistung mit einer Wichtung von 0% (Prüfungsnummer: 2300773)

Details zum Abschluss Teilleistung 2:
Praktika gemäß Testatkarte in der Vorlesungszeit

alternative Abschlussform aufgrund verordneter Coronamaßnahmen inkl. technischer Voraussetzungen
Prüfungsgespräch (mündliche Abschlussleistung) in Distanz entsprechend § 6a PStO-AB

verwendet in folgenden Studiengängen:

Master Elektrotechnik und Informationstechnik 2021
Master Maschinenbau 2022
Master Mechatronik 2022
Master Wirtschaftsinformatik 2021
Master Wirtschaftsingenieurwesen 2021 Vertiefung AT
Master Wirtschaftsingenieurwesen 2021 Vertiefung BT
Master Wirtschaftsingenieurwesen 2021 Vertiefung ET
Master Wirtschaftsingenieurwesen 2021 Vertiefung MB

Modul: **Praktikum Konstruktiver Maschinenbau**

Modulabschluss: Studienleistung Praktika mit Testatkarte Art der Notengebung: Testat / Generierte
 Sprache: Deutsch Pflichtkenn.: Wahlmodul Turnus: ganzjährig

Modulnummer: 200314 Prüfungsnummer: 2300781

Modulverantwortlich: Prof. Dr. Ulf Kletz

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|---------------------------|-------------------|-------------------------------|------------------|------|------|------|------|------|------|-------|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Leistungspunkte: 5 | Workload (h): 150 | Anteil Selbststudium (h): 105 | SWS: 4.0 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Fakultät für Maschinenbau | | | Fachgebiet: 2311 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| SWS nach | 1.FS | 2.FS | 3.FS | 4.FS | 5.FS | 6.FS | 7.FS | 8.FS | 9.FS | 10.FS | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Fach- | V | S | P | V | S | P | V | S | P | V | S | P | V | S | P | V | S | P | V | S | P | V | S | P | V | S | P |
| semester | 0 | 0 | 2 | 0 | 0 | 2 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |

Lernergebnisse / Kompetenzen

Die Studierenden sind in der Lage, den Aufbau und die Wirkungsweise einzelner mechanischer und nichtmechanischer Maschinenelemente und -baugruppen und ihr Zusammenwirken in Maschinen und Maschinensystemen zu analysieren und zu bewerten.

Vorkenntnisse

- Maschinenelemente
- Fertigungstechnik
- Fertigungsprozesse
- Meß- und Sensortechnik
- Maschinensteuerung
- Industrierobotertechnik
- Qualitätssicherung
- Technische Zuverlässigkeit
- Maschinenkonstruktion

Inhalt

- Vertiefen der Wirkungsweise wesentlicher mechanischer und nichtmechanischer Elemente und Baugruppen von Maschinen
 - Behandlung wichtiger maschinentechnischer Effekte und Erscheinungen
 - Berücksichtigung konstruktiver, fertigungstechnischer und prüftechnischer Gesichtspunkte
 - Absolvierung von Versuchen zum Inhalt der im Wahlkomplex "Allgemeiner Maschinenbau" enthaltenen Fächer

Medienformen und technische Anforderungen bei Lehr- und Abschlussleistungen in elektronischer Form

Praktikumsanleitungen in ausgedruckter oder elektronischer Form

Literatur

ergänzende Literatur je Versuch siehe Praktikumsanleitung

Detailangaben zum Abschluss

Praktika gemäß Testatkarte in der Vorlesungszeit

Die Modulnote wird als arithmetisches Mittel aus den Einzelnoten der Versuche gebildet.

alternative Abschlussform aufgrund verordneter Coronamaßnahmen inkl. technischer Voraussetzungen

verwendet in folgenden Studiengängen:

Master Maschinenbau 2022

Master Wirtschaftsingenieurwesen 2021 Vertiefung MB

Modul: Präzisionsbearbeitung

Modulabschluss: Prüfungsleistung schriftlich 90 min Art der Notengebung: Gestufte Noten
 Sprache: Deutsch Pflichtkenn.: Wahlmodul Turnus: Sommersemester

Modulnummer: 200248 Prüfungsnummer: 2300684

Modulverantwortlich: Prof. Dr. Jean Pierre Bergmann

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|---------------------------|-------------------|-------------------------------|------------------|------|------|------|------|------|------|-------|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Leistungspunkte: 5 | Workload (h): 150 | Anteil Selbststudium (h): 105 | SWS: 4.0 | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Fakultät für Maschinenbau | | | Fachgebiet: 2321 | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| SWS nach | 1.FS | 2.FS | 3.FS | 4.FS | 5.FS | 6.FS | 7.FS | 8.FS | 9.FS | 10.FS | | | | | | | | | | | |
| Fach- | V | S | P | V | S | P | V | S | P | V | S | P | V | S | P | V | S | P | V | S | P |
| semester | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | 3 | 1 | 0 | | | | | | | | | | | | | | | | | |

Lernergebnisse / Kompetenzen

Die Studierenden kennen die möglichen Verfahren zur Erzeugung von Werkstücken mit Maß- und Oberflächenangaben im Toleranzbereich IT7 und kleiner. Sie verstehen die Wirkprinzipien der Verfahren und können sie hinsichtlich der Verfahrensgrenzen bewerten. Durch die in der Vorlesung erworbenen Kenntnisse können die Studierenden nach den Übungen die Zusammenhänge zwischen Prozessparametern, den erforderlichen Maschineneigenschaften und den daraus resultierenden Fertigungsergebnissen ableiten und geeignete Verfahren für konkrete Fertigungsaufgaben auswählen.

Vorkenntnisse

Vorlesung Werkstofftechnik, Grundlagen der Fertigungstechnik

Inhalt

- Möglichkeiten und Grenzen konventioneller Fertigungsverfahren
- Charakterisierung technischer Oberflächen
- Definition der Feinbearbeitung
- Feinbearbeitung von Oberflächen und Bauteilen durch:
 - Oberflächenfeinwalzen,
 - Feinschneiden und Konterschneiden
 - Feindreihen und Hartdreihen
 - Feinfräsen und Senken
 - Tiefbohren und Reiben
 - Schleifen, Honen, Läppen
 - Funkenerosion
 - Laserabtragen
 - Entgratverfahren
- Anforderungen an Werkzeugmaschinen
- Ultrapräzisionsfertigung
- Fertigung im Reinraum

Medienformen und technische Anforderungen bei Lehr- und Abschlussleistungen in elektronischer Form

Vorlesungsfolien als pdf, Ergänzungsmaterialien über moodle
<https://moodle2.tu-ilmenau.de/course/view.php?id=1345>
 Es wird kein Einschreibeschlüssel benötigt.

Literatur

W. Jorden: Form- und Lagetoleranzen. Carl Hanser Verlag München
 W. Degner: Handbuch Feinbearbeitung. VEB Verlag Technik Berlin
 Spur, Stöferle: Handbuch der Fertigungstechnik Bd. 1-5. Carl-Hanser Verlag München, Wien
 König, Klocke: Fertigungsverfahren Bd. 1-5. VDI-Verlag Düsseldorf

Detailangaben zum Abschluss

alternative Abschlussform aufgrund verordneter Coronamaßnahmen inkl. technischer Voraussetzungen

Ist aufgrund verordneter Maßnahmen im Rahmen der SARS-CoV-2 Pandemie die Durchführung der Abschlussleistung(n) im WS 2021/2022 in der festgelegten regulären Form nicht möglich, dann erfolgt die Erbringung der Abschlussleistung in der folgenden alternativen Form. Die Verantwortung für ein zur Teilnahme an Distanz-Prüfungen geeignetes Endgerät und eine geeignete Internetverbindung liegt bei den Studierenden.

Abschlussleistung:

Schriftliche Abschlussarbeit (Klausur) in Distanz entsprechend § 6a PStO-AB

technische Voraussetzungen: E-Exam (MoodleExam), PC/Tablet/Handy mit Internetverbindung, Drucker, Scanner

Der Modulverantwortliche trifft die Entscheidung über die konkrete Form unter Berücksichtigung der gegebenen Umstände und des Grundsatzes der Chancengleichheit spätestens eine Woche vor dem Tag der Abschlussleistung. Die Entscheidung wird über das Nachrichtenforum des Moodle-Kurses zur Lehrveranstaltung bekannt gegeben.

verwendet in folgenden Studiengängen:

Master Maschinenbau 2017

Master Maschinenbau 2022

Master Wirtschaftsingenieurwesen 2021 Vertiefung MB

Modul: Werkzeugmaschinen

Modulabschluss: Prüfungsleistung schriftlich 120 min Art der Notengebung: Gestufte Noten
 Sprache: Deutsch Pflichtkennz.: Wahlmodul Turnus: Sommersemester

Modulnummer: 200249 Prüfungsnummer: 2300685

Modulverantwortlich: Prof. Dr. Jean Pierre Bergmann

Leistungspunkte: 5 Workload (h): 150 Anteil Selbststudium (h): 105 SWS: 4.0
 Fakultät für Maschinenbau Fachgebiet: 2321

| SWS nach Fach- semester | 1.FS | | | 2.FS | | | 3.FS | | | 4.FS | | | 5.FS | | | 6.FS | | | 7.FS | | | 8.FS | | | 9.FS | | | 10.FS | | | | | | | | |
|-------------------------------|------|---|---|------|---|---|------|---|---|------|---|---|------|---|---|------|---|---|------|---|---|------|---|---|------|---|---|-------|---|---|---|---|---|--|--|--|
| | V | S | P | V | S | P | V | S | P | V | S | P | V | S | P | V | S | P | V | S | P | V | S | P | V | S | P | V | S | P | V | S | P | | | |
| | | | | 2 | 2 | 0 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |

Lernergebnisse / Kompetenzen

Nach der Vorlesung können die Studierenden die Werkzeugmaschinen im Gesamtrahmen des Maschinenbaus einordnen und klassifizieren. Sie kennen die möglichen Bauformen und den Aufbau und die Funktionsweise relevanter Baugruppen. Sie sind in der Lage, konstruktive Auslegungen von Baugruppen hinsichtlich statischer, dynamischer und thermischer Belastungen zu bewerten, mit hoher Fachkompetenz auszuwählen und optimal einzusetzen. Zudem können Sie CNC-Programme mit mittlerem Schwierigkeitsgrad selbstständig erarbeiten (Übung).

Vorkenntnisse

Technische Mechanik, Werkstoffe, Maschinenelemente, Fertigungstechnik

Inhalt

- Maschinenarten im Bereich der umformenden und trennenden Werkzeugmaschinen
- Einsatzanforderungen spanender und umformender Werkzeugmaschinen
- Funktion, Aufbau und Wirkungsweise der Maschinen
- Hauptbaugruppen:
 - Gestelle
 - Führungen
 - Lager
 - Antriebe
 - Steuerungen
- Genauigkeitsverhalten von Werkzeugmaschinen
- Einsatz von Robotern
- konstruktive Regeln zur Auslegung und Bewertung der Maschinen
- Methoden zur Programmierung von CNC-Maschinen

Medienformen und technische Anforderungen bei Lehr- und Abschlussleistungen in elektronischer Form

Elektronische Bereitstellung der Vorlesungsfolien und Seminarunterlagen
<https://moodle2.tu-ilmenau.de/course/view.php?id=2723>
 Ein Einschreibeschlüssel wird nicht benötigt.

Literatur

Brecher: Werkzeugmaschinen Fertigungssysteme 1 - Maschinenarten und Anwendungsbereiche, Springer-Verlag 2019
 Weck, M.; Brecher, Ch.: Werkzeugmaschinen Fertigungssysteme 2 - Konstruktion, Berechnung und messtechnische Beurteilung, Springer-Verlag 2017
 Hirsch: Werkzeugmaschinen - Anforderungen, Auslegung, Ausführungsbeispiele, Springer-Verlag 2016
 Neugebauer: Werkzeugmaschinen - Aufbau, Funktion und Anwendung von spanenden und abtragenden Werkzeugmaschinen, Springer Vieweg (2012)

Detailangaben zum Abschluss

alternative Abschlussform aufgrund verordneter Coronamaßnahmen inkl. technischer Voraussetzungen

Ist aufgrund verordneter Maßnahmen im Rahmen der SARS-CoV-2 Pandemie die Durchführung der Abschlussleistung(n) im WS 2021/2022 in der festgelegten regulären Form nicht möglich, dann erfolgt die Erbringung der Abschlussleistung in der folgenden alternativen Form. Die Verantwortung für ein zur Teilnahme an Distanz-Prüfungen geeignetes Endgerät und eine geeignete Internetverbindung liegt bei den Studierenden. Abschlussleistung 1:

Schriftliche Abschlussarbeit (Klausur) in Distanz entsprechend § 6a PStO-AB

technische Voraussetzungen: E-Exam (MoodleExam), PC/Tablet/Handy mit Internetverbindung, Drucker, Scanner

Der Modulverantwortliche trifft die Entscheidung über die konkrete Form unter Berücksichtigung der gegebenen Umstände und des Grundsatzes der Chancengleichheit spätestens eine Woche vor dem Tag der Abschlussleistung. Die Entscheidung wird über das Nachrichtenforum des Moodle-Kurses zur Lehrveranstaltung bekannt gegeben.

verwendet in folgenden Studiengängen:

Bachelor Maschinenbau 2021

Master Wirtschaftsingenieurwesen 2021 Vertiefung MB

Modul: Virtuelle Produktentwicklung

Modulabschluss: mehrere Teilleistungen Art der Notengebung: Generierte Noten

Sprache: Deutsch

Pflichtkenn.: Wahlmodul

Turnus: Wintersemester

Modulnummer: 200295

Prüfungsnummer: 230510

Modulverantwortlich: Prof. Dr. Stephan Husung

| | | | | | | | | | | |
|---------------------------|-------------------|-------------------------------|----------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|
| Leistungspunkte: 5 | Workload (h): 150 | Anteil Selbststudium (h): 105 | SWS: 4.0 | | | | | | | |
| Fakultät für Maschinenbau | | Fachgebiet: 2312 | | | | | | | | |
| SWS nach | 1.FS | 2.FS | 3.FS | 4.FS | 5.FS | 6.FS | 7.FS | 8.FS | 9.FS | 10.FS |
| Fach- | V S P | V S P | V S P | V S P | V S P | V S P | V S P | V S P | V S P | V S P |
| semester | | | 2 2 0 | | | | | | | |

Lernergebnisse / Kompetenzen

Die Studierenden sind in der Lage,

- Aufgabenstellungen aus der Integrierten Virtuellen Produktentwicklung zu analysieren,
- aufgabengerecht geeignete Software-Systeme für die Produktentwicklung ("CAx-Systeme") auszuwählen,
- diese zu verbinden und
- auf diesem Wege typische Aufgabenstellungen selbstständig zu lösen.

Sie kennen

- Grundlagen, Stand und Anwendungsperspektiven fortgeschrittener CAx-Konzepte und -Techniken und
- die aktuellen Herausforderungen und Lösungen der Integrierten Virtuellen Produktentwicklung in Industriepaxis und Forschung.

Der Nachweis der fachlichen Kompetenzen erfordert es, dass die Studierenden selbst einer praxisgerechten Entwicklungssituation ausgesetzt werden - daher die Bearbeitung des (unbenoteten) Beleges, in dem ausgewählte Teile des Integrierten Virtuellen Entwicklungsprozesses (typischerweise: Entwurf mit CAD, Berechnung/Simulation mit CAE) zu durchlaufen sind. Der Beleg wird, wie in der späteren Berufspraxis, als Teamarbeit durchgeführt.

Vorkenntnisse

- Grundkenntnisse Produktentwicklung/Konstruktion
- mindestens ein (dreidimensionales) CAD-System als grundlegendes Werkzeug der rechnerunterstützten Produktentwicklung sollte vorher bekannt und angewendet worden sein
- Technische Mechanik
- Maschinenelemente
- Werkstofftechnik
- Fertigungstechnik

Inhalt

1. Einführung: Übersicht über die Unterstützungssysteme für die Produktentstehung (CAx-Systeme)
2. Theoretische Basis: Modellieren von Produkten und Produktentwicklungsprozessen auf der Basis von Produktmerkmalen und -eigenschaften (CPM/PDD)
3. CAD-Systeme:
 - Grundlagen
 - Anwenderspezifische Erweiterungen
4. Grundlagen der Berechnung/Simulation mit der Finite-Elemente-Methode (FEM) und/oder Werkzeugen der Mehrkörperdynamik (MKS)
5. Weitere Unterstützungssysteme für die Produktentwicklung

- Optimieren mittels CAO
 - Rapid Prototyping/Tooling/Manufacturing (RP/RT/RM)
 - Produktdatenmanagement (PDM, PLM)
 - Nutzung von Techniken der Virtuellen Realität (VR)
6. CAx-Systemintegration, Datenaustausch, Schnittstellen

Medienformen und technische Anforderungen bei Lehr- und Abschlussleistungen in elektronischer Form

Power-Point-Präsentation; Arbeitsblätter; Foliensammlung; Entwicklung von Beispielen auf dem Presenter oder auf der Tafel

Literatur

- Vajna, S.; Weber, C.; Zeman, K.; Hehenberger, P.; Gerhard, D.; Wartzack, S.: CAx für Ingenieure (3. Aufl.). Springer, Berlin-Heidelberg, 2018
- Spur, G.; Krause, F.-L.: Das virtuelle Produkt. Hanser-Verlag, München 1998
- Steinke, P.: Finite-Elemente-Methode, Springer. Heidelberg 2010
- Woernle, C.: Mehrkörpersysteme. Springer, Heidelberg 2011
- VDI-Richtlinien 2209, 2218, 2219, 5610 Blatt 2
- Vorlesungsfolien und Lehr-/Arbeitsblätter auf der Homepage des Fachgebietes Konstruktionstechnik

Detailangaben zum Abschluss

Das Modul Virtuelle Produktentwicklung mit der Prüfungsnummer 230510 schließt mit folgenden Leistungen ab:

- schriftliche Prüfungsleistung über 90 Minuten mit einer Wichtung von 100% (Prüfungsnummer: 2300756)
- alternative semesterbegleitende Studienleistung mit einer Wichtung von 0% (Prüfungsnummer: 2300757)

Details zum Abschluss Teilleistung 2:

SL Beleg (Hausbeleg mit Präsentation), Bearbeitungsgruppen von maximal 3 Studierenden

alternative Abschlussform aufgrund verordneter Coronamaßnahmen inkl. technischer Voraussetzungen

Schriftliche Abschlussarbeit (Klausur) in Distanz entsprechend § 6a PStO-AB und/oder

alternative Abschlussleistung in Distanz entsprechend § 6a PStO-AB

verwendet in folgenden Studiengängen:

Bachelor Medientechnologie 2021

Master Fahrzeugtechnik 2022

Master Maschinenbau 2017

Master Maschinenbau 2022

Master Mechatronik 2022

Master Wirtschaftsingenieurwesen 2021 Vertiefung MB

Modul: Fertigungs- und Lasermesstechnik 1

Modulabschluss: mehrere Teilleistungen Art der Notengebung: Generierte Noten
 Sprache: Deutsch Pflichtkennz.: Wahlmodul Turnus: Wintersemester

Modulnummer: 200217 Prüfungsnummer: 230464

Modulverantwortlich: Prof. Dr. Eberhard Manske

Leistungspunkte: 5 Workload (h): 150 Anteil Selbststudium (h): 105 SWS: 4.0
 Fakultät für Maschinenbau Fachgebiet: 2371

| SWS nach Fach- semester | 1.FS | | | 2.FS | | | 3.FS | | | 4.FS | | | 5.FS | | | 6.FS | | | 7.FS | | | 8.FS | | | 9.FS | | | 10.FS | | | | | |
|-------------------------------|------|---|---|------|---|---|------|---|---|------|---|---|------|---|---|------|---|---|------|---|---|------|---|---|------|---|---|-------|---|---|---|---|---|
| | V | S | P | V | S | P | V | S | P | V | S | P | V | S | P | V | S | P | V | S | P | V | S | P | V | S | P | V | S | P | V | S | P |
| | | | | | | | 2 | 1 | 1 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |

Lernergebnisse / Kompetenzen

Die Studierenden kennen die Messprinzipien, Messverfahren und Messgeräte der Längen- und Winkelmesstechnik, Fluchtungs- und Richtungsmessung hinsichtlich Aufbau, Funktion, Eigenschaften, mathematischer Beschreibung, Anwendungsbereich und Kosten. Die Studierenden können in bestehenden Messanordnungen die eingesetzten Prinzipien erkennen und entsprechend bewerten.

Nach den begleitenden Seminaren können die Studierenden optische Systeme konstruieren, die die Grundlage für die Geräte der Fertigungsmesstechnik bilden. Sie sind in der Lage, in entsprechenden Anordnungen, insbesondere modernen laserbasierten Messverfahren, Einflüsse auf die Messunsicherheit zu analysieren und können diese Einflüsse mathematisch beschreiben. Sie können selbstständig Messunsicherheitsbudgets erstellen. Die Studierenden können verschiedene Messprinzipien bewerten, um schließlich einen geeigneten Geräteentwurf vorzulegen.

Nach den begleitenden Praktika haben die Studierenden gelernt, komplexe Aufgabenstellungen auf der Grundlage ihrer theoretischen Kenntnisse zu lösen und können einzelne Sensorprinzipien der Längen- und Winkelmesstechnik in der praktischen Arbeit anwenden. Sie können Messschaltungen aufbauen, Messgeräte selbstständig bedienen, Messergebnisse systematisch erfassen, darstellen und interpretieren. Durch die Zusammenarbeit in zum Teil international besetzten Teams haben die Studenten gelernt, die Herangehensweisen an diese Aufgabenstellungen und Meinungen ihrer Mitkommilitonen ebenfalls gelten zu lassen und somit auch ihre sozialen Kompetenzen vertieft.

Vorkenntnisse

Gemeinsames Ingenieurwissenschaftliches Grundstudium (GIG) und Teilnahme am Modul "Einführung in die Mess- und Sensortechnik"

Inhalt

Optische Baugruppen und Geräte der Messtechnik:
 Grundlagen, Aufbau und Anwendung von Messmikroskopen und Messmaschinen; Telezentrischer Strahlengang; Köhlersche Beleuchtung; Messokulare, Messfernrohre; Fluchtungsmessung; Richtungsmessung; Autokollimationsfernrohr; Anwendung von PSD zur Fluchtungs- und Richtungsmessung; Auge und optisches Instrument
 Längenmesstechnik:
 Grundbegriffe; Abbe-Komparatorprinzip; Eppenstein-Prinzip; Temperatureinfluss; Messkrafteinfluss; Schwerkrafteinfluss; Maßverkörperungen; Parallelendmaße
 Verfahren und Geräte der Winkelmesstechnik:
 Winkeleinheiten; Schenkeldeckungsfehler; Scheiteldeckungsfehler; 180°-Ablesung zur Eliminierung der Scheiteldeckungsfehler; Gerätebeispiele; Winkelmessgeräte; Theodolit; Teilköpfe; elektronische Neigungsmessgeräte; digitale Winkelmessung

Medienformen und technische Anforderungen bei Lehr- und Abschlussleistungen in elektronischer Form

Zugang zum MOODLE-Kurs:
 Kurs: Fertigungs- und Lasermesstechnik 1 (tu-ilmenau.de)
 Für die Studierenden werden im Moodle Lehrmaterialien bereitgestellt.

Literatur

Das Lehrmaterial enthält ein aktuelles Literaturverzeichnis, u.a.:

Tilo Pfeifer, Robert Schmitt. Fertigungsmesstechnik. Oldenburg. ISBN 978-3-486-59202-3

Wolfgang Dutschke. Fertigungsmesstechnik. Teubner. ISBN 3-519-46322-9

Die Vorlesungsunterlagen, Seminararbeiten und Praktikumsanleitungen werden im Moodle bereitgestellt. Sie enthalten jeweils eine Literaturzusammenstellung.

Detailangaben zum Abschluss

Das Modul Fertigungs- und Lasermesstechnik 1 mit der Prüfungsnummer 230464 schließt mit folgenden Leistungen ab:

- mündliche Prüfungsleistung über 30 Minuten mit einer Wichtung von 100% (Prüfungsnummer: 2300632)
- Studienleistung mit einer Wichtung von 0% (Prüfungsnummer: 2300633)

Details zum Abschluss Teilleistung 2:

Praktika gemäß Testatkarte in der Vorlesungszeit

alternative Abschlussform aufgrund verordneter Coronamaßnahmen inkl. technischer Voraussetzungen

verwendet in folgenden Studiengängen:

Master Maschinenbau 2022

Master Wirtschaftsingenieurwesen 2021 Vertiefung MB

Modul: Grundlagen der Bildverarbeitung für Ingenieure

Modulabschluss: mehrere Teilleistungen Art der Notengebung: Generierte Noten

Sprache: Deutsch

Pflichtkenn.: Wahlmodul

Turnus: Wintersemester

Modulnummer: 200243

Prüfungsnummer: 230483

Modulverantwortlich: Prof. Dr. Gunther Notni

| | | | | | | | | | | |
|---------------------------|-------------------|------------------------------|----------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|
| Leistungspunkte: 5 | Workload (h): 150 | Anteil Selbststudium (h): 94 | SWS: 5.0 | | | | | | | |
| Fakultät für Maschinenbau | | Fachgebiet: 2362 | | | | | | | | |
| SWS nach | 1.FS | 2.FS | 3.FS | 4.FS | 5.FS | 6.FS | 7.FS | 8.FS | 9.FS | 10.FS |
| Fach- | V S P | V S P | V S P | V S P | V S P | V S P | V S P | V S P | V S P | V S P |
| semester | | | 4 0 1 | | | | | | | |

Lernergebnisse / Kompetenzen

Lernergebnisse Vorlesung:

Die Studierenden beherrschen die Grundbegriffe der digitalen Bildsignalerfassung-, Bildsignalvorverarbeitung und Bildverarbeitung. Sie kennen die mathematisch- technischen Zusammenhänge verschiedener zweidimensionaler Bildsignalfilterung, sowie Methoden zur Bildverbesserung.

Sie verfügen über Kenntnisse der Subpixelantastung zur berührungslosen ein- und zweidimensionalen Messung. Die Studenten sind in der Lage Verfahren für die automatisierte optische Prüfung und Qualitätssicherung von Komponenten und Baugruppen im Makro-, Mikro- und Nanometerbereich zu analysieren.

Weiterhin verfügen die Studierenden über Kenntnisse zu den Grundlagen der Farbbildverarbeitung. Sie sind in der Lage Farbräume zu transformieren und Aufgaben der Farb- und Farb-Orts-Bestimmung zu lösen.

Darüber hinaus beherrschen die Studierenden die Grundlagen der Merkmalsidentifikation und Mustererkennung im Grau- und Farbbild. Sind in der Lage Klassifikationsverfahren auf der Grundlage von Geometrie, Farb- und Texturmerkmalen wie Fläche, Umfang, Schwerpunkt, Momente, Krümmung, Oberflächenfarbe und Oberflächenbeschaffenheit anzuwenden. Sie sind fähig Lösungen auf der Grundlage von Nächsten-Nachbar-Klassifikatoren, Template Matching und neuronalen Netze zu entwerfen.

Lernergebnisse Praktikum:

Im begleitenden Praktikum wenden die Studierenden erworbene Fachkompetenzen aus den Vorlesungen in verschiedenen Teilbereichen der industriellen Bildverarbeitung an. Nach einer Analyse der Aufgabenstellung sind Sie in der Lage geeignete Werkzeuge selbst auszuwählen, Lösungen zu entwickeln und im Experiment zu überprüfen. Als Abschluss des Praktikums konnte jede Gruppe gemeinsam eine Methode zur Lösung der gestellten Problematik entwickeln, wurde sich dabei der Leistungen und Meinungen anderer Mitkommilitonen bewusst und war in der Lage, diese Methode in einer Kurzpräsentation reflektieren.

Vorkenntnisse

Naturwissenschaftliche und ingenieurwissenschaftliche Fächer des Gemeinsamen Ingenieurwissenschaftlichen Grundstudiums,

Inhalt

Grundlagen der Bildverarbeitung für Ingenieure

Die Vorlesung befasst sich mit zwei großen Hauptgebieten, Grundlagen der digitalen Bildverarbeitung und -erfassung sowie den Grundlagen der technischen Erkennung.

Im ersten Teil der Vorlesung werden die systemtechnischen Aspekte sowie der damit verbundene Bildaufnahmekanal erläutert. Grundlegend werden die mathematischen Methoden der Bildvorverarbeitung wie Filter, Operatoren der Bildverarbeitung und Bildverbesserung gelehrt.

Inhaltliche Schwerpunkte Grundlagenteil

Grundlagen und Begriffe der Industriellen Bildverarbeitung
Bildaufnahmekanal

Filtermodelle und Ableitung aufgabenspezifischer Filterkerne
AOI basierte Antastung
Automatische Kantenfindung
Ausgewählte Verfahren zur Bildverbesserung
Ausgewählte Aspekte der Prüftechnik

Im zweiten Teil der Vorlesung erlernen die Studierenden die Grundlagen der Merkmalsidentifikation und Mustererkennung im Grau- und Farbbild. Sie sind in der Lage Klassifikationsverfahren auf der Grundlage von Geometrie, Farb- und Texturmerkmalen wie Fläche, Umfang, Schwerpunkt, Momente, Krümmung, Oberflächenfarbe und Oberflächenbeschaffenheit anzuwenden. Die Studierenden werden in die Lage versetzt Lösungen auf der Grundlage von Nächsten-Nachbar-Klassifikatoren, Template Matching und neuronalen Netze zu entwerfen.

Inhaltliche Schwerpunkte maschinelles Lernen / künstliche Intelligenz

Farbbildverarbeitung Grundlagen
Methoden des maschinellen Lernens
Template Matching
Neuronale Faltungsnetzwerke
Supportvektormaschinen
Hauptkomponentenanalyse

Die Vorlesung wird durch Praktikumsversuche unterstützt und gibt den Studierenden die Möglichkeit einer praktischen Erprobung der vermittelten Inhalte.

Medienformen und technische Anforderungen bei Lehr- und Abschlussleistungen in elektronischer Form

Tafel, Beamer (Bilder, Grafiken, Animationen und Live-Vorführung von Algorithmen), elektronisches Vorlesungsskript

pandemiebedingt:

Webex (browserbasiert) oder Webex (Applikation),

technische Anforderungen: Kamera für Videoübertragung (720p/HD), Mikrofon, Internetverbindung (geeignet ist für HD-Audio und -Video-Übertragung: 4 MBit/s),

Endgerät, welches die technischen Hardware/Software-Voraussetzungen der benötigten Software (Webbrowser Internet Explorer, Mozilla Firefox, Safari oder Chrome bzw. Webex-Meeting-Applikation) erfüllt.

Bitte unter dem Link für das Fach einschreiben
Einschreibung Grundlagen der Bildverarbeitung für Ingenieure

Literatur

[1] Brückner, Peter; Correns, Martin; Anding, Katharina: Vorlesungsskript Digitale Bildverarbeitung 2, TU Ilmenau 2012

[2] Ernst, H. ; Einführung in die digitale Bildverarbeitung; Franzis Verlag, München 1991

[3] Jähne, B. ; Digitale Bildverarbeitung 2.Aufl. ; Springer Verlag Berlin, Heidelberg 1991

[4] Gonzalez, Rafael C.; Woods, Richard E.: Digital Image Processing; Third Edition; Pearson Prentice Hall, New Jersey 2008

Detailangaben zum Abschluss

Das Modul Grundlagen der Bildverarbeitung für Ingenieure mit der Prüfungsnummer 230483 schließt mit folgenden Leistungen ab:

- schriftliche Prüfungsleistung über 120 Minuten mit einer Wichtung von 100% (Prüfungsnummer: 2300677)
- Studienleistung mit einer Wichtung von 0% (Prüfungsnummer: 2300678)

Details zum Abschluss Teilleistung 2:
Praktika gemäß Testkarte in der Vorlesungszeit

alternative Abschlussform aufgrund verordneter Coronamaßnahmen inkl. technischer Voraussetzungen
schriftliche Aufsichtsarbeit (Präsenz-Klausur) in Distanz entsprechend § 6a PStO-AB

verwendet in folgenden Studiengängen:

Bachelor Fahrzeugtechnik 2021
Bachelor Mechatronik 2021
Master Maschinenbau 2022
Master Optische Systemtechnik/Optronik 2022

Modul: Kostenrechnung und Bewertung in der Konstruktion

Modulabschluss: mehrere Teilleistungen Art der Notengebung: Generierte Noten
 Sprache: Deutsch Pflichtkennz.: Wahlmodul Turnus: Wintersemester

Modulnummer: 200335 Prüfungsnummer: 230527

Modulverantwortlich: Prof. Dr. Stephan Husung

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|---------------------------|-------------------|-------------------------------|----------|------|------|------|------|------|------|-------|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|--|
| Leistungspunkte: 5 | Workload (h): 150 | Anteil Selbststudium (h): 105 | SWS: 4.0 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Fakultät für Maschinenbau | | Fachgebiet: 2312 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| SWS nach | 1.FS | 2.FS | 3.FS | 4.FS | 5.FS | 6.FS | 7.FS | 8.FS | 9.FS | 10.FS | | | | | | | | | | | | |
| Fach- | V | S | P | V | S | P | V | S | P | V | S | P | V | S | P | V | S | P | V | S | P | |
| semester | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | 2 | 2 | 0 | | | | | | | | | | | | | | | | | |

Lernergebnisse / Kompetenzen

Nach der Teilnahme an den Modulveranstaltungen sind die Studierenden in der Lage, die grundlegenden Systeme der Kostenrechnung zu verstehen und in den Kontext der Unternehmenspraxis einzuordnen. Sie können technische Produkte hinsichtlich Funktion, Fertigung und Kosten auf Grundlage der Produktdokumentation analysieren und besitzen das Verständnis wie die innerbetriebliche Kostenrechnung unternehmerische Entscheidungen unterstützt bzw. beeinflusst. Studierende sind zudem fähig, mittels Konstruktionskritik Mängel und Fehler in der Dokumentation, der Gestaltung, im technischen Prinzip und in der Funktion von Produkten zu ermitteln, zu bewerten und Vorschläge für deren Beseitigung zu erarbeiten. Die Studierenden verstehen die Vor- und Nachteile verschiedener Kostenrechnungskonzepte und deren Anwendungsgebiete. Sie besitzen zudem ein tiefergehendes Verständnis über die Kostenentstehung und sind in der Lage, die Herstellkosten von Produkten schon im Entwurfsstadium zu ermitteln.

Vorkenntnisse

Das Modul setzt Grundkenntnisse in den Fächern Entwicklungsmethodik, Fertigungstechnik und Maschinenelemente voraus.

Inhalt

Im Modul sollen die Studierenden die wesentlichen Fragestellungen, Methoden und Anwendungsgebiete der Kosten- und Leistungsrechnung für die Produktentwicklung kennenlernen.

Diese sind:

- Merkmale der Projektbearbeitung in der Praxis
- Kostenverantwortung und Kostenbeeinflussung
- Einordnung der Kosten- und Leistungsrechnung in das betriebliche Rechnungswesen
- Kostenartenrechnung
- Kostenstellenrechnung
- Kostenträgerstückrechnung und -zeitrechnung (einschl. Prozesskostenrechnung)
- Kostenrechnungssysteme auf Voll- und Teilkostenbasis
- Zielkosten-, Vergleichskosten- und Lebenslaufkostenrechnung
- Methodik und Ablauf der Konstruktionskritik zur Produktbewertung und dem Erkennen von Schwachstellen und Verbesserungsmöglichkeiten
 - Auffinden von Kostenschwerpunkten, Hilfen für die Lösungsfindung und die frühzeitige und schnelle Kostenberechnung während der Produktentwicklung
 - Maßnahmen zur Senkung der Herstellkosten
- Bedeutung der innerbetrieblichen Normung
- Entscheidung zwischen Eigen- und Fremdfertigung

Medienformen und technische Anforderungen bei Lehr- und Abschlussleistungen in elektronischer Form

PowerPoint-Präsentation, Tafelbild, pdf-Datei der PowerPoint-Präsentation mit Übungsaufgaben

Literatur

- Ehrlenspiel, K.; Lindemann, U.; Kiewert, A.; Mörtl, M.: Kostengünstig Entwickeln und Konstruieren (7. Aufl.). Springer-Vieweg, Wiesbaden 2014
- Warnecke, H.-J.; Bullinger, H.-J.; Hichert, R.; Voegelé, A.A.: Kostenrechnung für Ingenieure (5. Aufl.). Hanser, München 1996

- Vorlesungsfolien und Lehr-/Arbeitsblätter auf der Homepage des Fachgebietes Konstruktionstechnik
- Schellenberg, A. C.: Rechnungswesen (3. Aufl.), Versus, Zürich, 2000

Detailangaben zum Abschluss

Das Modul Kostenrechnung und Bewertung in der Konstruktion mit der Prüfungsnummer 230527 schließt mit folgenden Leistungen ab:

- schriftliche Prüfungsleistung über 90 Minuten mit einer Wichtung von 40% (Prüfungsnummer: 2300813)
- alternative semesterbegleitende Prüfungsleistung mit einer Wichtung von 60% (Prüfungsnummer: 2300814)

Details zum Abschluss Teilleistung 2:

Ein Hausbeleg in der Vorlesungszeit - Aufgaben zur Kostenanalyse, Fehlerkritik und kostengerechten Umgestaltung eines aus der Praxis stammenden technischen Entwurfes (Gruppenarbeit)

Im Krankheitsfall: Es ist Rücksprache mit dem Fachgebiet zu halten, um die beste Vorgehensweise festzulegen (z. B. Verlängerung um die Anzahl Tage der Krankschreibung, Rücktritt und Nachholen im übernächsten Semester).

alternative Abschlussform aufgrund verordneter Coronamaßnahmen inkl. technischer Voraussetzungen

verwendet in folgenden Studiengängen:

Master Maschinenbau 2017

Master Maschinenbau 2022

Master Wirtschaftsingenieurwesen 2021 Vertiefung MB

Modul: Maschinenelemente 2

Modulabschluss: mehrere Teilleistungen Art der Notengebung: Generierte Noten

Sprache: Deutsch

Pflichtkenn.: Wahlmodul

Turnus: Wintersemester

Modulnummer: 200270

Prüfungsnummer: 230500

Modulverantwortlich: Prof. Dr. Ulf Kletz

| | | | | | | | | | | |
|---------------------------|-------------------|------------------------------|----------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|
| Leistungspunkte: 5 | Workload (h): 150 | Anteil Selbststudium (h): 94 | SWS: 5.0 | | | | | | | |
| Fakultät für Maschinenbau | | Fachgebiet: 2311 | | | | | | | | |
| SWS nach | 1.FS | 2.FS | 3.FS | 4.FS | 5.FS | 6.FS | 7.FS | 8.FS | 9.FS | 10.FS |
| Fach- | V S P | V S P | V S P | V S P | V S P | V S P | V S P | V S P | V S P | V S P |
| semester | | | 2 3 0 | | | | | | | |

Lernergebnisse / Kompetenzen

- Die Studierenden sind nach den Vorlesungen befähigt, bei belasteten einfachen und komplexen Maschinenbauteilen in methodischer Vorgehensweise die Belastungsart zu erkennen und unter Verwendung geeigneter Berechnungsmethoden die Dimensionierung, Nachrechnung und Auswahl von Maschinenelementen vorzunehmen (Analyse und Synthesekompetenzen).

- Nach den Übungen sind die Studierenden befähigt, unter Anwendung der Konstruktionsmethodik neue konstruktive Lösungen selbständig zu erarbeiten und zu dokumentieren (Hausbeleg: Synthesekompetenzen).

- Die Studierenden sind in der Lage die Ergebnisse eigener Arbeiten an andere (Studierende, Betreuer) zu vermitteln und in Diskussionen ihren Standpunkt zu vertreten (Hausbelege).

- Die Studierenden sind im Stande, erworbenes Wissen und erworbene Fähigkeiten jederzeit anzuwenden und darauf aufbauend sich eigenständig neues Wissen und neue Fähigkeiten zu erarbeiten.

Begründung der 2 Abschlussleistungen:

In diesem konstruktiven Grundlagenmodul werden 2 grundsätzlich verschiedene Kompetenzen vermittelt und müssen damit auch abgeprüft werden:

1. Analysekompetenzen

2. Synthesekompetenzen

Zu 1) ist eine schriftliche Prüfung notwendig.

Zu 2) ist ein Konstruktionsbeleg notwendig, der semesterbegleitend als aPI abgelegt wird.

Vorkenntnisse

- Technische Mechanik (Statik, Festigkeitslehre)
- Darstellungslehre
- Maschinenelemente 1
- Werkstofftechnik
- Fertigungstechnik

Inhalt

- Ergänzung zur Bauteilberechnung unter komplexer Beanspruchung
- erweitere Berechnung von Verbindungen und Verbindungselementen (Schweißen, Übermaßverbindungen)
- Federn (Dimensionierung zusätzlicher ausgewählter Federn, Federschaltungen)
- Kupplungen (Schaltkupplungen)
- Bremsen
- Getriebe (Übersicht, Grundlagen Zahnradgetriebe und Zugmittelgetriebe)

- mechatronische Maschinenelemente (Überblick)

- Konstruktiver Entwurf von Baugruppen unter komplexer Beanspruchung unter Nutzung von Verbindungen und Verbindungselementen, Federn (Dimensionierung ausgewählter Federn; Federschaltungen), Verschleißlager.

- Durchführen der notwendigen Berechnungen und Anfertigen eines Technischen Entwurfs.

Medienformen und technische Anforderungen bei Lehr- und Abschlussleistungen in elektronischer Form

Skripte und Arbeitsblätter in Papier- und elektronischer Form

Literatur

- Niemann, G.: Maschinenelemente. Springer Verlag Berlin
- Decker, K.-H.: Maschinenelemente. Carl Hanser Verlag München
- Roloff; Matek: Maschinenelemente. Verlagsgesellschaft Vieweg & Sohn Braunschweig
- Steinhilper; Röper; Sauer u.a.: Maschinen- und Konstruktionselemente. Springer Verlag Berlin
- Krause, W.: Konstruktionselemente der Feinmechanik. Carl Hanser Verlag München
- Lehrblätter und Aufgabensammlung des Fachgebietes Maschinenelemente

Detailangaben zum Abschluss

Das Modul Maschinenelemente 2 mit der Prüfungsnummer 230500 schließt mit folgenden Leistungen ab:

- schriftliche Prüfungsleistung über 120 Minuten mit einer Wichtung von 60% (Prüfungsnummer: 2300721)
- alternative semesterbegleitende Prüfungsleistung mit einer Wichtung von 40% (Prüfungsnummer: 2300722)

Details zum Abschluss Teilleistung 2:

konstruktiver Hausbeleg in der Vorlesungszeit

Im Krankheitsfall: Es ist Rücksprache mit dem Fachgebiet zu halten, um die beste Vorgehensweise festzulegen (z.B. Verlängerung um die Anzahl Tage der Krankschreibung, Rücktritt und Nachholen in einem späteren Semester).

alternative Abschlussform aufgrund verordneter Coronamaßnahmen inkl. technischer Voraussetzungen

Schriftliche Abschlussarbeit (Klausur) in Distanz entsprechend § 6a PStO-AB

Technische Voraussetzungen

- Internetzugang
- Moodle-Account für die TU Ilmenau
- Rechentechnik zum Herunterladen der Aufgabenstellung und Hochladen der Lösungen
- Webcam zum Beaufsichtigen der Klausurteilnehmenden durch die Prüfenden
- Technik zum Digitalisieren der handgeschriebenen Lösungen (Mobiltelefon, Scanner, o.a.)

verwendet in folgenden Studiengängen:

Bachelor Fahrzeugtechnik 2021

Bachelor Maschinenbau 2021

Bachelor Mechatronik 2021

Diplom Maschinenbau 2021

Master Wirtschaftsingenieurwesen 2021 Vertiefung MB

Modul: Theorie und Sonderverfahren metallischer Werkstoffe

Modulabschluss: Prüfungsleistung schriftlich 90 min Art der Notengebung: Gestufte Noten

Sprache: Deutsch

Pflichtkenn.: Wahlmodul

Turnus: Wintersemester

Modulnummer: 200294

Prüfungsnummer: 2300754

Modulverantwortlich: Dr. Günther Lange

| | | | | | | | | | | |
|---------------------------|-------------------|-------------------------------|----------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|
| Leistungspunkte: 5 | Workload (h): 150 | Anteil Selbststudium (h): 105 | SWS: 4.0 | | | | | | | |
| Fakultät für Maschinenbau | | Fachgebiet: 2352 | | | | | | | | |
| SWS nach | 1.FS | 2.FS | 3.FS | 4.FS | 5.FS | 6.FS | 7.FS | 8.FS | 9.FS | 10.FS |
| Fach- | V S P | V S P | V S P | V S P | V S P | V S P | V S P | V S P | V S P | V S P |
| semester | | | 2 2 0 | | | | | | | |

Lernergebnisse / Kompetenzen

Nach dem Besuch der Veranstaltung sind die Studierenden in der Lage die Grundlagen und Eigenschaften werkstoffgerechter Anwendungen und der zugehörigen metallischen Werkstoffe zu beurteilen und zu charakterisieren. Dadurch können sie ingenieurwissenschaftlich relevante Anwendungen grundlegend analysieren, um dann passende Lösungsmöglichkeiten zu erarbeiten. Die Studierenden sind in der Lage die Grundlagen und Eigenschaften werkstoffgerechter Anwendungen und der zugehörigen metallischen Werkstoffe zu beurteilen und zu charakterisieren. Dadurch können sie ingenieurwissenschaftlich relevante Anwendungen grundlegend analysieren, um dann passende Lösungsmöglichkeiten zu erarbeiten.

Vorkenntnisse

Bachelor Maschinenbau an der TU Ilmenau, Bachelor Fahrzeugtechnik an der TU Ilmenau, Student im Diplomstudiengang MB oder vergleichbare Vorkenntnisse.

Inhalt

- Werkstoffgerechte metallische und konstruktive (Leichtbau) Anwendungen mit Stahl und Aluminium
- Festigkeit und Festigkeitsmechanismen
- ZTU Diagramme
- Wichtige Gefügebestandteile und deren Beeinflussung
- Wärmebehandlungen, insbesondere Härten in unterschiedlicher Ausprägung
- Ausgewählte Stahllegierungen (z.B. TWIP, TRIP, CP, DP, Mehrphasenstähle - wird im Laufe der Vorlesung aktualisiert)
 - Legierungselemente und deren Auswirkungen
 - Pulvermetallurgische und gießtechnische Konstruktionswerkstoffe und Anwendungen.

Medienformen und technische Anforderungen bei Lehr- und Abschlussleistungen in elektronischer Form

https://intranet.tu-ilmenau.de/site/vpsl-pand/SitePages/Handreichungen_Arbeitshilfen.aspx

Prüfungsgespräch (mündliche Abschlussleistung) gemäß § 11 (3) PStO-AB

Power Point, Tafel, vorlesungsbegleitende Unterlagen zum Download

Literatur

- Werkstoffe / Erhard Hornbogen, Gunther Eggeler, Ewald Werner
- Werkstoffkunde / Hans-Jürgen Bargel, Günter Schulze
- Werkstoffwissenschaften / H. Worch; W. Pompe; W. Schatt
- Werkstoffprüfung in Studium und Praxis / W. Bleck
- Werkstoffwissenschaften und Fertigungstechnik / B. Ilschner, R. Singer;
- Physikalische Grundlagen der Materialkunde / G. Gottstein
- Handbuch Konstruktionswerkstoffe; E. Möller, München : Hanser, 2008
- Konstruktionswerkstoffe des Maschinen- und Anlagenbaus; W. Schatt, Stuttgart : Dt. Verl. für Grundstoffindustrie, 1998
 - Werkstoffe - Aufbau und Eigenschaften; E. Hornbogen, G. Eggeler, E. Werner; 9 Auflage, Springer, 2008
 - Werkstoffwissenschaft; W. Schatt, H. Worch; 9. Auflage, Wiley-VCH, 2003

Detailangaben zum Abschluss

alternative Abschlussform aufgrund verordneter Coronamaßnahmen inkl. technischer Voraussetzungen

https://intranet.tu-ilmenau.de/site/vpsl-pand/SitePages/Handreichungen_Arbeitshilfen.aspx

Prüfungsgespräch (mündliche Abschlussleistung) in Distanz entsprechend § 6a PStO-AB

verwendet in folgenden Studiengängen:

Master Werkstoffwissenschaft 2021

Master Wirtschaftsingenieurwesen 2021 Vertiefung MB

Modul: Industrie 4.0

Modulabschluss: mehrere Teilleistungen Art der Notengebung: Generierte Noten
 Sprache: Deutsch Pflichtkennz.: Wahlmodul Turnus: Sommersemester

Modulnummer: 200307 Prüfungsnummer: 230514

Modulverantwortlich: Prof. Dr. Steffen Straßburger

| | | | |
|---------------------------|-------------------|-------------------------------|----------|
| Leistungspunkte: 5 | Workload (h): 150 | Anteil Selbststudium (h): 105 | SWS: 4.0 |
| Fakultät für Maschinenbau | | Fachgebiet: 2326 | |

| SWS nach Fach- semester | 1.FS | | | 2.FS | | | 3.FS | | | 4.FS | | | 5.FS | | | 6.FS | | | 7.FS | | | 8.FS | | | 9.FS | | | 10.FS | | | | | |
|-------------------------------|------|---|---|------|---|---|------|---|---|------|---|---|------|---|---|------|---|---|------|---|---|------|---|---|------|---|---|-------|---|---|--|--|--|
| | V | S | P | V | S | P | V | S | P | V | S | P | V | S | P | V | S | P | V | S | P | V | S | P | V | S | P | V | S | P | | | |
| | | | | 2 | 0 | 2 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |

Lernergebnisse / Kompetenzen

Die Studierenden haben ein grundlegendes Verständnis für Industrie 4.0 und die dazugehörigen Themengebiete. Sie kennen die Begriffswelt von Industrie 4.0 und können diese erklären. Sie können Industrie 4.0 im engeren Sinne von allgemeinen Digitalisierungsbestrebungen unterscheiden.

Nach Vorlesung und Praktikum haben die Studierenden ein tiefergehendes Verständnis für die Standardisierungsansätze von Industrie 4.0 und die Ansätze zur Schaffung von Interoperabilität zwischen Industrie 4.0-Komponenten. Die Studierenden beherrschen Grundaspekte des OPC-UA-Standards und können dessen Einsatz für einfache Steuerungsprobleme konzipieren und implementieren.

Die Studierenden verstehen das Konzept des Digitalen Zwillings und können dessen Einsatzpotential für cyber-physische Produktionssysteme bewerten.

Vorkenntnisse

Modul "Methoden und Werkzeuge der Digitalen Fabrik"

Inhalt

Die Vorlesung gibt einen detaillierten Einblick in Industrie 4.0 und betrachtet hierbei sowohl die z.T. modischen Überhöhungen, als auch die wirklichen Innovationen und Potentiale für Industrie- und Logistikbetriebe. Im Praktikum werden praktische Kenntnisse zum Kommunikationsstandard OPC-UA vermittelt, der vielfach die technische Basis für Interoperabilität von Automatisierungskomponenten in Industrie 4.0 ist.

Inhaltsübersicht der Vorlesung:

- Definition, Zielstellung und historische Einordnung
- Cyber-physische Systeme
- Internet-of-Things
- Standardisierungsansätze und Interoperabilität
- Der OPC-UA-Standard
- Steuerungsansätze für Produktionssysteme
- Mensch-Maschine-Interaktion
- Geschäftsmodelle für Industrie 4.0
- Sicherheit im Kontext von Industrie 4.0
- Digitaler Zwilling und Digitaler Schatten

Medienformen und technische Anforderungen bei Lehr- und Abschlussleistungen in elektronischer Form

Powerpoint-Präsentation, Interatives Tafelbild

Literatur

B. Vogel-Heuser, T. Bauernhansl, M. ten Hompel. Handbuch Industrie 4.0 (Band 1). Springer 2016.
 M. Schleipen. Praxishandbuch OPC UA. Grundlagen, Implementierung, Nachrüstung, Praxisbeispiele. Vogel Business Media, Würzburg, 2018.

Detailangaben zum Abschluss

Das Modul Industrie 4.0 mit der Prüfungsnummer 230514 schließt mit folgenden Leistungen ab:

- schriftliche Prüfungsleistung über 60 Minuten mit einer Wichtung von 100% (Prüfungsnummer: 2300772)
- Studienleistung mit einer Wichtung von 0% (Prüfungsnummer: 2300773)

Details zum Abschluss Teilleistung 2:
Praktika gemäß Testatkarte in der Vorlesungszeit

alternative Abschlussform aufgrund verordneter Coronamaßnahmen inkl. technischer Voraussetzungen
Prüfungsgespräch (mündliche Abschlussleistung) in Distanz entsprechend § 6a PStO-AB

verwendet in folgenden Studiengängen:

Master Elektrotechnik und Informationstechnik 2021
Master Maschinenbau 2022
Master Mechatronik 2022
Master Wirtschaftsinformatik 2021
Master Wirtschaftsingenieurwesen 2021 Vertiefung AT
Master Wirtschaftsingenieurwesen 2021 Vertiefung BT
Master Wirtschaftsingenieurwesen 2021 Vertiefung ET
Master Wirtschaftsingenieurwesen 2021 Vertiefung MB

Modul: Industrielle Prozessmesstechnik

Modulabschluss: mehrere Teilleistungen

Art der Notengebung: Generierte Noten

Sprache: Deutsch

Pflichtkenn.: Wahlmodul

Turnus: Sommersemester

Modulnummer: 200215

Prüfungsnummer: 230462

Modulverantwortlich: Prof. Dr. Thomas Fröhlich

| | | | | | | | | | | |
|---------------------------|-------------------|-------------------------------|------------------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|
| Leistungspunkte: 5 | Workload (h): 150 | Anteil Selbststudium (h): 105 | SWS: 4.0 | | | | | | | |
| Fakultät für Maschinenbau | | | Fachgebiet: 2372 | | | | | | | |
| SWS nach | 1.FS | 2.FS | 3.FS | 4.FS | 5.FS | 6.FS | 7.FS | 8.FS | 9.FS | 10.FS |
| Fach- | V S P | V S P | V S P | V S P | V S P | V S P | V S P | V S P | V S P | V S P |
| semester | | 3 0 1 | | | | | | | | |

Lernergebnisse / Kompetenzen

Nach erfolgreichem Abschluss des Moduls sind die Studierenden in der Lage, die metrologischen Grundlagen und die Messverfahren der Prozess-/Verfahrensmesstechnik hinsichtlich ihrer Funktion, den messtechnischen Eigenschaften, den Anwendungsbereichen und den Kosten zu benennen und zu erläutern. Die Studierenden können in bestehenden Messanordnungen die eingesetzten Messprinzipien erkennen und bewerten. Die Studierenden sind fähig, typische Aufgaben aus unterschiedlichen Gebieten der Prozess- bzw. Verfahrensmesstechnik zu analysieren und geeignete Messverfahren zur Lösung auszuwählen. Die Studierenden erkennen Einflussfaktoren auf die Unsicherheit der erzielten Messergebnisse, können diese mathematisch beschreiben und entsprechende Messunsicherheitsbudgets erstellen.

Nach den begleitenden Praktika sind die Studierenden dazu befähigt, komplexe Aufgabenstellungen auf der Grundlage ihrer theoretischen Kenntnisse zu lösen und einzelne Sensorprinzipien in der praktischen Arbeit anzuwenden. Sie können Messschaltungen aufbauen, Messgeräte selbstständig bedienen, Messergebnisse systematisch erfassen, darstellen und interpretieren. Durch die Zusammenarbeit werden sie auf die Herausforderungen in zum Teil international besetzten Teams aufmerksam und vertiefen an diesen Aufgabenstellungen ihre sozialen Kompetenzen.

Vorkenntnisse

Abgeschlossenes ingenieurwissenschaftliches Grundstudium (GIG), messtechnische Grundkenntnisse z.B. aus der Lehrveranstaltung "Einführung in die Mess- und Sensortechnik" sind von Vorteil.

Inhalt

Temperaturmesstechnik:

metrologische Grundlagen, Verfahren zur berührenden und berührungslosen Temperaturmessung, physikalische Grundlagen/Bauformen/Anwendungsgebiete/Messschaltungen/typische Messabweichungen u.a. bei Widerstandsthermometern, Thermoelementen, mechanischen Thermometern, Strahlungsthermometern

Durchfluss- und Strömungsmesstechnik:

metrologische Grundlagen, ausgewählte technische Verfahren wie Wirkdruckverfahren, induktive Durchflussmessung, Coriolis-Massendurchflussmesser, Wirbel-, Drall- und Schwingkörperdurchflussmesser, Korrelationsverfahren, Thermische Durchflussmesser und Verfahren der Strömungsmesstechnik, Anwendungen und typische Messabweichungen

Druckmesstechnik:

metrologische Grundlagen, Absolut-/Differenz- und Relativdruck, ausgewählte mechanische und elektronische Verfahren zur Druckmessung/Messgeräte/Anwendung und typische Messabweichungen, Vakuummesstechnik

Analyseverfahren:

Messgrößen, Gasanalyse

Medienformen und technische Anforderungen bei Lehr- und Abschlussleistungen in elektronischer Form

Zugang zum Moodle mit allen Informationen und Materialien zum Modul:

Kurs: Industrielle Prozessmesstechnik (tu-ilmenau.de)

Nutzung der Möglichkeiten von Beamer/Laptop mit Präsentationssoftware. Für die Studierenden werden im Moodle Lehrmaterialien bereitgestellt. Sie bestehen u.a. aus kapitelweise nummerierten Arbeitsblättern mit Erläuterungen und Definitionen sowie Skizzen der Messprinzipien und -geräte, deren Inhalt mit der Präsentation (den Folien) identisch ist.

Literatur

- Bernhard, F.: Handbuch der Technischen Temperaturmessung, Springer Vieweg 2014, ISBN 978-3-642-

24505-3

- Bohl, Willi und Elmendorf, Wolfgang: Technische Strömungslehre: Stoffeigenschaften von Flüssigkeiten und Gasen, ., Strömungsmesstechnik. Vogel. 14., überarb. und erw. Aufl. 2008. ISBN 3-8343-3129-5

- Fiedler, Otto: Strömungs- und Durchflußmeßtechnik. Oldenbourg 1992, ISBN: 3-486-22119-1

Vorlesungsunterlagen, Publikationen usw. werden im Moodle zur Verfügung gestellt.

Detailangaben zum Abschluss

Das Modul Industrielle Prozessmesstechnik mit der Prüfungsnummer 230462 schließt mit folgenden Leistungen ab:

- mündliche Prüfungsleistung über 30 Minuten mit einer Wichtung von 100% (Prüfungsnummer: 2300628)
- Studienleistung mit einer Wichtung von 0% (Prüfungsnummer: 2300629)

Details zum Abschluss Teilleistung 2:

Praktika gemäß Testatkarte in der Vorlesungszeit

alternative Abschlussform aufgrund verordneter Coronamaßnahmen inkl. technischer Voraussetzungen

verwendet in folgenden Studiengängen:

Master Elektrotechnik und Informationstechnik 2014 Vertiefung AST

Master Fahrzeugtechnik 2014

Master Maschinenbau 2017

Master Maschinenbau 2022

Master Wirtschaftsingenieurwesen 2021 Vertiefung MB

Modul: Messdatenauswertung und Messunsicherheit

Modulabschluss: mehrere Teilleistungen

Art der Notengebung: Generierte Noten

Sprache: Deutsch

Pflichtkennz.: Wahlmodul

Turnus: Sommersemester

Modulnummer: 200216

Prüfungsnummer: 230463

Modulverantwortlich: Prof. Dr. Thomas Fröhlich

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|---------------------------|-------------------|-------------------------------|----------|------|------|------|------|------|------|-------|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|--|
| Leistungspunkte: 5 | Workload (h): 150 | Anteil Selbststudium (h): 105 | SWS: 4.0 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Fakultät für Maschinenbau | | Fachgebiet: 2372 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| SWS nach | 1.FS | 2.FS | 3.FS | 4.FS | 5.FS | 6.FS | 7.FS | 8.FS | 9.FS | 10.FS | | | | | | | | | | | | |
| Fach- | V | S | P | V | S | P | V | S | P | V | S | P | V | S | P | V | S | P | V | S | P | |
| semester | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | 2 | 1 | 1 | | | | | | | | | | | | | | | | | | |

Lernergebnisse / Kompetenzen

Die Studierenden kennen die Grundbegriffe und die mathematischen Grundlagen auf dem Gebiet der Messdatenauswertung und Messunsicherheit. Die Studierenden kennen, eingebettet in die systemische Betrachtungsweise der

Mess- und Automatisierungstechnik, die Verfahrensweise der Ermittlung der Messunsicherheit und der Angabe des vollständigen Messergebnisses. Die Studierenden können bestehende Messanordnungen hinsichtlich der Messunsicherheit

analysieren und mathematisch beschreiben. Sie können die unterschiedlichen Wahrscheinlichkeiten der Unsicherheit einzelner Beiträge zum Messunsicherheitsbudget erklären und die gegebenen Annahmen begründen. Nach dem Besuch der Vorlesung können die Studierenden die einzelnen Schritte der Messunsicherheitsberechnung nach GUM aufzählen.

Nach den begleitenden Seminaren sind die Studierenden befähigt, für verschiedene Anwendungsgebiete der Mess- und Sensortechnik Messunsicherheitsbudgets nach GUM aufzustellen. Sie können die einzelnen Unsicherheitsbeiträge und die Wahrscheinlichkeit, mit der diese auftreten erkennen und beschreiben. Sie sind in der Lage, die Aufgabenstellungen präzise zu beachten und selbstständig das vollständige Messergebnis anzugeben.

Nach den begleitenden Praktika können die Studierenden Aufgabenstellungen der Messtechnik mit besonderem Fokus auf die Berechnung des Messunsicherheitsbudgets in Teams bis zu 3 Mitgliedern lösen. Sie sind befähigt, die Messwerte der Ziel- und Einflussgrößen zu erfassen, das mathematische Modell aufzustellen und die komplette Messunsicherheitsbetrachtung nach GUM durchzuführen. Die Studierenden sind in der Lage, die Ergebnisse innerhalb der Gruppe darzustellen, zu interpretieren und zu diskutieren und die Leistung jedes Einzelnen in Rechnung zu stellen. Durch die Arbeit in zum Teil internationalen Team vertiefen die Studierenden dabei auch ihre sozialen Kompetenzen.

Vorkenntnisse

Gemeinsames ingenieurwissenschaftliches Grundstudium (GIG), Vertiefende Kenntnisse in Statistik und Wahrscheinlichkeitsrechnung; Teilnahme an Einführungsvorlesung auf dem Gebiet der Mess- und Sensortechnik

Inhalt

1. Messsysteme und Strategien zur Messdatenauswertung, Begriffe, Definitionen, Funktionsstrukturen, Kennlinien, Beobachtungen, Einflüsse und Parameter, grundlegende Modellvorstellungen zur Messdatenauswertung
2. Statistische Analyse von beobachteten Werten, Zufall, Häufigkeit, Wahrscheinlichkeit, bedingte Wahrscheinlichkeit, Bayes'sche Formel, Verteilung, Grundgesamtheit und Stichprobe, Auswerten von Stichproben, Grenzen der statistischen Messdatenauswertung
3. Bewertung unvollständiger Kenntnisse über Größen und Messsysteme, Bayes'scher Wahrscheinlichkeitsbegriff, Bewerten nicht-statistischer Kenntnisse und systematischer Effekte in der Messdatenauswertung
4. Messunsicherheitsbewertung nach dem ISO-GUM-Verfahren, ISO-GUM-Verfahren a. H. von Beispielen, Systematische Modellbildung
5. Rechnergestützte Messunsicherheitsbewertung nach GUM, rechnergestützte Messunsicherheitsbewertung a. H. von Beispielen, Berechnen der Messunsicherheit aus Ringversuchsergebnissen, Grenzen des ISO-GUM-Verfahrens
6. Korrelation und Regressionsrechnung, Gegenseitige Abhängigkeit von Größen, statistische und logische Korrelation, Berücksichtigung von Korrelation in der Messunsicherheitsbewertung, Lineare Regressionsrechnung

7. Bayes-Messdatenauswertung, Grundlagen, Anwendung (GUM-Supplement), Rechenregeln, weitere Entwicklungen (dynamische und verteilte Systeme)

Medienformen und technische Anforderungen bei Lehr- und Abschlussleistungen in elektronischer Form

Zugang zum Moodle-Kurs mit allen Informationen und Materialien:

Kurs: Messdatenauswertung und Messunsicherheit (SS 2021) (tu-ilmenau.de)

Beamer und Laptop mit Präsentationssoftware, Tafel und Kreide, Unterlagen und Berechnungssoftware werden zur Verfügung gestellt

Literatur

Aktuelles Literaturverzeichnis ist Bestandteil der Arbeitsblätter, dazu:

JCGM 100:2008 GUM

International Vocabulary of Metrology (VIM) - BIPM

DIN V ENV 13005 (Juni 1999) Leitfaden zur Angabe der Unsicherheit beim Messen - Deutsche Fassung ENV 13005:1999

Detailangaben zum Abschluss

Das Modul Messdatenauswertung und Messunsicherheit mit der Prüfungsnummer 230463 schließt mit folgenden Leistungen ab:

- schriftliche Prüfungsleistung über 90 Minuten mit einer Wichtung von 80% (Prüfungsnummer: 2300630)
- Studienleistung mit einer Wichtung von 20% (Prüfungsnummer: 2300631)

Details zum Abschluss Teilleistung 2:

Praktika gemäß Testatkarte in der Vorlesungszeit

alternative Abschlussform aufgrund verordneter Coronamaßnahmen inkl. technischer Voraussetzungen

verwendet in folgenden Studiengängen:

Master Maschinenbau 2017

Master Maschinenbau 2022

Master Mechatronik 2022

Master Optische Systemtechnik/Optronik 2017

Master Wirtschaftsingenieurwesen 2021 Vertiefung MB

Modul: Mikrosensorik und Mikroaktorik

Modulabschluss: Prüfungsleistung schriftlich 90 min

Art der Notengebung: Gestufte Noten

Sprache: Deutsch

Pflichtkenn.: Wahlmodul

Turnus: Sommersemester

Modulnummer: 200328

Prüfungsnummer: 2300803

Modulverantwortlich: Prof. Dr. Steffen Strehle

| | | | | | | | | | | |
|---------------------------|-------------------|------------------------------|----------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|
| Leistungspunkte: 5 | Workload (h): 150 | Anteil Selbststudium (h): 94 | SWS: 5.0 | | | | | | | |
| Fakultät für Maschinenbau | | Fachgebiet: 2342 | | | | | | | | |
| SWS nach | 1.FS | 2.FS | 3.FS | 4.FS | 5.FS | 6.FS | 7.FS | 8.FS | 9.FS | 10.FS |
| Fach- | V S P | V S P | V S P | V S P | V S P | V S P | V S P | V S P | V S P | V S P |
| semester | | 4 1 0 | | | | | | | | |

Lernergebnisse / Kompetenzen

Auf Basis der Vorkenntnisse der Technischen Mechanik, der Mikrosystemtechnik, der Elektronik und der Materialphysik können die Studentinnen und Studenten geeignete Mikrosensoren und Mikroaktoren in deren Funktion und Charakteristik mit Hilfe materialphysikalischer Modelle beschreiben. Darüber hinaus sind die Studenten und Studentinnen mit den mikrotechnologisch eingesetzten Sensormaterialien, mit anisotropen Materialeigenschaften und den mikrotechnologischen Fertigungsverfahren vertraut, so dass hierauf aufbauend verschiedene sensorische und aktorische Prinzipien im Kontrast zu "makroskopischen" Systemen differenziert diskutiert werden können. Die Studentinnen und Studenten können Vor- und Nachteile von verschiedenen Mikrosensoren und -aktoren ableiten, das Thema Signalrauschen in verschiedenen Domänen detailliert beschreiben und berechnen, als auch praxisrelevante und unbekannte Beispiele aus verschiedenen Domänen verstehen und diskutieren. Nach den Übungen beherrschen die Studenten und Studentinnen darüber hinaus die grundlegende Methodik für das Mikrosystemdesign sowie die Auswahl miniaturisierter Komponenten in kritischer Reflexion mit dem sensorischen oder aktorischen Anwendungsfall. Die Studentinnen und Studenten können des Weiteren die Vor- und Nachteile ausgewählter Prinzipien verstehen und beurteilen als auch darauf aufbauend eigene Entwürfe für Mikrosensoren und Mikroaktoren in unterschiedlichen Domänen generieren.

Vorkenntnisse

Grundlagen der Werkstoffe und der Elektronik, Technologien der Mikrosystemtechnik, Technische Mechanik

Inhalt

1. Einführung: Begriffe Transducer, Sensor, Aktor, aktiv/passiv, Skalierung, Besonderheiten bei Mikroaktoren/Mikrosensoren, primäre und sekundäre Wandlerprinzipie
2. Kraft-, Druck- und Beschleunigungssensoren: mechanische Wandler, piezoresistiver Effekt, Längseffekt und Quereffekt, Tensoren und Voigtsche Notation
3. Magnetfeldsensoren: Hall-Effekt, Exkurs Epitaxie und Dotierung, Magnetoresistive Sensoren
4. Thermische Strahlungssensoren: Strahlungsgesetze, Seebeck-Effekt, Bolometer, technische Realisierung
5. Chemische Mikrosensoren: Metalloxid-Gassensoren, Pellistoren, ISFETs, technologische Realisierung
6. Elektromagnetische Antriebe: Magnetostraktion, Anwendungen
7. Elektrostatische und piezoelektrische Mikroaktoren
8. Thermische und Formgedächtnis Mikroaktoren

Medienformen und technische Anforderungen bei Lehr- und Abschlussleistungen in elektronischer Form

Tafelanschrieb, Folien, Videos, ...

Moodle

Literatur

Literaturempfehlungen werden während der Vorlesung gegeben

Detailangaben zum Abschluss

alternativ mPL 30

alternative Abschlussform aufgrund verordneter Coronamaßnahmen inkl. technischer Voraussetzungen

Prüfungsgespräch (mündliche Abschlussleistung) in Distanz oder elektronisch entsprechend § 6a PStO-AB
 Technische Hilfsmittel: Moodle-Zugriff, Webcam, Mikrofon, Webex

verwendet in folgenden Studiengängen:

Master Maschinenbau 2017

Master Maschinenbau 2022

Master Mechatronik 2017

Master Mechatronik 2022

Master Wirtschaftsingenieurwesen 2021 Vertiefung MB

Modul: Werkzeugmaschinen

Modulabschluss: Prüfungsleistung schriftlich 120 min

Art der Notengebung: Gestufte Noten

Sprache: Deutsch

Pflichtkenn.: Wahlmodul

Turnus: Sommersemester

Modulnummer: 200249

Prüfungsnummer: 2300685

Modulverantwortlich: Prof. Dr. Jean Pierre Bergmann

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|---------------------------|-------------------|-------------------------------|------------------|------|------|------|------|------|------|-------|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Leistungspunkte: 5 | Workload (h): 150 | Anteil Selbststudium (h): 105 | SWS: 4.0 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Fakultät für Maschinenbau | | | Fachgebiet: 2321 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| SWS nach | 1.FS | 2.FS | 3.FS | 4.FS | 5.FS | 6.FS | 7.FS | 8.FS | 9.FS | 10.FS | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Fach- | V | S | P | V | S | P | V | S | P | V | S | P | V | S | P | V | S | P | V | S | P | V | S | P | V | S | P |
| semester | | | | 2 | 2 | 0 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |

Lernergebnisse / Kompetenzen

Nach der Vorlesung können die Studierenden die Werkzeugmaschinen im Gesamtrahmen des Maschinenbaus einordnen und klassifizieren. Sie kennen die möglichen Bauformen und den Aufbau und die Funktionsweise relevanter Baugruppen. Sie sind in der Lage, konstruktive Auslegungen von Baugruppen hinsichtlich statischer, dynamischer und thermischer Belastungen zu bewerten, mit hoher Fachkompetenz auszuwählen und optimal einzusetzen. Zudem können Sie CNC-Programme mit mittlerem Schwierigkeitsgrad selbstständig erarbeiten (Übung).

Vorkenntnisse

Technische Mechanik, Werkstoffe, Maschinenelemente, Fertigungstechnik

Inhalt

- Maschinenarten im Bereich der umformenden und trennenden Werkzeugmaschinen
- Einsatzanforderungen spanender und umformender Werkzeugmaschinen
- Funktion, Aufbau und Wirkungsweise der Maschinen
- Hauptbaugruppen:
 - Gestelle
 - Führungen
 - Lager
 - Antriebe
 - Steuerungen
- Genauigkeitsverhalten von Werkzeugmaschinen
- Einsatz von Robotern
- konstruktive Regeln zur Auslegung und Bewertung der Maschinen
- Methoden zur Programmierung von CNC-Maschinen

Medienformen und technische Anforderungen bei Lehr- und Abschlussleistungen in elektronischer Form

Elektronische Bereitstellung der Vorlesungsfolien und Seminarunterlagen

<https://moodle2.tu-ilmenau.de/course/view.php?id=2723>

Ein Einschreibeschlüssel wird nicht benötigt.

Literatur

Brecher: Werkzeugmaschinen Fertigungssysteme 1 - Maschinenarten und Anwendungsbereiche, Springer-Verlag 2019

Weck, M.; Brecher, Ch.: Werkzeugmaschinen Fertigungssysteme 2 - Konstruktion, Berechnung und messtechnische Beurteilung, Springer-Verlag 2017

Hirsch: Werkzeugmaschinen - Anforderungen, Auslegung, Ausführungsbeispiele, Springer-Verlag 2016

Neugebauer: Werkzeugmaschinen - Aufbau, Funktion und Anwendung von spanenden und abtragenden Werkzeugmaschinen, Springer Vieweg (2012)

Detailangaben zum Abschluss

alternative Abschlussform aufgrund verordneter Coronamaßnahmen inkl. technischer Voraussetzungen

Ist aufgrund verordneter Maßnahmen im Rahmen der SARS-CoV-2 Pandemie die Durchführung der Abschlussleistung(e)n im WS 2021/2022 in der festgelegten regulären Form nicht möglich, dann erfolgt die Erbringung der Abschlussleistung in der folgenden alternativen Form. Die Verantwortung für ein zur Teilnahme an Distanz-Prüfungen geeignetes Endgerät und eine geeignete Internetverbindung liegt bei den Studierenden. Abschlussleistung 1:

Schriftliche Abschlussarbeit (Klausur) in Distanz entsprechend § 6a PStO-AB

technische Voraussetzungen: E-Exam (MoodleExam), PC/Tablet/Handy mit Internetverbindung, Drucker, Scanner

Der Modulverantwortliche trifft die Entscheidung über die konkrete Form unter Berücksichtigung der gegebenen Umstände und des Grundsatzes der Chancengleichheit spätestens eine Woche vor dem Tag der Abschlussleistung. Die Entscheidung wird über das Nachrichtenforum des Moodle-Kurses zur Lehrveranstaltung bekannt gegeben.

verwendet in folgenden Studiengängen:

Bachelor Maschinenbau 2021

Master Wirtschaftsingenieurwesen 2021 Vertiefung MB

Modul: Fertigungs- und Lasermesstechnik 1

Modulabschluss: mehrere Teilleistungen Art der Notengebung: Generierte Noten
 Sprache: Deutsch Pflichtkennz.: Wahlmodul Turnus: Wintersemester

Modulnummer: 200217 Prüfungsnummer: 230464

Modulverantwortlich: Prof. Dr. Eberhard Manske

| | | | | | | | | | | |
|-------------------------------|-------------------|-------------------------------|----------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|
| Leistungspunkte: 5 | Workload (h): 150 | Anteil Selbststudium (h): 105 | SWS: 4.0 | | | | | | | |
| Fakultät für Maschinenbau | | Fachgebiet: 2371 | | | | | | | | |
| SWS nach Fach- semester | 1.FS | 2.FS | 3.FS | 4.FS | 5.FS | 6.FS | 7.FS | 8.FS | 9.FS | 10.FS |
| | V S P | V S P | V S P | V S P | V S P | V S P | V S P | V S P | V S P | V S P |
| | | | 2 1 1 | | | | | | | |

Lernergebnisse / Kompetenzen

Die Studierenden kennen die Messprinzipien, Messverfahren und Messgeräte der Längen- und Winkelmesstechnik, Fluchtungs- und Richtungsmessung hinsichtlich Aufbau, Funktion, Eigenschaften, mathematischer Beschreibung, Anwendungsbereich und Kosten. Die Studierenden können in bestehenden Messanordnungen die eingesetzten Prinzipien erkennen und entsprechend bewerten.

Nach den begleitenden Seminaren können die Studierenden optische Systeme konstruieren, die die Grundlage für die Geräte der Fertigungsmesstechnik bilden. Sie sind in der Lage, in entsprechenden Anordnungen, insbesondere modernen laserbasierten Messverfahren, Einflüsse auf die Messunsicherheit zu analysieren und können diese Einflüsse mathematisch beschreiben. Sie können selbstständig Messunsicherheitsbudgets erstellen. Die Studierenden können verschiedene Messprinzipien bewerten, um schließlich einen geeigneten Geräteentwurf vorzulegen.

Nach den begleitenden Praktika haben die Studierenden gelernt, komplexe Aufgabenstellungen auf der Grundlage ihrer theoretischen Kenntnisse zu lösen und können einzelne Sensorprinzipien der Längen- und Winkelmesstechnik in der praktischen Arbeit anwenden. Sie können Messschaltungen aufbauen, Messgeräte selbstständig bedienen, Messergebnisse systematisch erfassen, darstellen und interpretieren. Durch die Zusammenarbeit in zum Teil international besetzten Teams haben die Studenten gelernt, die Herangehensweisen an diese Aufgabenstellungen und Meinungen ihrer Mitkommilitonen ebenfalls gelten zu lassen und somit auch ihre sozialen Kompetenzen vertieft.

Vorkenntnisse

Gemeinsames Ingenieurwissenschaftliches Grundstudium (GIG) und Teilnahme am Modul "Einführung in die Mess- und Sensortechnik"

Inhalt

Optische Baugruppen und Geräte der Messtechnik:

Grundlagen, Aufbau und Anwendung von Messmikroskopen und Messmaschinen; Telezentrischer Strahlengang; Köhlersche Beleuchtung; Messokulare, Messfernrohre; Fluchtungsmessung; Richtungsmessung; Autokollimationsfernrohr; Anwendung von PSD zur Fluchtungs- und Richtungsmessung; Auge und optisches Instrument

Längenmesstechnik:

Grundbegriffe; Abbe-Komparatorprinzip; Eppenstein-Prinzip; Temperatureinfluss; Messkrafteinfluss; Schwerkrafteinfluss; Maßverkörperungen; Parallelendmaße

Verfahren und Geräte der Winkelmesstechnik:

Winkleinheiten; Schenkeldeckungsfehler; Scheiteldeckungsfehler; 180°-Ablesung zur Eliminierung der Scheiteldeckungsfehler; Gerätebeispiele; Winkelmessgeräte; Theodolit; Teilköpfe; elektronische Neigungsmessgeräte; digitale Winkelmessung

Medienformen und technische Anforderungen bei Lehr- und Abschlussleistungen in elektronischer Form

Zugang zum MOODLE-Kurs:

Kurs: Fertigungs- und Lasermesstechnik 1 (tu-ilmenau.de)

Für die Studierenden werden im Moodle Lehrmaterialien bereitgestellt.

Literatur

Das Lehrmaterial enthält ein aktuelles Literaturverzeichnis, u.a.:

Tilo Pfeifer, Robert Schmitt. Fertigungsmesstechnik. Oldenburg. ISBN 978-3-486-59202-3

Wolfgang Dutschke. Fertigungsmesstechnik. Teubner. ISBN 3-519-46322-9

Die Vorlesungsunterlagen, Seminararbeiten und Praktikumsanleitungen werden im Moodle bereitgestellt. Sie enthalten jeweils eine Literaturzusammenstellung.

Detailangaben zum Abschluss

Das Modul Fertigungs- und Lasermesstechnik 1 mit der Prüfungsnummer 230464 schließt mit folgenden Leistungen ab:

- mündliche Prüfungsleistung über 30 Minuten mit einer Wichtung von 100% (Prüfungsnummer: 2300632)
- Studienleistung mit einer Wichtung von 0% (Prüfungsnummer: 2300633)

Details zum Abschluss Teilleistung 2:

Praktika gemäß Testkarte in der Vorlesungszeit

alternative Abschlussform aufgrund verordneter Coronamaßnahmen inkl. technischer Voraussetzungen

verwendet in folgenden Studiengängen:

Master Maschinenbau 2022

Master Wirtschaftsingenieurwesen 2021 Vertiefung MB

Modul: Grundlagen der Bildverarbeitung für Ingenieure

Modulabschluss: mehrere Teilleistungen Art der Notengebung: Generierte Noten
 Sprache: Deutsch Pflichtkennz.: Wahlmodul Turnus: Wintersemester

Modulnummer: 200243 Prüfungsnummer: 230483

Modulverantwortlich: Prof. Dr. Gunther Notni

| | | | | | | | | | | |
|---------------------------|-------------------|------------------------------|----------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|
| Leistungspunkte: 5 | Workload (h): 150 | Anteil Selbststudium (h): 94 | SWS: 5.0 | | | | | | | |
| Fakultät für Maschinenbau | | Fachgebiet: 2362 | | | | | | | | |
| SWS nach | 1.FS | 2.FS | 3.FS | 4.FS | 5.FS | 6.FS | 7.FS | 8.FS | 9.FS | 10.FS |
| Fach- | V S P | V S P | V S P | V S P | V S P | V S P | V S P | V S P | V S P | V S P |
| semester | | | 4 0 1 | | | | | | | |

Lernergebnisse / Kompetenzen

Lernergebnisse Vorlesung:

Die Studierenden beherrschen die Grundbegriffe der digitalen Bildsignalerfassung-, Bildsignalvorverarbeitung und Bildverarbeitung. Sie kennen die mathematisch-technischen Zusammenhänge verschiedener zweidimensionaler Bildsignalfilterung, sowie Methoden zur Bildverbesserung.

Sie verfügen über Kenntnisse der Subpixelantastung zur berührungslosen ein- und zweidimensionalen Messung. Die Studenten sind in der Lage Verfahren für die automatisierte optische Prüfung und Qualitätssicherung von Komponenten und Baugruppen im Makro-, Mikro- und Nanometerbereich zu analysieren.

Weiterhin verfügen die Studierenden über Kenntnisse zu den Grundlagen der Farbbildverarbeitung. Sie sind in der Lage Farbräume zu transformieren und Aufgaben der Farb- und Farb-Orts-Bestimmung zu lösen.

Darüber hinaus beherrschen die Studierenden die Grundlagen der Merkmalsidentifikation und Mustererkennung im Grau- und Farbbild. Sind in der Lage Klassifikationsverfahren auf der Grundlage von Geometrie, Farb- und Texturmerkmalen wie Fläche, Umfang, Schwerpunkt, Momente, Krümmung, Oberflächenfarbe und Oberflächenbeschaffenheit anzuwenden. Sie sind fähig Lösungen auf der Grundlage von Nächsten-Nachbar-Klassifikatoren, Template Matching und neuronalen Netze zu entwerfen.

Lernergebnisse Praktikum:

Im begleitenden Praktikum wenden die Studierenden erworbene Fachkompetenzen aus den Vorlesungen in verschiedenen Teilbereichen der industriellen Bildverarbeitung an. Nach einer Analyse der Aufgabenstellung sind Sie in der Lage geeignete Werkzeuge selbst auszuwählen, Lösungen zu entwickeln und im Experiment zu überprüfen. Als Abschluss des Praktikums konnte jede Gruppe gemeinsam eine Methode zur Lösung der gestellten Problematik entwickeln, wurde sich dabei der Leistungen und Meinungen anderer Mitkommilitonen bewusst und war in der Lage, diese Methode in einer Kurzpräsentation reflektieren.

Vorkenntnisse

Naturwissenschaftliche und ingenieurwissenschaftliche Fächer des Gemeinsamen Ingenieurwissenschaftlichen Grundstudiums,

Inhalt

Grundlagen der Bildverarbeitung für Ingenieure

Die Vorlesung befasst sich mit zwei großen Hauptgebieten, Grundlagen der digitalen Bildverarbeitung und -erfassung sowie den Grundlagen der technischen Erkennung.

Im ersten Teil der Vorlesung werden die systemtechnischen Aspekte sowie der damit verbundene Bildaufnahmekanal erläutert. Grundlegend werden die mathematischen Methoden der Bildvorverarbeitung wie Filter, Operatoren der Bildverarbeitung und Bildverbesserung gelehrt.

Inhaltliche Schwerpunkte Grundlagenteil

Grundlagen und Begriffe der Industriellen Bildverarbeitung
 Bildaufnahmekanal

Filtermodelle und Ableitung aufgabenspezifischer Filterkerne
AOI basierte Antastung
Automatische Kantenfindung
Ausgewählte Verfahren zur Bildverbesserung
Ausgewählte Aspekte der Prüftechnik

Im zweiten Teil der Vorlesung erlernen die Studierenden die Grundlagen der Merkmalsidentifikation und Mustererkennung im Grau- und Farbbild. Sie sind in der Lage Klassifikationsverfahren auf der Grundlage von Geometrie, Farb- und Texturmerkmalen wie Fläche, Umfang, Schwerpunkt, Momente, Krümmung, Oberflächenfarbe und Oberflächenbeschaffenheit anzuwenden. Die Studierenden werden in die Lage versetzt Lösungen auf der Grundlage von Nächsten-Nachbar-Klassifikatoren, Template Matching und neuronalen Netze zu entwerfen.

Inhaltliche Schwerpunkte maschinelles Lernen / künstliche Intelligenz

Farbbildverarbeitung Grundlagen
Methoden des maschinellen Lernens
Template Matching
Neuronale Faltungsnetzwerke
Supportvektormaschinen
Hauptkomponentenanalyse

Die Vorlesung wird durch Praktikumsversuche unterstützt und gibt den Studierenden die Möglichkeit einer praktischen Erprobung der vermittelten Inhalte.

Medienformen und technische Anforderungen bei Lehr- und Abschlussleistungen in elektronischer Form

Tafel, Beamer (Bilder, Grafiken, Animationen und Live-Vorführung von Algorithmen), elektronisches Vorlesungsskript

pandemiebedingt:

Webex (browserbasiert) oder Webex (Applikation),

technische Anforderungen: Kamera für Videoübertragung (720p/HD), Mikrofon, Internetverbindung (geeignet ist für HD-Audio und -Video-Übertragung: 4 MBit/s),

Endgerät, welches die technischen Hardware/Software-Voraussetzungen der benötigten Software (Webbrowser Internet Explorer, Mozilla Firefox, Safari oder Chrome bzw. Webex-Meeting-Applikation) erfüllt.

Bitte unter dem Link für das Fach einschreiben
Einschreibung Grundlagen der Bildverarbeitung für Ingenieure

Literatur

[1] Brückner, Peter; Correns, Martin; Anding, Katharina: Vorlesungsskript Digitale Bildverarbeitung 2, TU Ilmenau 2012

[2] Ernst, H. ; Einführung in die digitale Bildverarbeitung; Franzis Verlag, München 1991

[3] Jähne, B. ; Digitale Bildverarbeitung 2.Aufl. ; Springer Verlag Berlin, Heidelberg 1991

[4] Gonzalez, Rafael C.; Woods, Richard E.: Digital Image Processing; Third Edition; Pearson Prentice Hall, New Jersey 2008

Detailangaben zum Abschluss

Das Modul Grundlagen der Bildverarbeitung für Ingenieure mit der Prüfungsnummer 230483 schließt mit folgenden Leistungen ab:

- schriftliche Prüfungsleistung über 120 Minuten mit einer Wichtung von 100% (Prüfungsnummer: 2300677)
- Studienleistung mit einer Wichtung von 0% (Prüfungsnummer: 2300678)

Details zum Abschluss Teilleistung 2:
Praktika gemäß Testkarte in der Vorlesungszeit

alternative Abschlussform aufgrund verordneter Coronamaßnahmen inkl. technischer Voraussetzungen
schriftliche Aufsichtsarbeit (Präsenz-Klausur) in Distanz entsprechend § 6a PStO-AB

verwendet in folgenden Studiengängen:

Bachelor Fahrzeugtechnik 2021
Bachelor Mechatronik 2021
Master Maschinenbau 2022
Master Optische Systemtechnik/Optronik 2022

Modul: Messwertverarbeitung und Digitale Filter

Modulabschluss: Prüfungsleistung schriftlich 90 min Art der Notengebung: Gestufte Noten
 Sprache: Deutsch Pflichtkennz.: Wahlmodul Turnus: Wintersemester

Modulnummer: 200221 Prüfungsnummer: 2300639

Modulverantwortlich: Prof. Dr. Thomas Fröhlich

Leistungspunkte: 5 Workload (h): 150 Anteil Selbststudium (h): 105 SWS: 4.0
 Fakultät für Maschinenbau Fachgebiet: 2372

| SWS nach Fach- semester | 1.FS | | | 2.FS | | | 3.FS | | | 4.FS | | | 5.FS | | | 6.FS | | | 7.FS | | | 8.FS | | | 9.FS | | | 10.FS | | | | | |
|-------------------------------|------|---|---|------|---|---|------|---|---|------|---|---|------|---|---|------|---|---|------|---|---|------|---|---|------|---|---|-------|---|---|---|---|---|
| | V | S | P | V | S | P | V | S | P | V | S | P | V | S | P | V | S | P | V | S | P | V | S | P | V | S | P | V | S | P | V | S | P |
| | | | | | | | 4 | 0 | 0 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |

Lernergebnisse / Kompetenzen

Die Studierenden kennen Messgeräte und Hardwarekomponenten zur Messwerterfassung und -verarbeitung. Die Studierenden sind nach erfolgreichem Abschluss des Moduls in der Lage, Messgeräte für die elektrische Erfassung nichtelektrischer Messgrößen für die unterschiedlichen Messaufgaben hinsichtlich der Herstellerangaben zu bewerten und für die konkrete Messaufgabe auszuwählen. Sie können elektronische Schaltungen zur Messwerterfassung und -verarbeitung mit den vorgestellten Hardwarekomponenten entwerfen und in Betrieb nehmen. Die Studierenden sind befähigt, selbstständig kleine Programme zur Messwerterfassung und -verarbeitung auf der Basis einer scriptbasierten Programmiersprache (z.B. MATLAB oder Python) zu erstellen und diese mit den entsprechenden Hardwaremodulen zu testen. Die Studierenden können die erfassten Messwerte für unterschiedliche Aufgabenstellungen verarbeiten, z.B. durch Signalwandlung, Berechnung von Kennlinien, Korrektur von Messwerten unter Berücksichtigung von Umwelteinflüssen, und ein komplettes Messergebnis/Signalverlauf angeben. Die Studierenden kennen verschiedene Algorithmen zur Filterung von Messwerten. Sie können verschiedene Filter für die konkrete Messaufgabe auswählen, rechnerisch implementieren und die damit erzielten Ergebnisse vergleichen und interpretieren.

Vorkenntnisse

erfolgreicher Abschluss der Grundlagenmodule Mathematik, Elektrotechnik sowie Mess- und Sensortechnik

Inhalt

Die Lehrveranstaltung setzt sich aus unterschiedlichen Komplexen zusammen, die auf den praktischen Einsatz von Hard- und Software zur Messwerterfassung und Messwertverarbeitung im wissenschaftlichen und industriellen Umfeld sowie für die Messgeräteentwicklung abgestimmt sind.

Sensorsignalgewinnung- und -verarbeitung,
 Messsignalgewinnung an interferenzoptischen Sensoren, Signalstruktur interferenzoptischer Messsysteme, Optisch/Elektrische Signalwandlung, Informationsgewinnung, Interpolationsalgorithmen, Korrektur der Messergebnisse durch Berücksichtigung von Umwelteinflüssen, Software zur Messdatenverarbeitung, Script Language;
 Hardwarekomponenten
 PC-gestützte Signalverarbeitung, PC-Einsteckkarten, IEC rechnergestützter Schaltungsentwurf, PCB Systeme, programmierbare Logik, Modulare Messsysteme, Einsatz von Mikrocontrollern zur Signalverarbeitung, Feldbussysteme, IIC Bus
 Messwerterfassung und Signalanalyse mit einer Scriptsprache
 Einführung in die Programmierumgebung (z.B. MATLAB oder Python); Toolboxen, Funktionsdefinition und Prozeduren, Grundlegende Datenelemente, Hilfesystem, Spezielle Matrizen, auf Vektoren operierende Funktionen, Vergleichsoperatoren und Kontrollstrukturen, Erstellung von Grafiken, Gleichungssysteme lösen; Numerische Genauigkeitsfragen, Konditionszahl, Regression zur numerischen Bestimmung von Kennlinienparametern aus Messwerten, Import/Export von Daten, Kennwerte bestimmen, Automatisierung wiederkehrender Abläufe, Messwerterfassung überschiedene Schnittstellen, zeitgenaue Abläufe, Regelung/Steuerung von Messgeräten.
 Digitale Filter
 Grundlagen der digitalen Filterung, Eigenschaften und Wirkungsweise rekursiver und nichtrekursiver Filterstrukturen, Filterentwurfsmethoden, Realisierung und Anwendung digitaler Filter in der Messsignalverarbeitung, Filtersoftware.

Medienformen und technische Anforderungen bei Lehr- und Abschlussleistungen in elektronischer Form

Zugang zum MOODLE:

<https://moodle2.tu-ilmenau.de/course/view.php?id=3153>

Nutzung der Möglichkeiten von Beamer/Laptop/Präsentationssoftware. Die Lehrenden stellen Skripte der Vorlesungen zur Verfügung und verweisen auf Software, die an der TU Ilmenau verfügbar ist, frei nutzbare Softwareprodukte und Evaluierungsversionen, PC - Demonstrationen

Literatur

- Gerhardt, Uwe: Signalverarbeitung in der interferenzoptischen Meß- und Sensortechnik. Verlag ISLE 1996. ISBN 3-932633-05-9
- Hesse: Digitale Filter, Teubner Verlag Stuttgart
- Stearns: Digitale Verarbeitung analoger Signale, Oldenburgverlag 1999
- Azizi: Digitale Filter, Oldenburgverlag 1990

Detailangaben zum Abschluss

alternative Abschlussform aufgrund verordneter Coronamaßnahmen inkl. technischer Voraussetzungen

verwendet in folgenden Studiengängen:

- Master Elektrotechnik und Informationstechnik 2014 Vertiefung AST
- Master Maschinenbau 2022
- Master Wirtschaftsingenieurwesen 2021 Vertiefung MB

Modul: Temperaturmesstechnik und thermische Messtechnik

Modulabschluss: mehrere Teilleistungen Art der Notengebung: Generierte Noten

Sprache: Deutsch

Pflichtkennz.: Wahlmodul

Turnus: Wintersemester

Modulnummer: 200224

Prüfungsnummer: 230468

Modulverantwortlich: Prof. Dr. Thomas Fröhlich

| | | | | | | | | | | |
|---------------------------|-------------------|-------------------------------|----------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|
| Leistungspunkte: 5 | Workload (h): 150 | Anteil Selbststudium (h): 105 | SWS: 4.0 | | | | | | | |
| Fakultät für Maschinenbau | | Fachgebiet: 2372 | | | | | | | | |
| SWS nach | 1.FS | 2.FS | 3.FS | 4.FS | 5.FS | 6.FS | 7.FS | 8.FS | 9.FS | 10.FS |
| Fach- | V S P | V S P | V S P | V S P | V S P | V S P | V S P | V S P | V S P | V S P |
| semester | | | 2 1 1 | | | | | | | |

Lernergebnisse / Kompetenzen

Ausgehend von den Grundlagen der Temperaturmess- und Sensortechnik, insbesondere den Einsatzmöglichkeiten und Eigenschaften der verschiedenen Temperatursensoren, kennen die Studierenden statische und dynamische Eigenschaften verschiedener Thermometerbauformen und können diese erläutern. Sie erkennen die Grundprinzipien, wie mit Hilfe der Temperaturmessung andere physikalische Größen abgeleitet werden können und kennen die praktische Umsetzung durch verschiedene Sensorprinzipien.

Auf der Grundlage der theoretischen Kenntnisse der Wärmeübertragung können sie die Wärmetransportvorgänge im Thermometer und den dazu gehörenden Einbaubedingungen beschreiben und analysieren. Die Studierenden sind in der Lage, geeignete Messverfahren und optimale thermische Anordnungen zu konzipieren und auszuwählen. Die Studierenden kennen die Grundlagen der numerischen Beschreibung von Wärmetransportvorgängen, können die zur Lösung notwendigen Randbedingungen nennen und Ergebnisse numerischer Berechnungen (FEM-Berechnungen) interpretieren.

Die Studierenden kennen die Verfahrnung zur Kalibrierung von Thermometern und die Grundlagen der Rückführung auf die SI-Einheit.

Nach dem Besuch der Vorlesung und vor allem die Vertiefung in den begleitenden Seminaren können die Studierenden für einfache Thermometerbauformen und Messanordnungen die mathematische Modelle für das statische und dynamische thermische Verhalten aufstellen und lösen. Sie sind in der Lage einfache RC-Modelle zur Beschreibung des statischen und dynamischen Verhaltens von Thermometern zu konzipieren und daraus Einflussfaktoren auf die thermische Messabweichung abzuleiten. Die Studierenden sind befähigt, einfache Modelle in einem FEM-Prgrammsystem zu erstellen und die erreichten Ergebnisse zu interpretieren. Für verschiedene Messanordnungen können die Studierenden Messunsicherheitsbudgets aufstellen.

Nach den begleitenden Praktika können die Studierenden komplexe Aufgabenstellungen aus dem Gebiet der Temperaturmesstechnik auf der Grundlage ihrer theoretischen Kenntnisse lösen und erkennen die Einflussfaktoren auf die Messabweichungen bei den unterschiedlichen Anwendungen. Sie können Messschaltungen aufbauen, Messgeräte selbstständig bedienen, Messergebnisse systematisch erfassen, darstellen und interpretieren. Durch die Zusammenarbeit in zum Teil international besetzten Teams werden sich die Studierenden der Beiträge ihrer Kommilitoninnen und Kommilitonen bei der Bewältigung der Aufgabenstellungen bewusst und vertiefen ihre sozialen Kompetenzen.

Vorkenntnisse

Bachelor Technik (GIG), messtechnische Grundkenntnisse

Inhalt

Temperaturmesstechnik:

Wiederholung der Themen Internationale Temperaturskala, Primäre und sekundäre Temperaturmessverfahren, Grundlagen, Bauformen und Anwendungen von Widerstandsthermometern, Thermoelementen, mechanischen und Strahlungsthermometern

Thermische Messtechnik:

Prinzipielle Eigenschaften von Berührungsthermometern, thermische Messabweichungen und vereinfachte elektrothermische Modelle, Dynamisches Verhalten von thermischen Sensoren, Korrektur des dynamischen Verhaltens, Thermische Messabweichungen bei Temperaturmessungen in Gasen und Flüssigkeiten sowie an und in Festkörpern

Möglichkeiten der Berechnung bzw. messtechnischen Bestimmung des Wärmeübergangskoeffizienten

Grundlagen der numerischen Berechnung von Wärmetransportvorgängen (Einführung FEM, Wärmeleitungsdifferentialgleichung, Randbedingungen, Ergebnisdarstellung und -interpretation)

Wärmemengenmessung, Messung thermophysikalischer Eigenschaften (Wärmeleitfähigkeit, spezifische Wärme,

DTA); Messverfahren zur Messung nichtthermischer Größen mit Hilfe der Temperaturmessung (Durchflussmessung, Füllstandsmessung und Stoffidentifikation/Analysenmesstechnik)

Medienformen und technische Anforderungen bei Lehr- und Abschlussleistungen in elektronischer Form

Zugang zum Moodle-Kurs mit allen Informationen und Materialien:
<https://moodle2.tu-ilmenau.de/course/view.php?id=3505>

Nutzung Beamer/Laptop/Präsentationssoftware; Lehrmaterialien mit Skizzen der Messprinzipien und -geräte werden im Moodle zur Verfügung gestellt.

Literatur

Ein aktuelles Literaturverzeichnis ist Bestandteil des Lehrmaterials.
F. Bernhard: Handbuch der Technischen Temperaturmessung, 2. Auflage, Springer 2014, ISBN 978-3-642-24505-3

Detailangaben zum Abschluss

Das Modul Temperaturmesstechnik und Thermische Messtechnik mit der Prüfungsnummer 230468 schließt mit folgenden Leistungen ab:

- mündliche Prüfungsleistung über 30 Minuten mit einer Wichtung von 80% (Prüfungsnummer: 2300643)
- Studienleistung mit einer Wichtung von 20% (Prüfungsnummer: 2300644)

Details zum Abschluss Teilleistung 2:
Praktika gemäß Testatkarte in der Vorlesungszeit

alternative Abschlussform aufgrund verordneter Coronamaßnahmen inkl. technischer Voraussetzungen

verwendet in folgenden Studiengängen:

Master Elektrotechnik und Informationstechnik 2014 Vertiefung AST
Master Maschinenbau 2017
Master Maschinenbau 2022
Master Wirtschaftsingenieurwesen 2021 Vertiefung MB

Modul: Umwelt- und Analysenmesstechnik

Modulabschluss: mehrere Teilleistungen Art der Notengebung: Generierte Noten

Sprache: Deutsch

Pflichtkennz.: Wahlmodul

Turnus: Wintersemester

Modulnummer: 200218

Prüfungsnummer: 230465

Modulverantwortlich: Prof. Dr. Eberhard Manske

| | | | | | | | | | | |
|---------------------------|-------------------|-------------------------------|------------------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|
| Leistungspunkte: 5 | Workload (h): 150 | Anteil Selbststudium (h): 105 | SWS: 4.0 | | | | | | | |
| Fakultät für Maschinenbau | | | Fachgebiet: 2371 | | | | | | | |
| SWS nach | 1.FS | 2.FS | 3.FS | 4.FS | 5.FS | 6.FS | 7.FS | 8.FS | 9.FS | 10.FS |
| Fach- | V S P | V S P | V S P | V S P | V S P | V S P | V S P | V S P | V S P | V S P |
| semester | | | 3 0 1 | | | | | | | |

Lernergebnisse / Kompetenzen

Die Studierenden kennen die Messverfahren der Umweltmesstechnik und Prozessanalytik hinsichtlich ihrer Funktion, den Eigenschaften, dem Anwendungsbereich und den Kosten. Sie diskutieren die Bedeutung der Messverfahren der Umweltmesstechnik bei der Erkennung schädlicher Umwelteinflüsse. Die Studierenden sind in der Lage, die Anwendung der Verfahren der Analysenmesstechnik in der Prozesssteuerung zu erklären. Sie können die messtechnischen Möglichkeiten und Entwicklungen der Prozessanalytik und insbesondere der Umweltmesstechnik im Kosten-Nutzen-Spannungsfeld analysieren. Die Studierenden sind fähig, verschiedene Messverfahren der Umwelt- und Analysenmesstechnik hinsichtlich der geforderten Parameter miteinander zu vergleichen.

Nach den begleitenden Praktika können die Studierenden komplexe Aufgabenstellungen auf der Grundlage ihrer theoretischen Kenntnisse lösen und wenden einzelne Sensorprinzipien der Umwelt- und Analysenmesstechnik in der praktischen Arbeit an. Sie können Messschaltungen aufbauen, Messgeräte selbstständig bedienen, Messergebnisse systematisch erfassen, darstellen und interpretieren. Durch die Zusammenarbeit in zum Teil international besetzten Teams haben die Studenten gelernt, die Herangehensweisen an diese Aufgabenstellungen und Meinungen ihrer Mitkommilitonen ebenfalls gelten zu lassen und somit auch ihre sozialen Kompetenzen vertieft.

Vorkenntnisse

Bachelor Technik (GIG), Teilnahme an Lehrveranstaltungen "Einführung in die Mess- und Sensortechnik" oder "Prozessmess- und Sensortechnik"

Inhalt

2/3 der Vorlesungen widmen sich der Umweltmesstechnik und
1/3 der Prozessanalytik (Betriebsanalysenmesstechnik)

Umweltmesstechnik:

Übersicht zur Umweltproblematik (Umweltprinzipien / Umweltrecht / Umweltqualität / Immissions- und Emissionsprinzip) und Umweltmesstechnik (Bsp. Immissionsmessnetz des Umweltbundesamtes), Optische Messverfahren in der Umweltmesstechnik:

Refraktometrie und Interferometrie (Minimalablenkung, Totalreflexion, Mach-Zehnder-Interferometer), Polarimetrie (optische Aktivität, Halbschattenpolarimeter)

Emissions- und Absorptionsphotometrie (Grundlagen und Messanordnungen)

nichtdispersive spektrometrische Verfahren

Laser in der Umweltmesstechnik (Fourierspektroskopie, LIDAR, DIAL, TDLAS)

Prozessanalytik:

Zielstellungen und Einsatzgebiete, Anwendungsbeispiele, Prinzipielle Verfahren der Analysenmesstechnik:

- Wärmeleitfähigkeitsverfahren, Wärmetönung, Magnetische Gasanalyse, Dichtemessung von Flüssigkeiten und Gasen,
- Grundlagen der Feuchtemesstechnik, Gasfeuchtemessung, Materialfeuchtemessung, Gaschromatografie, Leitfähigkeitsmessungen, potentiometrische Verfahren, Aufbau, Prüfung und Kalibrierung von Prozessanalytoren
- elektrochemische Verfahren (pH-Wert-Messung, kapazitive und induktive Verfahren)

Medienformen und technische Anforderungen bei Lehr- und Abschlussleistungen in elektronischer Form

Tafel und Kreide, Nutzung der Möglichkeiten von Laptop mit Präsentationssoftware.

Für die Studierenden werden Lehrmaterialien im Moodle bereitgestellt. Sie bestehen u.a. aus kapitelweise nummerierten Arbeitsblättern mit Erläuterungen sowie Definitionen sowie Skizzen der Messprinzipien und -geräte, deren Inhalt mit der Präsentation / den Folien identisch ist und enthalten Literaturhinweise

Literatur

Beispiele aus der Literaturübersicht:

...für Umweltmesstechnik: Werner, Christian: Laser in der Umweltmeßtechnik. Springer-Verlag GmbH 1994, ISBN 3-540-57443-3

<http://www.umweltbundesamt-daten-zur-umwelt.de/umweltdaten/open.do>

<http://www.umweltbundesamt.de/luft/luftmessnetze/index.htm>

<http://www.env-it.de/stationen/public/open.do>

<http://www.env-it.de/umweltbundesamt/luftdaten/index.html>

... für Prozessanalytik: Wiegleb, Gerhard (Hrsg.): Sensorik. Bd. 11: Industrielle Gassensorik. Renningen, Expert Verlag 2001. ISBN 3-816-91956-1

Detailangaben zum Abschluss

Das Modul Umwelt- und Analysenmesstechnik mit der Prüfungsnummer 230465 schließt mit folgenden Leistungen ab:

- mündliche Prüfungsleistung über 30 Minuten mit einer Wichtung von 100% (Prüfungsnummer: 2300634)
- Studienleistung mit einer Wichtung von 0% (Prüfungsnummer: 2300635)

Details zum Abschluss Teilleistung 2:

Praktika gemäß Testatkarte in der Vorlesungszeit

alternative Abschlussform aufgrund verordneter Coronamaßnahmen inkl. technischer Voraussetzungen

verwendet in folgenden Studiengängen:

Master Maschinenbau 2017

Master Maschinenbau 2022

Master Mechatronik 2017

Master Mechatronik 2022

Master Optische Systemtechnik/Optronik 2017

Master Regenerative Energietechnik 2022

Master Wirtschaftsingenieurwesen 2021 Vertiefung MB

Modul: Additive Fertigung

Modulabschluss: mehrere Teilleistungen Art der Notengebung: Generierte Noten
 Sprache: Deutsch Pflichtkenn.: Wahlmodul Turnus: Sommersemester

Modulnummer: 200251 Prüfungsnummer: 230486

Modulverantwortlich: Prof. Dr. Jean Pierre Bergmann

| | | | |
|---------------------------|-------------------|-------------------------------|----------|
| Leistungspunkte: 5 | Workload (h): 150 | Anteil Selbststudium (h): 105 | SWS: 4.0 |
| Fakultät für Maschinenbau | | Fachgebiet: 2321 | |

| SWS nach Fach- semester | 1.FS | | | 2.FS | | | 3.FS | | | 4.FS | | | 5.FS | | | 6.FS | | | 7.FS | | | 8.FS | | | 9.FS | | | 10.FS | | | | | |
|-------------------------------|------|---|---|------|---|---|------|---|---|------|---|---|------|---|---|------|---|---|------|---|---|------|---|---|------|---|---|-------|---|---|--|--|--|
| | V | S | P | V | S | P | V | S | P | V | S | P | V | S | P | V | S | P | V | S | P | V | S | P | V | S | P | V | S | P | | | |
| | | | | 2 | 1 | 1 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |

Lernergebnisse / Kompetenzen

Die Studierenden kennen die Verfahren der additiven Fertigung und können die prinzipiellen Verfahrensvarianten erläutern. Sie sind in der Lage die Prozesskette der generativen Fertigung auf verschiedene Produktbeispiele zu übertragen. Im Rahmen des Seminars entwickeln die Studierenden im Rahmen einer Gruppenarbeit ein additives Fertigungskonzept. Sie können die Vor- und Nachteile beim Einsatz additiver Fertigungsverfahren im Vergleich zu konventionellen Fertigungsstrategien analysieren und bewerten die Einsetzbarkeit im technologische Umfeld. Im Rahmen einer (benoteten) Präsentation und Diskussion innerhalb der Seminargruppe können die Studierenden ihr entworfenes Fertigungskonzept verteidigen und evaluieren. Nach den experimentellen Praktika können die Studierenden verschiedene additive Fertigungsverfahren praktisch durchführen. Dadurch ergeben sich folgende zusätzliche Lernergebnisse: Die Studierenden kennen die konstruktiven Anforderungen der additiven Fertigung und können fertigungsgerecht konstruieren. Sie können die Qualität additiv gefertigter Bauteile, z.B. hinsichtlich Maßhaltigkeit, Festigkeiten und Werkstoffhomogenität, beurteilen.

Vorkenntnisse

Konstruktion, Fertigungstechnik und Werkstoffe

Inhalt

- Bedeutung der additiven Fertigung
- Produktionsentwicklungsphasen
- Definition von Anforderungskriterien
- Prozesse mit gasförmigen, flüssigen und festen Grundzustand des Werkstoffes
- Prozessvorstellung, Einsatzbereiche und grenzen
- Konstruktionsrichtlinien für ausgewählte Prozesse
- Digitale Entwurf- und Prozessketten für die additive Fertigung

Medienformen und technische Anforderungen bei Lehr- und Abschlussleistungen in elektronischer Form

Vorlesungsfolien als Script in elektronischer Form, Bereitstellung der erarbeiteten Fertigungskonzepte und Abschlusspräsentationen

<https://moodle2.tu-ilmenau.de/course/view.php?id=2987>

Es wird kein Einschreibeschlüssel benötigt!

Literatur

Diegel: A Practical Guide to Design for Additive Manufacturing, Springer Singapore(2019)

Lachmayer: Additive Serienfertigung - Erfolgsfaktoren und Handlungsfelder für die Anwendung, Springer Vieweg (2018)

Milewski, Additive Manufacturing of Metals, Springer International Publishing (2017)

Gebhardt: Generative Fertigungsverfahren, Hanser Verlag, (2016)

Zäh: Wirtschaftliche Fertigung mit Rapid-Technologien, Anwender-Leitfaden zur Auswahl geeigneter Verfahren, Hanser Verlag, (2006)

Das Modul Additive Fertigung mit der Prüfungsnummer 230486 schließt mit folgenden Leistungen ab:

- schriftliche Prüfungsleistung über 90 Minuten mit einer Wichtung von 70% (Prüfungsnummer: 2300688)
- alternative semesterbegleitende Studienleistung mit einer Wichtung von 30% (Prüfungsnummer: 2300689)

Details zum Abschluss Teilleistung 2:

Testkarte Praktikum + Entwicklung und Präsentation eines additiven Fertigungskonzeptes in der Vorlesungszeit

alternative Abschlussform aufgrund verordneter Coronamaßnahmen inkl. technischer Voraussetzungen

Ist aufgrund verordneter Maßnahmen im Rahmen der SARS-CoV-2 Pandemie die Durchführung der Abschlussleistung(n) im WS 2021/2022 in der festgelegten regulären Form nicht möglich, dann erfolgt die Erbringung der Abschlussleistung in der folgenden alternativen Form. Die Verantwortung für ein zur Teilnahme an Distanz-Prüfungen geeignetes Endgerät und eine geeignete Internetverbindung liegt bei den Studierenden.

Abschlussleistung 1:

Schriftliche Abschlussarbeit (Klausur) in Distanz entsprechend § 6a PStO-AB

technische Voraussetzungen: E-Exam (MoodleExam), PC/Tablet/Handy mit Internetverbindung, Drucker, Scanner

Abschlussleistung 2:

alternative Abschlussleistung (Beleg mit Kollegium) in Distanz entsprechend § 6a PStO-AB

technische Voraussetzungen: WebEx, PC/Tablet/Handy mit Internet, Lautsprecher + Mikrofon (Headset), Eingabegerät (Tastatur, Stift, Maus)

Der Modulverantwortliche trifft die Entscheidung über die konkrete Form unter Berücksichtigung der gegebenen Umstände und des Grundsatzes der Chancengleichheit spätestens eine Woche vor dem Tag der Abschlussleistung. Die Entscheidung wird über das Nachrichtenforum des Moodle-Kurses zur Lehrveranstaltung bekannt gegeben.

verwendet in folgenden Studiengängen:

Master Fahrzeugtechnik 2014

Master Maschinenbau 2017

Master Maschinenbau 2022

Master Mechatronik 2017

Master Mechatronik 2022

Master Werkstoffwissenschaft 2013

Master Werkstoffwissenschaft 2021

Master Wirtschaftsingenieurwesen 2021 Vertiefung MB

Modul: Fertigungsautomatisierung und Montagetechnik

Modulabschluss: mehrere Teilleistungen

Art der Notengebung: Generierte Noten

Sprache: Deutsch

Pflichtkenn.: Wahlmodul

Turnus: Sommersemester

Modulnummer: 200250

Prüfungsnummer: 230485

Modulverantwortlich: Prof. Dr. Jean Pierre Bergmann

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|---------------------------|-------------------|-------------------------------|------------------|------|------|------|------|------|------|-------|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Leistungspunkte: 5 | Workload (h): 150 | Anteil Selbststudium (h): 105 | SWS: 4.0 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Fakultät für Maschinenbau | | | Fachgebiet: 2321 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| SWS nach | 1.FS | 2.FS | 3.FS | 4.FS | 5.FS | 6.FS | 7.FS | 8.FS | 9.FS | 10.FS | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Fach- | V | S | P | V | S | P | V | S | P | V | S | P | V | S | P | V | S | P | V | S | P | V | S | P | V | S | P |
| semester | | | | 2 | 2 | 0 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |

Lernergebnisse / Kompetenzen

Die Studierenden kennen Maschinen und Handhabungsmittel, um Fertigungsprozesse und -verfahren zu automatisieren. Sie können Fertigungs- und Montagekonzepte erläutern und sind in der Lage grundlegende Technologien und Verfahren insbesondere bei der Handhabung für die automatisierte Herstellung zu erarbeiten. Studierende können kritische Stellen bei der Handhabung und bei der Übergabe erkennen, erläutern und auflösen.

Im Rahmen einer Gruppenarbeit entwerfen die Studierenden eine vollständig automatisierte Linie für ein vorgegebenes Produktionsbeispiel und können auch eine Planung der Produktion vornehmen. Sie bewerten dazu Handhabungskonzepte und stellen Lösungsvorschläge gegenüber. Im Rahmen einer (benoteten) Präsentation und Diskussion innerhalb der Seminargruppe können die Studierenden ihr entworfenes Fertigungskonzept verteidigen und evaluieren.

Vorkenntnisse

Grundlagen der Fertigungstechnik, Werkzeugmaschinen, Technische Informatik, Regelungstechnik

Inhalt

- Handhabungssysteme
- Greifer

- Ordnungskennzahlen
- Bunker- und Sortiereinheiten
- Bauweisen Magazine, Vibrationswendeförderer, Stapleinrichtungen
- Fertigungssysteme
- Zufuhrsysteme
- Transportieren
- Bunkern
- Zuteilen
- Ordnen
- Zugeben
- Positionieren
- Spannen
- Bearbeiten
- Entspannen
- Ausgeben
- Prüfen
- Magazinieren

Medienformen und technische Anforderungen bei Lehr- und Abschlussleistungen in elektronischer Form

Vorlesungsfolien als PDF-Script, Vorführungen und Einweisung in Modellanlagen, PC-Programme

<https://moodle2.tu-ilmenau.de/course/view.php?id=2544>

Es wird kein Einschreibeschlüssel benötigt.

Abschlussleistung 1: schriftliche Klausur (90min) als E-Exam

technische Voraussetzungen: E-Exam (MoodleExam), PC/Tablet/Handy mit Internetverbindung, ggf. Drucker und Scanner

Der Link zum Moodle-Exam-Kurs wird 1 Woche vor dem Klausurtermin auch hier eingepflegt. Zusätzlich erhalten Sie eine Benachrichtigung aus dem System.

Literatur

Hesse, S.: Grundlagen der Handhabungstechnik. Hanserverlag (2010)
Weck, M.: Werkzeugmaschinen, Band 4 Automatisierung von Maschinen und Anlagen. Springer Verlag 2001
Kief, H.B.: NC-CNC-Handbuch, Hanser Verlag München 2000
G. Wellenreuther: Automatisieren mit SPS; Verlag Vieweg 2002
Wloka, Dieter W.: Robotersysteme Band 1: Technische Grundlagen; Springer Verlag, Berlin, 1992
Blume, C. ; Jakob, W.: Programmiersprachen für Industrieroboter; Würzburg, Vogel Buchverlag, 1993
Berger, H. Automatisieren mit STEP7 in AWL u. SCL. Publicis MCD Verlag 1999

Detailangaben zum Abschluss

Das Modul Fertigungsautomatisierung und Montagetechnik mit der Prüfungsnummer 230485 schließt mit folgenden Leistungen ab:

- schriftliche Prüfungsleistung über 90 Minuten mit einer Wichtung von 80% (Prüfungsnummer: 2300686)
- alternative semesterbegleitende Studienleistung mit einer Wichtung von 20% (Prüfungsnummer: 2300687)

Details zum Abschluss Teilleistung 2:

Erarbeitung und Präsentation eines Automatisierungskonzeptes in der Vorlesungszeit

alternative Abschlussform aufgrund verordneter Coronamaßnahmen inkl. technischer Voraussetzungen

Ist aufgrund verordneter Maßnahmen im Rahmen der SARS-CoV-2 Pandemie die Durchführung der Abschlussleistung(n) im WS 2021/2022 in der festgelegten regulären Form nicht möglich, dann erfolgt die Erbringung der Abschlussleistung in der folgenden alternativen Form. Die Verantwortung für ein zur Teilnahme an Distanz-Prüfungen geeignetes Endgerät und eine geeignete Internetverbindung liegt bei den Studierenden.

Abschlussleistung 1:

Schriftliche Abschlussarbeit (Klausur) in Distanz entsprechend § 6a PStO-AB

technische Voraussetzungen: E-Exam (MoodleExam), PC/Tablet/Handy mit Internetverbindung, Drucker, Scanner

Abschlussleistung 2:

alternative Abschlussleistung (Beleg mit Kollegium) in Distanz entsprechend § 6a PStO-AB

technische Voraussetzungen: WebEx, PC/Tablet/Handy mit Internet, Lautsprecher + Mikrofon (Headset), Eingabegerät (Tastatur, Stift, Maus)

Der Modulverantwortliche trifft die Entscheidung über die konkrete Form unter Berücksichtigung der gegebenen Umstände und des Grundsatzes der Chancengleichheit spätestens eine Woche vor dem Tag der Abschlussleistung. Die Entscheidung wird über das Nachrichtenforum des Moodle-Kurses zur Lehrveranstaltung bekannt gegeben.

verwendet in folgenden Studiengängen:

Master Maschinenbau 2022

Master Wirtschaftsingenieurwesen 2021 Vertiefung MB

Modul: Industrie 4.0

Modulabschluss: mehrere Teilleistungen

Art der Notengebung: Generierte Noten

Sprache: Deutsch

Pflichtkennz.: Wahlmodul

Turnus: Sommersemester

Modulnummer: 200307

Prüfungsnummer: 230514

Modulverantwortlich: Prof. Dr. Steffen Straßburger

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|---------------------------|-------------------|-------------------------------|------------------|------|------|------|------|------|------|-------|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Leistungspunkte: 5 | Workload (h): 150 | Anteil Selbststudium (h): 105 | SWS: 4.0 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Fakultät für Maschinenbau | | | Fachgebiet: 2326 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| SWS nach | 1.FS | 2.FS | 3.FS | 4.FS | 5.FS | 6.FS | 7.FS | 8.FS | 9.FS | 10.FS | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Fach- | V | S | P | V | S | P | V | S | P | V | S | P | V | S | P | V | S | P | V | S | P | V | S | P | V | S | P |
| semester | | | | 2 | 0 | 2 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |

Lernergebnisse / Kompetenzen

Die Studierenden haben ein grundlegendes Verständnis für Industrie 4.0 und die dazugehörigen Themengebiete. Sie kennen die Begriffswelt von Industrie 4.0 und können diese erklären. Sie können Industrie 4.0 im engeren Sinne von allgemeinen Digitalisierungsbestrebungen unterscheiden.

Nach Vorlesung und Praktikum haben die Studierenden ein tiefergehendes Verständnis für die Standardisierungsansätze von Industrie 4.0 und die Ansätze zur Schaffung von Interoperabilität zwischen Industrie 4.0-Komponenten. Die Studierenden beherrschen Grundaspekte des OPC-UA-Standards und können dessen Einsatz für einfache Steuerungsprobleme konzipieren und implementieren.

Die Studierenden verstehen das Konzept des Digitalen Zwillings und können dessen Einsatzpotential für cyber-physische Produktionssysteme bewerten.

Vorkenntnisse

Modul "Methoden und Werkzeuge der Digitalen Fabrik"

Inhalt

Die Vorlesung gibt einen detaillierten Einblick in Industrie 4.0 und betrachtet hierbei sowohl die z.T. modischen Überhöhungen, als auch die wirklichen Innovationen und Potentiale für Industrie- und Logistikbetriebe. Im Praktikum werden praktische Kenntnisse zum Kommunikationsstandard OPC-UA vermittelt, der vielfach die technische Basis für Interoperabilität von Automatisierungskomponenten in Industrie 4.0 ist.

Inhaltsübersicht der Vorlesung:

- Definition, Zielstellung und historische Einordnung
- Cyber-physische Systeme
- Internet-of-Things
- Standardisierungsansätze und Interoperabilität
- Der OPC-UA-Standard
- Steuerungsansätze für Produktionssysteme
- Mensch-Maschine-Interaktion
- Geschäftsmodelle für Industrie 4.0
- Sicherheit im Kontext von Industrie 4.0
- Digitaler Zwilling und Digitaler Schatten

Medienformen und technische Anforderungen bei Lehr- und Abschlussleistungen in elektronischer Form

Powerpoint-Präsentation, Interatives Tafelbild

Literatur

B. Vogel-Heuser, T. Bauernhansl, M. ten Hompel. Handbuch Industrie 4.0 (Band 1). Springer 2016.
M. Schleipen. Praxishandbuch OPC UA. Grundlagen, Implementierung, Nachrüstung, Praxisbeispiele. Vogel Business Media, Würzburg, 2018.

Detailangaben zum Abschluss

Das Modul Industrie 4.0 mit der Prüfungsnummer 230514 schließt mit folgenden Leistungen ab:

- schriftliche Prüfungsleistung über 60 Minuten mit einer Wichtung von 100% (Prüfungsnummer: 2300772)
- Studienleistung mit einer Wichtung von 0% (Prüfungsnummer: 2300773)

Details zum Abschluss Teilleistung 2:
Praktika gemäß Testatkarte in der Vorlesungszeit

alternative Abschlussform aufgrund verordneter Coronamaßnahmen inkl. technischer Voraussetzungen
Prüfungsgespräch (mündliche Abschlussleistung) in Distanz entsprechend § 6a PStO-AB

verwendet in folgenden Studiengängen:

Master Elektrotechnik und Informationstechnik 2021
Master Maschinenbau 2022
Master Mechatronik 2022
Master Wirtschaftsinformatik 2021
Master Wirtschaftsingenieurwesen 2021 Vertiefung AT
Master Wirtschaftsingenieurwesen 2021 Vertiefung BT
Master Wirtschaftsingenieurwesen 2021 Vertiefung ET
Master Wirtschaftsingenieurwesen 2021 Vertiefung MB

Modul: Präzisionsbearbeitung

Modulabschluss: Prüfungsleistung schriftlich 90 min Art der Notengebung: Gestufte Noten
 Sprache: Deutsch Pflichtkennz.: Wahlmodul Turnus: Sommersemester

Modulnummer: 200248 Prüfungsnummer: 2300684

Modulverantwortlich: Prof. Dr. Jean Pierre Bergmann

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|---------------------------|-------------------|-------------------------------|----------|------|------|------|------|------|------|-------|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|--|
| Leistungspunkte: 5 | Workload (h): 150 | Anteil Selbststudium (h): 105 | SWS: 4.0 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Fakultät für Maschinenbau | | Fachgebiet: 2321 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| SWS nach | 1.FS | 2.FS | 3.FS | 4.FS | 5.FS | 6.FS | 7.FS | 8.FS | 9.FS | 10.FS | | | | | | | | | | | | |
| Fach- | V | S | P | V | S | P | V | S | P | V | S | P | V | S | P | V | S | P | V | S | P | |
| semester | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | 3 | 1 | 0 | | | | | | | | | | | | | | | | | | |

Lernergebnisse / Kompetenzen

Die Studierenden kennen die möglichen Verfahren zur Erzeugung von Werkstücken mit Maß- und Oberflächenangaben im Toleranzbereich IT7 und kleiner. Sie verstehen die Wirkprinzipien der Verfahren und können sie hinsichtlich der Verfahrensgrenzen bewerten. Durch die in der Vorlesung erworbenen Kenntnisse können die Studierenden nach den Übungen die Zusammenhänge zwischen Prozessparametern, den erforderlichen Maschineneigenschaften und den daraus resultierenden Fertigungsergebnissen ableiten und geeignete Verfahren für konkrete Fertigungsaufgaben auswählen.

Vorkenntnisse

Vorlesung Werkstofftechnik, Grundlagen der Fertigungstechnik

Inhalt

- Möglichkeiten und Grenzen konventioneller Fertigungsverfahren
- Charakterisierung technischer Oberflächen
- Definition der Feinbearbeitung
- Feinbearbeitung von Oberflächen und Bauteilen durch:
 - Oberflächenfeinwalzen,
 - Feinschneiden und Konterschneiden
 - Feindreihen und Hartdreihen
 - Feinfräsen und Senken
 - Tiefbohren und Reiben
 - Schleifen, Honen, Läppen
 - Funkenerosion
 - Laserabtragen
 - Entgratverfahren
- Anforderungen an Werkzeugmaschinen
- Ultrapräzisionsfertigung
- Fertigung im Reinraum

Medienformen und technische Anforderungen bei Lehr- und Abschlussleistungen in elektronischer Form

Vorlesungsfolien als pdf, Ergänzungsmaterialien über moodle
<https://moodle2.tu-ilmenau.de/course/view.php?id=1345>
 Es wird kein Einschreibeschlüssel benötigt.

Literatur

W. Jorden: Form- und Lagetoleranzen. Carl Hanser Verlag München
 W. Degner: Handbuch Feinbearbeitung. VEB Verlag Technik Berlin
 Spur, Stöferle: Handbuch der Fertigungstechnik Bd. 1-5. Carl-Hanser Verlag München, Wien
 König, Klocke: Fertigungsverfahren Bd. 1-5. VDI-Verlag Düsseldorf

Detailangaben zum Abschluss

alternative Abschlussform aufgrund verordneter Coronamaßnahmen inkl. technischer Voraussetzungen

Ist aufgrund verordneter Maßnahmen im Rahmen der SARS-CoV-2 Pandemie die Durchführung der Abschlussleistung(n) im WS 2021/2022 in der festgelegten regulären Form nicht möglich, dann erfolgt die Erbringung der Abschlussleistung in der folgenden alternativen Form. Die Verantwortung für ein zur Teilnahme an Distanz-Prüfungen geeignetes Endgerät und eine geeignete Internetverbindung liegt bei den Studierenden.

Abschlussleistung:

Schriftliche Abschlussarbeit (Klausur) in Distanz entsprechend § 6a PStO-AB

technische Voraussetzungen: E-Exam (MoodleExam), PC/Tablet/Handy mit Internetverbindung, Drucker, Scanner

Der Modulverantwortliche trifft die Entscheidung über die konkrete Form unter Berücksichtigung der gegebenen Umstände und des Grundsatzes der Chancengleichheit spätestens eine Woche vor dem Tag der Abschlussleistung. Die Entscheidung wird über das Nachrichtenforum des Moodle-Kurses zur Lehrveranstaltung bekannt gegeben.

verwendet in folgenden Studiengängen:

Master Maschinenbau 2017

Master Maschinenbau 2022

Master Wirtschaftsingenieurwesen 2021 Vertiefung MB

Modul: Werkzeugmaschinen

Modulabschluss: Prüfungsleistung schriftlich 120 min

Art der Notengebung: Gestufte Noten

Sprache: Deutsch

Pflichtkennz.: Wahlmodul

Turnus: Sommersemester

Modulnummer: 200249

Prüfungsnummer: 2300685

Modulverantwortlich: Prof. Dr. Jean Pierre Bergmann

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|---------------------------|-------------------|-------------------------------|----------|------|------|------|------|------|------|-------|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Leistungspunkte: 5 | Workload (h): 150 | Anteil Selbststudium (h): 105 | SWS: 4.0 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Fakultät für Maschinenbau | | Fachgebiet: 2321 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| SWS nach | 1.FS | 2.FS | 3.FS | 4.FS | 5.FS | 6.FS | 7.FS | 8.FS | 9.FS | 10.FS | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Fach- | V | S | P | V | S | P | V | S | P | V | S | P | V | S | P | V | S | P | V | S | P | V | S | P | V | S | P |
| semester | | | | 2 | 2 | 0 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |

Lernergebnisse / Kompetenzen

Nach der Vorlesung können die Studierenden die Werkzeugmaschinen im Gesamtrahmen des Maschinenbaus einordnen und klassifizieren. Sie kennen die möglichen Bauformen und den Aufbau und die Funktionsweise relevanter Baugruppen. Sie sind in der Lage, konstruktive Auslegungen von Baugruppen hinsichtlich statischer, dynamischer und thermischer Belastungen zu bewerten, mit hoher Fachkompetenz auszuwählen und optimal einzusetzen. Zudem können Sie CNC-Programme mit mittlerem Schwierigkeitsgrad selbstständig erarbeiten (Übung).

Vorkenntnisse

Technische Mechanik, Werkstoffe, Maschinenelemente, Fertigungstechnik

Inhalt

- Maschinenarten im Bereich der umformenden und trennenden Werkzeugmaschinen
- Einsatzanforderungen spanender und umformender Werkzeugmaschinen
- Funktion, Aufbau und Wirkungsweise der Maschinen
- Hauptbaugruppen:
 - Gestelle
 - Führungen
 - Lager
 - Antriebe
 - Steuerungen
- Genauigkeitsverhalten von Werkzeugmaschinen
- Einsatz von Robotern
- konstruktive Regeln zur Auslegung und Bewertung der Maschinen
- Methoden zur Programmierung von CNC-Maschinen

Medienformen und technische Anforderungen bei Lehr- und Abschlussleistungen in elektronischer Form

Elektronische Bereitstellung der Vorlesungsfolien und Seminarunterlagen

<https://moodle2.tu-ilmenau.de/course/view.php?id=2723>

Ein Einschreibeschlüssel wird nicht benötigt.

Literatur

Brecher: Werkzeugmaschinen Fertigungssysteme 1 - Maschinenarten und Anwendungsbereiche, Springer-Verlag 2019

Weck, M.; Brecher, Ch.: Werkzeugmaschinen Fertigungssysteme 2 - Konstruktion, Berechnung und messtechnische Beurteilung, Springer-Verlag 2017

Hirsch: Werkzeugmaschinen - Anforderungen, Auslegung, Ausführungsbeispiele, Springer-Verlag 2016

Neugebauer: Werkzeugmaschinen - Aufbau, Funktion und Anwendung von spanenden und abtragenden Werkzeugmaschinen, Springer Vieweg (2012)

Detailangaben zum Abschluss

alternative Abschlussform aufgrund verordneter Coronamaßnahmen inkl. technischer Voraussetzungen

Ist aufgrund verordneter Maßnahmen im Rahmen der SARS-CoV-2 Pandemie die Durchführung der Abschlussleistung(n) im WS 2021/2022 in der festgelegten regulären Form nicht möglich, dann erfolgt die Erbringung der Abschlussleistung in der folgenden alternativen Form. Die Verantwortung für ein zur Teilnahme an Distanz-Prüfungen geeignetes Endgerät und eine geeignete Internetverbindung liegt bei den Studierenden. Abschlussleistung 1:

Schriftliche Abschlussarbeit (Klausur) in Distanz entsprechend § 6a PStO-AB

technische Voraussetzungen: E-Exam (MoodleExam), PC/Tablet/Handy mit Internetverbindung, Drucker, Scanner

Der Modulverantwortliche trifft die Entscheidung über die konkrete Form unter Berücksichtigung der gegebenen Umstände und des Grundsatzes der Chancengleichheit spätestens eine Woche vor dem Tag der Abschlussleistung. Die Entscheidung wird über das Nachrichtenforum des Moodle-Kurses zur Lehrveranstaltung bekannt gegeben.

verwendet in folgenden Studiengängen:

Bachelor Maschinenbau 2021

Master Wirtschaftsingenieurwesen 2021 Vertiefung MB

Modul: Bildverarbeitung für die Qualitätssicherung

Modulabschluss: mehrere Teilleistungen Art der Notengebung: Generierte Noten
 Sprache: Deutsch Pflichtkennz.: Wahlmodul Turnus: Wintersemester

Modulnummer: 200240 Prüfungsnummer: 230481

Modulverantwortlich: Prof. Dr. Gunther Notni

| | | | | | | | | | | |
|---------------------------|-------------------|-------------------------------|----------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|
| Leistungspunkte: 5 | Workload (h): 150 | Anteil Selbststudium (h): 105 | SWS: 4.0 | | | | | | | |
| Fakultät für Maschinenbau | | Fachgebiet: 2362 | | | | | | | | |
| SWS nach | 1.FS | 2.FS | 3.FS | 4.FS | 5.FS | 6.FS | 7.FS | 8.FS | 9.FS | 10.FS |
| Fach- | V S P | V S P | V S P | V S P | V S P | V S P | V S P | V S P | V S P | V S P |
| semester | | | 2 0 2 | | | | | | | |

Lernergebnisse / Kompetenzen

Fachkompetenz:

Der Hörer hat einen umfassenden Überblick zu technischen Verfahren der Bildverarbeitung und deren Einsatz in der Qualitätssicherung. Er kennt sowohl die systemtechnischen Aspekte unterschiedlicher Bildverarbeitungstechnologien als auch die Methoden / Verfahren zur Ermittlung von Qualitätsparametern (insbesondere Geometrie- und Oberflächenparametern). Die Studierenden beherrschen die Grundbegriffe der Bildverarbeitung, können Kamerasysteme für den industriellen Einsatz bewerten und sind fähig die technische und wirtschaftliche Machbarkeit von Lösungen der industriellen Bildverarbeitung zu beurteilen. Sie sind in der Lage Aufgaben der Qualitätssicherung von Werkstücken und Erzeugnissen auf der Grundlage der industriellen Bildverarbeitung zu lösen. Durch zahlreiche Praxisbeispiele, die in Vorlesung und Übungen diskutiert wurden, haben die Studierenden sich grundlegendes Wissen angeeignet.

Methodenkompetenz:

Im Ergebnis ist der Hörer in der Lage, Probleme der industriellen Bildverarbeitung zu analysieren und zu klassifizieren sowie wichtige Schritte der Problemlösung abzuleiten. Mit den vermittelten Kompetenzen ist der Hörer befähigt, in konkreten Anwendungen der industriellen Bildverarbeitung entwickelnd tätig zu werden.

Sozialkompetenz:

Sie haben gelernt, Aufgaben der industriellen Bildverarbeitung im Team im Rahmen von Praktikumsgruppen (3-4 Studenten) zu lösen, die Leistungen ihrer Mitkommilitonen anzuerkennen und Meinungen anderer zu berücksichtigen.

Vorkenntnisse

Naturwissenschaftliche und ingenieurwissenschaftliche Fächer des Grundstudiums

Inhalt

Bildverarbeitung für die Qualitätssicherung

Im Modul werden grundlegende Aspekte des Aufbaus von Bildverarbeitungssystemen für Anwendungen in der industriellen Qualitätssicherung vermittelt.

Inhaltliche Schwerpunkte bilden:

1. Grundbegriffe der Bildverarbeitung und Gewinnung digitaler Bildsignale
2. Grundprinzipien von CCD / CMOS-Kameras
3. Bildsensoren / Kamerasysteme in unterschiedlichen Spektralbereichen (Röntgen-, UV-, VIS-, IR-, Farb- und Multispektralkameras)
4. Systemkomponenten der Bildverarbeitung
5. Optische Komponenten der Bildverarbeitung - Abbildung, Beleuchtung
6. Digitale Bildsignalverarbeitung
7. Messverfahren Ein- / Zweidimensional
8. 3D-Messverfahren
9. Weitere Bildgebende Messverfahren - Computertomographie, Wärmebildmessung

10. Anwendung zur Mustererkennung
11. Integration von Bildverarbeitungssystemen in Fertigungsprozesse
12. Lasten- und Pflichtenheft eines industriellen Bildverarbeitungssystems

Die Vorlesung wird durch Praktikumsversuche unterstützt und gibt den Studierenden die Möglichkeit einer praktischen Erprobung der vermittelten Inhalte.

Medienformen und technische Anforderungen bei Lehr- und Abschlussleistungen in elektronischer Form

Tafel, Beamer (Bilder, Grafiken, Animationen und Live-Vorführung von Algorithmen), elektronisches Vorlesungsskript

pandemiebedingt:

Webex (browserbasiert) oder Webex (Applikation),

technische Anforderungen: Kamera für Videoübertragung (720p/HD), Mikrofon, Internetverbindung (geeignet ist für HD-Audio und -Video-Übertragung: 4 MBit/s),

Endgerät, welches die technischen Hardware/Software-Voraussetzungen der benötigten Software (Webbrowser Internet Explorer, Mozilla Firefox, Safari oder Chrome bzw. Webex-Meeting-Applikation) erfüllt

Bitte für das Fach unter folgendem Link einschreiben:

Einschreibung der Fächer für das Fachgebiet Qualitätssicherung und industrielle Bildverarbeitung

Literatur

J. Beyerer, F. Puente Leon, Ch. Frese "Automatische Sichtprüfung"; Springer Verlag 2012

Th. Luhmann "Nahbereichsfotogrammetrie" 4.Auflage Wichmann Verlag 2019

B. Jähne "Digitale Bildverarbeitung"; Springer Verlag 2012

A. Erhardt "Einführung in die digitale Bildverarbeitung"; Vieweg und Teuber (2008)

Das Handbuch der Bildverarbeitung, Stemmer Imaging 2019

M. Sackewitz (Hsg.) "Handbuch zur Industriellen Bildverarbeitung" (2017) Fraunhofer IRB Verlag

Ch. Demant, B. Streicher-Abel, A. Springhoff "Industrielle Bildverarbeitung", Springer Verlag (2011)

R. D. Fiete "Modelling the Imaging Chain of Digital Cameras", SPIE Press (2010)

G.C.Holst, T.S. Lomheim "CMOS/CCD Sensors and camera systems" SPIE Press 2011

Brückner, P.: Handbuch Bildverarbeitung, TU Ilmenau 2017

Detailangaben zum Abschluss

Das Modul Bildverarbeitung für die Qualitätssicherung mit der Prüfungsnummer 230481 schließt mit folgenden Leistungen ab:

- schriftliche Prüfungsleistung über 90 Minuten mit einer Wichtung von 100% (Prüfungsnummer: 2300672)
- Studienleistung mit einer Wichtung von 0% (Prüfungsnummer: 2300673)

Details zum Abschluss Teilleistung 2:

Praktika gemäß Testatkarte in der Vorlesungszeit

alternative Abschlussform aufgrund verordneter Coronamaßnahmen inkl. technischer Voraussetzungen

schriftliche Aufsichtsarbeit (Präsenz-Klausur) in Distanz entsprechend § 6a PStO-AB

verwendet in folgenden Studiengängen:

Master Fahrzeugtechnik 2014

Master Fahrzeugtechnik 2022

Master Maschinenbau 2017

Master Maschinenbau 2022

Master Mathematik und Wirtschaftsmathematik 2022

Master Mechatronik 2017

Master Mechatronik 2022

Master Optische Systemtechnik/Optronik 2022

Master Wirtschaftsingenieurwesen 2021 Vertiefung MB

Modul: Fertigungs- und Lasermesstechnik 1

Modulabschluss: mehrere Teilleistungen

Art der Notengebung: Generierte Noten

Sprache: Deutsch

Pflichtkenn.: Wahlmodul

Turnus: Wintersemester

Modulnummer: 200217

Prüfungsnummer: 230464

Modulverantwortlich: Prof. Dr. Eberhard Manske

| | | | | | | | | | | |
|---------------------------|-------------------|-------------------------------|------------------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|
| Leistungspunkte: 5 | Workload (h): 150 | Anteil Selbststudium (h): 105 | SWS: 4.0 | | | | | | | |
| Fakultät für Maschinenbau | | | Fachgebiet: 2371 | | | | | | | |
| SWS nach | 1.FS | 2.FS | 3.FS | 4.FS | 5.FS | 6.FS | 7.FS | 8.FS | 9.FS | 10.FS |
| Fach- | V S P | V S P | V S P | V S P | V S P | V S P | V S P | V S P | V S P | V S P |
| semester | | | 2 1 1 | | | | | | | |

Lernergebnisse / Kompetenzen

Die Studierenden kennen die Messprinzipien, Messverfahren und Messgeräte der Längen- und Winkelmesstechnik, Fluchtungs- und Richtungsmessung hinsichtlich Aufbau, Funktion, Eigenschaften, mathematischer Beschreibung, Anwendungsbereich und Kosten. Die Studierenden können in bestehenden Messanordnungen die eingesetzten Prinzipien erkennen und entsprechend bewerten.

Nach den begleitenden Seminaren können die Studierenden optische Systeme konstruieren, die die Grundlage für die Geräte der Fertigungsmesstechnik bilden. Sie sind in der Lage, in entsprechenden Anordnungen, insbesondere modernen laserbasierten Messverfahren, Einflüsse auf die Messunsicherheit zu analysieren und können diese Einflüsse mathematisch beschreiben. Sie können selbstständig Messunsicherheitsbudgets erstellen. Die Studierenden können verschiedene Messprinzipien bewerten, um schließlich einen geeigneten Geräteentwurf vorzulegen.

Nach den begleitenden Praktika haben die Studierenden gelernt, komplexe Aufgabenstellungen auf der Grundlage ihrer theoretischen Kenntnisse zu lösen und können einzelne Sensorprinzipien der Längen- und Winkelmesstechnik in der praktischen Arbeit anwenden. Sie können Messschaltungen aufbauen, Messgeräte selbstständig bedienen, Messergebnisse systematisch erfassen, darstellen und interpretieren. Durch die Zusammenarbeit in zum Teil international besetzten Teams haben die Studenten gelernt, die Herangehensweisen an diese Aufgabenstellungen und Meinungen ihrer Mitkommilitonen ebenfalls gelten zu lassen und somit auch ihre sozialen Kompetenzen vertieft.

Vorkenntnisse

Gemeinsames Ingenieurwissenschaftliches Grundstudium (GIG) und Teilnahme am Modul "Einführung in die Mess- und Sensortechnik"

Inhalt

Optische Baugruppen und Geräte der Messtechnik:

Grundlagen, Aufbau und Anwendung von Messmikroskopen und Messmaschinen; Telezentrischer Strahlengang; Köhlersche Beleuchtung; Messokulare, Messfernrohre; Fluchtungsmessung; Richtungsmessung; Autokollimationsfernrohr; Anwendung von PSD zur Fluchtungs- und Richtungsmessung; Auge und optisches Instrument

Längenmesstechnik:

Grundbegriffe; Abbe-Komparatorprinzip; Eppenstein-Prinzip; Temperatureinfluss; Messkrafteinfluss; Schwerkrafteinfluss; Maßverkörperungen; Parallelendmaße

Verfahren und Geräte der Winkelmesstechnik:

Winkeleinheiten; Schenkeldeckungsfehler; Scheiteldeckungsfehler; 180°-Ableseung zur Eliminierung der Scheiteldeckungsfehler; Gerätebeispiele; Winkelmessgeräte; Theodolit; Teilköpfe; elektronische Neigungsmessgeräte; digitale Winkelmessung

Medienformen und technische Anforderungen bei Lehr- und Abschlussleistungen in elektronischer Form

Zugang zum MOODLE-Kurs:

Kurs: Fertigungs- und Lasermesstechnik 1 (tu-ilmenau.de)

Für die Studierenden werden im Moodle Lehrmaterialien bereitgestellt.

Literatur

Das Lehrmaterial enthält ein aktuelles Literaturverzeichnis, u.a.:

Tilo Pfeifer, Robert Schmitt. Fertigungsmesstechnik. Oldenburg. ISBN 978-3-486-59202-3

Wolfgang Dutschke. Fertigungsmesstechnik. Teubner. ISBN 3-519-46322-9

Die Vorlesungsunterlagen, Seminararbeiten und Praktikumsanleitungen werden im Moodle bereitgestellt. Sie enthalten jeweils eine Literaturzusammenstellung.

Detailangaben zum Abschluss

Das Modul Fertigungs- und Lasermesstechnik 1 mit der Prüfungsnummer 230464 schließt mit folgenden Leistungen ab:

- mündliche Prüfungsleistung über 30 Minuten mit einer Wichtung von 100% (Prüfungsnummer: 2300632)
- Studienleistung mit einer Wichtung von 0% (Prüfungsnummer: 2300633)

Details zum Abschluss Teilleistung 2:

Praktika gemäß Testkarte in der Vorlesungszeit

alternative Abschlussform aufgrund verordneter Coronamaßnahmen inkl. technischer Voraussetzungen

verwendet in folgenden Studiengängen:

Master Maschinenbau 2022

Master Wirtschaftsingenieurwesen 2021 Vertiefung MB

Modul: Grundlagen der Bildverarbeitung für Ingenieure

Modulabschluss: mehrere Teilleistungen Art der Notengebung: Generierte Noten
 Sprache: Deutsch Pflichtkennz.: Wahlmodul Turnus: Wintersemester

Modulnummer: 200243 Prüfungsnummer: 230483

Modulverantwortlich: Prof. Dr. Gunther Notni

| | | | |
|---------------------------|-------------------|------------------------------|----------|
| Leistungspunkte: 5 | Workload (h): 150 | Anteil Selbststudium (h): 94 | SWS: 5.0 |
| Fakultät für Maschinenbau | | Fachgebiet: 2362 | |

| SWS nach Fach- semester | 1.FS | | | 2.FS | | | 3.FS | | | 4.FS | | | 5.FS | | | 6.FS | | | 7.FS | | | 8.FS | | | 9.FS | | | 10.FS | | | | | |
|-------------------------------|------|---|---|------|---|---|------|---|---|------|---|---|------|---|---|------|---|---|------|---|---|------|---|---|------|---|---|-------|---|---|--|--|--|
| | V | S | P | V | S | P | V | S | P | V | S | P | V | S | P | V | S | P | V | S | P | V | S | P | V | S | P | V | S | P | | | |
| | | | | | | | 4 | 0 | 1 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |

Lernergebnisse / Kompetenzen

Lernergebnisse Vorlesung:

Die Studierenden beherrschen die Grundbegriffe der digitalen Bildsignalerfassung-, Bildsignalvorverarbeitung und Bildverarbeitung. Sie kennen die mathematisch- technischen Zusammenhänge verschiedener zweidimensionaler Bildsignalfilterung, sowie Methoden zur Bildverbesserung.

Sie verfügen über Kenntnisse der Subpixelantastung zur berührungslosen ein- und zweidimensionalen Messung. Die Studenten sind in der Lage Verfahren für die automatisierte optische Prüfung und Qualitätssicherung von Komponenten und Baugruppen im Makro-, Mikro- und Nanometerbereich zu analysieren.

Weiterhin verfügen die Studierenden über Kenntnisse zu den Grundlagen der Farbbildverarbeitung. Sie sind in der Lage Farbräume zu transformieren und Aufgaben der Farb- und Farb-Orts-Bestimmung zu lösen.

Darüber hinaus beherrschen die Studierenden die Grundlagen der Merkmalsidentifikation und Mustererkennung im Grau- und Farbbild. Sind in der Lage Klassifikationsverfahren auf der Grundlage von Geometrie, Farb- und Texturmerkmalen wie Fläche, Umfang, Schwerpunkt, Momente, Krümmung, Oberflächenfarbe und Oberflächenbeschaffenheit anzuwenden. Sie sind fähig Lösungen auf der Grundlage von Nächsten-Nachbar-Klassifikatoren, Template Matching und neuronalen Netze zu entwerfen.

Lernergebnisse Praktikum:

Im begleitenden Praktikum wenden die Studierenden erworbene Fachkompetenzen aus den Vorlesungen in verschiedenen Teilbereichen der industriellen Bildverarbeitung an. Nach einer Analyse der Aufgabenstellung sind Sie in der Lage geeignete Werkzeuge selbst auszuwählen, Lösungen zu entwickeln und im Experiment zu überprüfen. Als Abschluss des Praktikums konnte jede Gruppe gemeinsam eine Methode zur Lösung der gestellten Problematik entwickeln, wurde sich dabei der Leistungen und Meinungen anderer Mitkommilitonen bewusst und war in der Lage, diese Methode in einer Kurzpräsentation reflektieren.

Vorkenntnisse

Naturwissenschaftliche und ingenieurwissenschaftliche Fächer des Gemeinsamen Ingenieurwissenschaftlichen Grundstudiums,

Inhalt

Grundlagen der Bildverarbeitung für Ingenieure

Die Vorlesung befasst sich mit zwei großen Hauptgebieten, Grundlagen der digitalen Bildverarbeitung und -erfassung sowie den Grundlagen der technischen Erkennung.

Im ersten Teil der Vorlesung werden die systemtechnischen Aspekte sowie der damit verbundene Bildaufnahmekanal erläutert. Grundlegend werden die mathematischen Methoden der Bildvorverarbeitung wie Filter, Operatoren der Bildverarbeitung und Bildverbesserung gelehrt.

Inhaltliche Schwerpunkte Grundlagenteil

Grundlagen und Begriffe der Industriellen Bildverarbeitung
 Bildaufnahmekanal

Filtermodelle und Ableitung aufgabenspezifischer Filterkerne
AOI basierte Antastung
Automatische Kantenfindung
Ausgewählte Verfahren zur Bildverbesserung
Ausgewählte Aspekte der Prüftechnik

Im zweiten Teil der Vorlesung erlernen die Studierenden die Grundlagen der Merkmalsidentifikation und Mustererkennung im Grau- und Farbbild. Sie sind in der Lage Klassifikationsverfahren auf der Grundlage von Geometrie, Farb- und Texturmerkmalen wie Fläche, Umfang, Schwerpunkt, Momente, Krümmung, Oberflächenfarbe und Oberflächenbeschaffenheit anzuwenden. Die Studierenden werden in die Lage versetzt Lösungen auf der Grundlage von Nächsten-Nachbar-Klassifikatoren, Template Matching und neuronalen Netze zu entwerfen.

Inhaltliche Schwerpunkte maschinelles Lernen / künstliche Intelligenz

Farbbildverarbeitung Grundlagen
Methoden des maschinellen Lernens
Template Matching
Neuronale Faltungsnetzwerke
Supportvektormaschinen
Hauptkomponentenanalyse

Die Vorlesung wird durch Praktikumsversuche unterstützt und gibt den Studierenden die Möglichkeit einer praktischen Erprobung der vermittelten Inhalte.

Medienformen und technische Anforderungen bei Lehr- und Abschlussleistungen in elektronischer Form

Tafel, Beamer (Bilder, Grafiken, Animationen und Live-Vorführung von Algorithmen), elektronisches Vorlesungsskript

pandemiebedingt:

Webex (browserbasiert) oder Webex (Applikation),

technische Anforderungen: Kamera für Videoübertragung (720p/HD), Mikrofon, Internetverbindung (geeignet ist für HD-Audio und -Video-Übertragung: 4 MBit/s),

Endgerät, welches die technischen Hardware/Software-Voraussetzungen der benötigten Software (Webbrowser Internet Explorer, Mozilla Firefox, Safari oder Chrome bzw. Webex-Meeting-Applikation) erfüllt.

Bitte unter dem Link für das Fach einschreiben
Einschreibung Grundlagen der Bildverarbeitung für Ingenieure

Literatur

[1] Brückner, Peter; Correns, Martin; Anding, Katharina: Vorlesungsskript Digitale Bildverarbeitung 2, TU Ilmenau 2012

[2] Ernst, H. ; Einführung in die digitale Bildverarbeitung; Franzis Verlag, München 1991

[3] Jähne, B. ; Digitale Bildverarbeitung 2.Aufl. ; Springer Verlag Berlin, Heidelberg 1991

[4] Gonzalez, Rafael C.; Woods, Richard E.: Digital Image Processing; Third Edition; Pearson Prentice Hall, New Jersey 2008

Detailangaben zum Abschluss

Das Modul Grundlagen der Bildverarbeitung für Ingenieure mit der Prüfungsnummer 230483 schließt mit folgenden Leistungen ab:

- schriftliche Prüfungsleistung über 120 Minuten mit einer Wichtung von 100% (Prüfungsnummer: 2300677)
- Studienleistung mit einer Wichtung von 0% (Prüfungsnummer: 2300678)

Details zum Abschluss Teilleistung 2:
Praktika gemäß Testkarte in der Vorlesungszeit

alternative Abschlussform aufgrund verordneter Coronamaßnahmen inkl. technischer Voraussetzungen

schriftliche Aufsichtsarbeit (Präsenz-Klausur) in Distanz entsprechend § 6a PStO-AB

verwendet in folgenden Studiengängen:

Bachelor Fahrzeugtechnik 2021
Bachelor Mechatronik 2021
Master Maschinenbau 2022
Master Optische Systemtechnik/Optronik 2022

Modul: Human Serving Systems

Modulabschluss: mehrere Teilleistungen Art der Notengebung: Generierte Noten

Sprache: Deutsch

Pflichtkenn.: Wahlmodul

Turnus: Wintersemester

Modulnummer: 200313

Prüfungsnummer: 230515

Modulverantwortlich: Prof. Dr. Hartmut Witte

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|---------------------------|-------------------|------------------------------|----------|------|------|------|------|------|------|-------|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Leistungspunkte: 5 | Workload (h): 150 | Anteil Selbststudium (h): 94 | SWS: 5.0 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Fakultät für Maschinenbau | | Fachgebiet: 2348 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| SWS nach | 1.FS | 2.FS | 3.FS | 4.FS | 5.FS | 6.FS | 7.FS | 8.FS | 9.FS | 10.FS | | | | | | | | | | | | | | |
| Fach- | V | S | P | V | S | P | V | S | P | V | S | P | V | S | P | V | S | P | V | S | P | V | S | P |
| semester | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | 3 | 1 | 1 | | | | | | | | | | | | | | | | | | |

Lernergebnisse / Kompetenzen

- Die Studierenden sind in der Lage, die Begriffe "Human Serving Systems", "Arbeitswissenschaft" und "Usability" zu erläutern und in der Industriep Praxis Anwendungsfälle für die Methoden dieser Felder zu erkennen.
- Die Studierenden sind fähig, eine Arbeitsplatzgestaltung durchzuführen unter Berücksichtigung der Kriterien
 - Arbeitsbewertung, Risikobewertung, Leitmerkmalmethoden,
 - Arbeitsumwelt(en),
 - Arbeitsschutz,
 - Arbeitssicherheit,
 - Individualfaktoren.
- Die Studierenden kennen die notwendigen Schritte einer nutzergerechten Systemgestaltung und dafür anzuwendende Entwicklungsprozesse. Sie haben diese in Übungen angewendet und dabei Erfahrungen in der Gruppenarbeit gesammelt.
- Die Studierenden erkennen Nutzen und Möglichkeiten der Erweiterung individueller Befähigungen durch Assistenzsysteme. Sie kennen die unterschiedlichen Nutzergruppen und Einsatzgebiete und sich daraus ergebende Gestaltungsanforderungen.
 - Nach Diskussionen und Gruppenarbeit während der Übungen können die Studierenden Leistungen ihrer Mitkommilitonen richtig einschätzen und würdigen. Sie berücksichtigen Kritik, beherzigen Anmerkungen und nehmen Hinweise an.
- Die Studierenden sind sich hinsichtlich ihrer späteren Rolle als Führungskräfte ihrer Verantwortung für den Arbeitsschutz bewusst und haben die dafür anzuwendenden Regeln und Grundsätze kennengelernt.
- Die Studierenden sind in der Lage das erworbene Wissen in schriftlicher Form darzulegen und schematisch zu skizzieren.

Vorkenntnisse

Curriculares Abiturwissen Biologie

Technisches Vorwissen wie im Ba MTR oder im Ba Maschinenbau vermittelt

Inhalt

- Begriffsklärung: Human Serving Systems / Assistenzsysteme, Arbeitswissenschaft, Mensch-Technik-

Interaktion

- Inhalte, Ziele und Arbeitsweise der Arbeitswissenschaft
- Der Leistungsbegriff, Leistungsbewertung
- Arbeitsplatzgestaltung
- Arbeitsbewertung, Risikobewertung, Leitmerkmalmethoden
- Arbeitsumwelt(en)
- Arbeitsschutz
- Arbeitssicherheit
- Individualfaktoren
- Inhalte und Kern der Mensch-Technik-Interaktion
- Mensch-Maschine-System
- Assistenz- und Unterstützungssysteme
- Interaktionsformen und -technologien
- Grafische Nutzerschnittstellen
- Usability (Gebrauchstauglichkeit)
- Fahrerassistenzsysteme
- UX-Design, Zufriedenheit, Kano-Methode
- Alternative Schnittstellenkonzepte, Natural und Tangible UIs
- Mobile Schnittstellenkonzepte

Medienformen und technische Anforderungen bei Lehr- und Abschlussleistungen in elektronischer Form

- Projektion
- Präsentation ausgewählter Teilaspekte durch Studierende, Diskurs
- Demonstration biomechatronischer Objekte
- Begleitmaterial auf Papier
- Videostreams
- Fallweiser Einsatz von Messtechnik incl. Analysesoftware
- Online-Sprechstunde

Literatur

Butz, Andreas: Mensch-Maschine-Interaktion. In: Preim, Bernhard: Interaktive Systeme Bde. 1 und 2.
Hecker, Roland: Physikalische Arbeitswissenschaft.

Schlick, Bruder, Luczak: Arbeitswissenschaft.

Timpe, K.P.: Mensch-Maschine-Systemtechnik : Konzepte, Modellierung, Gestaltung, Evaluation.

Döring, Bortz: Forschungsmethoden und Evaluation.

Detailangaben zum Abschluss

Das Modul Human Serving Systems mit der Prüfungsnummer 230515 schließt mit folgenden Leistungen ab:

- schriftliche Prüfungsleistung über 90 Minuten mit einer Wichtung von 100% (Prüfungsnummer: 2300779)
- Studienleistung mit einer Wichtung von 0% (Prüfungsnummer: 2300780)

Details zum Abschluss Teilleistung 1:

Details zum Abschluss Teilleistung 2:

Praktika gemäß Testkarte in der Vorlesungszeit

alternative Abschlussform aufgrund verordneter Coronamaßnahmen inkl. technischer Voraussetzungen

Die Modulprüfung (sPL 90) erfolgt in Form einer "elektronischen Leistungserbringung". Verwendung finden bei je nach technischen Möglichkeiten zum Zeitpunkt der Prüfung die Formate "Prüfungsmoodle" oder "EvaExam". Für beide sind erforderlich:

- Rechner mit Internetbrowser. Gewährleistet wird die Nutzungsmöglichkeit unter MS Windows, Apple-Mac-Betriebssysteme funktionieren derzeit auch ohne Probleme, aufgrund der Strategien der Betriebssystem-Überarbeitungen kann aber eine sichere Funktion nicht gewährleistet werden. Es gibt daher vor der Prüfung mit ausreichendem zeitlichen Abstand die Möglichkeit zum Testen der Funktionalität der eigenen Ausstattung anhand von "Probelaufen". Für die in die Prüfungssiten im Prüfungsmoodle Eingeschriebenen erfolgt die Information über die Details mittels der Ankündigungen aus dem Moodle heraus.

- Für allfällige Zeichnungen werden gegebenenfalls PDF-Vorlagen im Prüfungsmoodle vorgehalten, die vor

der Klausur heruntergeladen werden können. In der Prüfung erfolgt die Aufgabenstellung "elektronisch". Das Blatt ist / die Blätter sind bei Bearbeitung auf Papier auszudrucken. Die Bearbeitung kann auch in einem PDF-Editor erfolgen. Auf den Zeichenblättern sind in beiden Fällen einzutragen: Name, Vorname, Matrikelnummer, Studiengang und der Kenner der bearbeiteten Aufgabe (bei mehreren Zeichenaufgaben). Das PDF bietet dafür entsprechende Felder an. Nach Anfertigung der Zeichnung ist bei Nutzung der Papierversion diese einzuscannen (Scanner, Tablet, bei ausreichender Auflösung auch Handy), Scans oder bearbeitete PDF-Datei sind wieder auf einen noch zu benennenden Server der Universität hochzuladen. Die Information über den Uploadbereich wird rechtzeitig vor der Klausur mitgeteilt, auch der Upload kann im Rahmen der "Probelaufe" getestet werden.

- Die Universität gewährleistet den Informationstransfer bis zu den von ihr bereitgestellten Schnittstellen (sichtbare Schnittstellen für die Studierenden: Prüfungs-Moodle im Internet-Browser und Prüfer über Videokonferenz), für die Funktion der Vorlaufstrecke (Prüfling, Hardware, gegebenenfalls (funktionsfähigsten!) Drucker mit Papier sowie Scanmöglichkeit, bei Nutzung der PDF-Papierversion Stift zum Ausfüllen und Zeichnen - kein Bleistift, passender und funktionierender Internet-Browser, eigene Internet-Anbindung mit ausreichender Bandbreite) sind die Studierenden verantwortlich.

verwendet in folgenden Studiengängen:

Master Biomedizinische Technik 2021

Master Maschinenbau 2017

Master Maschinenbau 2022

Master Mechatronik 2017

Master Mechatronik 2022

Master Wirtschaftsingenieurwesen 2021 Vertiefung AT

Master Wirtschaftsingenieurwesen 2021 Vertiefung BT

Master Wirtschaftsingenieurwesen 2021 Vertiefung ET

Master Wirtschaftsingenieurwesen 2021 Vertiefung MB

Modul: Methoden und Werkzeuge der Digitalen Fabrik

Modulabschluss: Prüfungsleistung schriftlich 60 min Art der Notengebung: Gestufte Noten
 Sprache: Deutsch Pflichtkennz.: Wahlmodul Turnus: Wintersemester

Modulnummer: 200304 Prüfungsnummer: 2300769

Modulverantwortlich: Prof. Dr. Steffen Straßburger

Leistungspunkte: 5 Workload (h): 150 Anteil Selbststudium (h): 105 SWS: 4.0
 Fakultät für Maschinenbau Fachgebiet: 2326

| SWS nach Fach- semester | 1.FS | | | 2.FS | | | 3.FS | | | 4.FS | | | 5.FS | | | 6.FS | | | 7.FS | | | 8.FS | | | 9.FS | | | 10.FS | | | | | |
|-------------------------------|------|---|---|------|---|---|------|---|---|------|---|---|------|---|---|------|---|---|------|---|---|------|---|---|------|---|---|-------|---|---|---|---|---|
| | V | S | P | V | S | P | V | S | P | V | S | P | V | S | P | V | S | P | V | S | P | V | S | P | V | S | P | V | S | P | V | S | P |
| | | | | | | | 2 | 2 | 0 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |

Lernergebnisse / Kompetenzen

Die Studierenden kennen Methoden und Werkzeuge der Digitalen Fabrik. Sie sind in der Lage, ihre Einsatzzwecke zu beschreiben, ihren Nutzen zu bewerten und ihre Anwendung innerhalb von Industriebetrieben zu koordinieren. Die Studierenden verstehen die IT-Probleme und Prozess-Voraussetzungen, die zur erfolgreichen Umsetzung der "Digitalen Fabrik" in einem Unternehmen notwendig sind. Die Studierenden sind in der Lage, einzelne Werkzeuge der digitalen Fabrik anzuwenden. Sie können nach den Übungen praxisrelevante Fragestellungen mittels Simulation in kleinen Teams lösen und haben gelernt, die Leistungen anderer Studenten zu würdigen.

Vorkenntnisse

Vorkenntnisse im Bereich Produktionswirtschaft wünschenswert, aber keine Vorbedingung

Inhalt

Die Inhalte der Lehrveranstaltung umfassen folgende Bereiche:

- Grundlagen der Digitalen Fabrik
- Grundlagen der Fabrikplanung
- Werkzeuge zur Digitalen Prozessplanung
- Verschiedene Modellierungs- und Simulationsansätze
- Materialflusssimulation
- Virtual Reality
- Datenstandards und Produktdatenmanagement
- Kopplung digitale und reale Fabrik
- Interoperabilitätsstandards
- Digitalisierung und Industrie 4.0

Medienformen und technische Anforderungen bei Lehr- und Abschlussleistungen in elektronischer Form

Powerpoint-Präsentation, Interatives Tafelbild, Aufgabenblätter für die rechnergestützten Übungen

Literatur

- Bracht, U.; Geckler, D.; Wenzel, S.: Digitale Fabrik. Methoden und Praxisbeispiele. Springer, 2011
- Bangsow, S.: Fertigungssimulationen mit Plant Simulation und SimTalk. Hanser, 2008
- Bangsow, S.: Praxishandbuch Plant Simulation und SimTalk : Anwendung und Programmierung in über 150 Beispiel-Modellen. Hanser, 2011.

Detailangaben zum Abschluss

alternative Abschlussform aufgrund verordneter Coronamaßnahmen inkl. technischer Voraussetzungen
 alternative Abschlussleistung in Distanz entsprechend § 6a PStO-AB

verwendet in folgenden Studiengängen:

Bachelor Informatik 2013
Bachelor Informatik 2021
Bachelor Wirtschaftsinformatik 2021
Diplom Maschinenbau 2021
Master Maschinenbau 2022
Master Mechatronik 2017
Master Mechatronik 2022
Master Medienwirtschaft 2021
Master Wirtschaftsingenieurwesen 2021 Vertiefung MB

Modul: Additive Fertigung

Modulabschluss: mehrere Teilleistungen Art der Notengebung: Generierte Noten
 Sprache: Deutsch Pflichtkennz.: Wahlmodul Turnus: Sommersemester

Modulnummer: 200251 Prüfungsnummer: 230486

Modulverantwortlich: Prof. Dr. Jean Pierre Bergmann

Leistungspunkte: 5 Workload (h): 150 Anteil Selbststudium (h): 105 SWS: 4.0
 Fakultät für Maschinenbau Fachgebiet: 2321

| SWS nach | 1.FS | | | 2.FS | | | 3.FS | | | 4.FS | | | 5.FS | | | 6.FS | | | 7.FS | | | 8.FS | | | 9.FS | | | 10.FS | | | | | |
|--------------|------|---|---|------|---|---|------|---|---|------|---|---|------|---|---|------|---|---|------|---|---|------|---|---|------|---|---|-------|---|---|---|---|---|
| Fachsemester | V | S | P | V | S | P | V | S | P | V | S | P | V | S | P | V | S | P | V | S | P | V | S | P | V | S | P | V | S | P | V | S | P |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |

Lernergebnisse / Kompetenzen

Die Studierenden kennen die Verfahren der additiven Fertigung und können die prinzipiellen Verfahrensvarianten erläutern. Sie sind in der Lage die Prozesskette der generativen Fertigung auf verschiedene Produktbeispiele zu übertragen. Im Rahmen des Seminars entwickeln die Studierenden im Rahmen einer Gruppenarbeit ein additives Fertigungskonzept. Sie können die Vor- und Nachteile beim Einsatz additiver Fertigungsverfahren im Vergleich zu konventionellen Fertigungsstrategien analysieren und bewerten die Einsetzbarkeit im technologische Umfeld. Im Rahmen einer (benoteten) Präsentation und Diskussion innerhalb der Seminargruppe können die Studierenden ihr entworfenes Fertigungskonzept verteidigen und evaluieren. Nach den experimentellen Praktika können die Studierenden verschiedene additive Fertigungsverfahren praktisch durchführen. Dadurch ergeben sich folgende zusätzliche Lernergebnisse: Die Studierenden kennen die konstruktiven Anforderungen der additiven Fertigung und können fertigungsgerecht konstruieren. Sie können die Qualität additiv gefertigter Bauteile, z.B. hinsichtlich Maßhaltigkeit, Festigkeiten und Werkstoffhomogenität, beurteilen.

Vorkenntnisse

Konstruktion, Fertigungstechnik und Werkstoffe

Inhalt

- Bedeutung der additiven Fertigung
- Produktionsentwicklungsphasen
- Definition von Anforderungskriterien
- Prozesse mit gasförmigen, flüssigen und festen Grundzustand des Werkstoffes
- Prozessvorstellung, Einsatzbereiche und grenzen
- Konstruktionsrichtlinien für ausgewählte Prozesse
- Digitale Entwurf- und Prozessketten für die additive Fertigung

Medienformen und technische Anforderungen bei Lehr- und Abschlussleistungen in elektronischer Form

Vorlesungsfolien als Script in elektronischer Form, Bereitstellung der erarbeiteten Fertigungskonzepte und Abschlusspräsentationen
<https://moodle2.tu-ilmenau.de/course/view.php?id=2987>
 Es wird kein Einschreibeschlüssel benötigt!

Literatur

Diegel: A Practical Guide to Design for Additive Manufacturing, Springer Singapore(2019)
 Lachmayer: Additive Serienfertigung - Erfolgsfaktoren und Handlungsfelder für die Anwendung, Springer Vieweg (2018)
 Milewski, Additive Manufacturing of Metals, Springer International Publishing (2017)
 Gebhardt: Generative Fertigungsverfahren, Hanser Verlag, (2016)
 Zäh: Wirtschaftliche Fertigung mit Rapid-Technologien, Anwender-Leitfaden zur Auswahl geeigneter Verfahren, Hanser Verlag, (2006)

Das Modul Additive Fertigung mit der Prüfungsnummer 230486 schließt mit folgenden Leistungen ab:

- schriftliche Prüfungsleistung über 90 Minuten mit einer Wichtung von 70% (Prüfungsnummer: 2300688)
- alternative semesterbegleitende Studienleistung mit einer Wichtung von 30% (Prüfungsnummer: 2300689)

Details zum Abschluss Teilleistung 2:

Testkarte Praktikum + Entwicklung und Präsentation eines additiven Fertigungskonzeptes in der Vorlesungszeit

alternative Abschlussform aufgrund verordneter Coronamaßnahmen inkl. technischer Voraussetzungen

Ist aufgrund verordneter Maßnahmen im Rahmen der SARS-CoV-2 Pandemie die Durchführung der Abschlussleistung(n) im WS 2021/2022 in der festgelegten regulären Form nicht möglich, dann erfolgt die Erbringung der Abschlussleistung in der folgenden alternativen Form. Die Verantwortung für ein zur Teilnahme an Distanz-Prüfungen geeignetes Endgerät und eine geeignete Internetverbindung liegt bei den Studierenden.

Abschlussleistung 1:

Schriftliche Abschlussarbeit (Klausur) in Distanz entsprechend § 6a PStO-AB

technische Voraussetzungen: E-Exam (MoodleExam), PC/Tablet/Handy mit Internetverbindung, Drucker, Scanner

Abschlussleistung 2:

alternative Abschlussleistung (Beleg mit Kollegium) in Distanz entsprechend § 6a PStO-AB

technische Voraussetzungen: WebEx, PC/Tablet/Handy mit Internet, Lautsprecher + Mikrofon (Headset), Eingabegerät (Tastatur, Stift, Maus)

Der Modulverantwortliche trifft die Entscheidung über die konkrete Form unter Berücksichtigung der gegebenen Umstände und des Grundsatzes der Chancengleichheit spätestens eine Woche vor dem Tag der Abschlussleistung. Die Entscheidung wird über das Nachrichtenforum des Moodle-Kurses zur Lehrveranstaltung bekannt gegeben.

verwendet in folgenden Studiengängen:

Master Fahrzeugtechnik 2014

Master Maschinenbau 2017

Master Maschinenbau 2022

Master Mechatronik 2017

Master Mechatronik 2022

Master Werkstoffwissenschaft 2013

Master Werkstoffwissenschaft 2021

Master Wirtschaftsingenieurwesen 2021 Vertiefung MB

Modul: Simulation 1

Modulabschluss: Prüfungsleistung mündlich 30 min Art der Notengebung: Gestufte Noten
 Sprache: Deutsch Pflichtkennz.: Wahlmodul Turnus: Sommersemester

Modulnummer: 200305 Prüfungsnummer: 2300770

Modulverantwortlich: Prof. Dr. Steffen Straßburger

| | | | |
|---------------------------|-------------------|-------------------------------|------------------|
| Leistungspunkte: 5 | Workload (h): 150 | Anteil Selbststudium (h): 105 | SWS: 4.0 |
| Fakultät für Maschinenbau | | | Fachgebiet: 2326 |

| SWS nach Fach- semester | 1.FS | | | 2.FS | | | 3.FS | | | 4.FS | | | 5.FS | | | 6.FS | | | 7.FS | | | 8.FS | | | 9.FS | | | 10.FS | | | | | |
|-------------------------------|------|---|---|------|---|---|------|---|---|------|---|---|------|---|---|------|---|---|------|---|---|------|---|---|------|---|---|-------|---|---|--|--|--|
| | V | S | P | V | S | P | V | S | P | V | S | P | V | S | P | V | S | P | V | S | P | V | S | P | V | S | P | V | S | P | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |

Lernergebnisse / Kompetenzen

Die Studierenden kennen verschiedene grundlegende Modellierungs- und Simulationsansätze. Sie können sie gemäß ihrer Eignung für bestimmte Problemstellungen klassifizieren. Die Studierenden verstehen die Abläufe von Simulationsstudien und sind in der Lage, Simulationsstudien eigenständig und innerhalb von Projektteams durchzuführen.

Die Studierenden haben eine besondere Methodenkompetenz im Bereich der diskreten, ereignisgesteuerten Modellierung und im Umgang mit einem ausgewählten Werkzeug dieser Methodenklasse und dessen Anwendung auf in der Anwendungsdomäne "Produktion und Logistik". Sie sind in der Lage, Simulationsmodelle eigenständig zu erstellen, Eingangsdaten aufzubereiten, die Modelle zu validieren, Simulationsexperimente zu planen und durchzuführen und Ergebnisdaten auszuwerten.

Innerhalb von Übungen haben die Studierenden ihre Sozialkompetenz innerhalb von Gruppenarbeiten gefestigt und haben gelernt, die Leistungen anderer Studierender zu würdigen.

Vorkenntnisse

Bachelorabschluss, fundierte Kenntnisse der Mathematik und Statistik

Inhalt

- Grundlagen der Modellierung und Simulation
- Diskrete-ereignisgesteuerte Simulation
- Gewinnung und statistische Aufbereitung von Eingangsdaten
- Zufallsvariablen, Zufallszahlenerzeugung
- Analyse und Aufbereitung von Ergebnisdaten
- Phasen einer Simulationsstudie
- Experimentgestaltung
- Verifikation und Validierung

Medienformen und technische Anforderungen bei Lehr- und Abschlussleistungen in elektronischer Form

PowerPoint-Folien, Interaktives Tafelbild, Moodle-Kurs: <https://moodle2.tu-ilmenau.de/course/view.php?id=1352>

Literatur

- Banks, J., Carson, J., Nelson, B., Nicol, D. Discrete-Event System Simulation. Prentice-Hall 2000. ISBN 0130887021.
- Law, A.: Simulation Modeling & Analysis (Fourth Edition). McGraw-Hill, 2007.

Detailangaben zum Abschluss

alternative Abschlussform aufgrund verordneter Coronamaßnahmen inkl. technischer Voraussetzungen

Prüfungsgespräch (mündliche Abschlussleistung) in Distanz entsprechend § 6a PStO-AB

verwendet in folgenden Studiengängen:

Master Wirtschaftsinformatik 2021
 Master Wirtschaftsingenieurwesen 2021 Vertiefung MB

Modul: Human Serving Systems

Modulabschluss: mehrere Teilleistungen Art der Notengebung: Generierte Noten
 Sprache: Deutsch Pflichtkenn.: Wahlmodul Turnus: Wintersemester

Modulnummer: 200313 Prüfungsnummer: 230515

Modulverantwortlich: Prof. Dr. Hartmut Witte

Leistungspunkte: 5 Workload (h): 150 Anteil Selbststudium (h): 94 SWS: 5.0
 Fakultät für Maschinenbau Fachgebiet: 2348

| SWS nach Fach- semester | 1.FS | | | 2.FS | | | 3.FS | | | 4.FS | | | 5.FS | | | 6.FS | | | 7.FS | | | 8.FS | | | 9.FS | | | 10.FS | | | | | | | | |
|-------------------------------|------|---|---|------|---|---|------|---|---|------|---|---|------|---|---|------|---|---|------|---|---|------|---|---|------|---|---|-------|---|---|---|---|---|--|--|--|
| | V | S | P | V | S | P | V | S | P | V | S | P | V | S | P | V | S | P | V | S | P | V | S | P | V | S | P | V | S | P | V | S | P | | | |
| | | | | | | | 3 | 1 | 1 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |

Lernergebnisse / Kompetenzen

- Die Studierenden sind in der Lage, die Begriffe "Human Serving Systems", "Arbeitswissenschaft" und "Usability" zu erläutern und in der Industriep Praxis Anwendungsfälle für die Methoden dieser Felder zu erkennen.
- Die Studierenden sind fähig, eine Arbeitsplatzgestaltung durchzuführen unter Berücksichtigung der Kriterien
 - Arbeitsbewertung, Risikobewertung, Leitmerkmalmethoden,
 - Arbeitsumwelt(en),
 - Arbeitsschutz,
 - Arbeitssicherheit,
 - Individualfaktoren.
- Die Studierenden kennen die notwendigen Schritte einer nutzergerechten Systemgestaltung und dafür anzuwendende Entwicklungsprozesse. Sie haben diese in Übungen angewendet und dabei Erfahrungen in der Gruppenarbeit gesammelt.
- Die Studierenden erkennen Nutzen und Möglichkeiten der Erweiterung individueller Befähigungen durch Assistenzsysteme. Sie kennen die unterschiedlichen Nutzergruppen und Einsatzgebiete und sich daraus ergebende Gestaltungsanforderungen.
 - Nach Diskussionen und Gruppenarbeit während der Übungen können die Studierenden Leistungen ihrer Mitkommilitonen richtig einschätzen und würdigen. Sie berücksichtigen Kritik, beherzigen Anmerkungen und nehmen Hinweise an.
- Die Studierenden sind sich hinsichtlich ihrer späteren Rolle als Führungskräfte ihrer Verantwortung für den Arbeitsschutz bewusst und haben die dafür anzuwendenden Regeln und Grundsätze kennengelernt.
- Die Studierenden sind in der Lage das erworbene Wissen in schriftlicher Form darzulegen und schematisch zu skizzieren.

Vorkenntnisse

Curriculares Abiturwissen Biologie

Technisches Vorwissen wie im Ba MTR oder im Ba Maschinenbau vermittelt

Inhalt

- Begriffsklärung: Human Serving Systems / Assistenzsysteme, Arbeitswissenschaft, Mensch-Technik-

Interaktion

- Inhalte, Ziele und Arbeitsweise der Arbeitswissenschaft
- Der Leistungsbegriff, Leistungsbewertung
- Arbeitsplatzgestaltung
- Arbeitsbewertung, Risikobewertung, Leitmerkmalmethoden
- Arbeitsumwelt(en)
- Arbeitsschutz
- Arbeitssicherheit
- Individualfaktoren
- Inhalte und Kern der Mensch-Technik-Interaktion
- Mensch-Maschine-System
- Assistenz- und Unterstützungssysteme
- Interaktionsformen und -technologien
- Grafische Nutzerschnittstellen
- Usability (Gebrauchstauglichkeit)
- Fahrerassistenzsysteme
- UX-Design, Zufriedenheit, Kano-Methode
- Alternative Schnittstellenkonzepte, Natural und Tangible UIs
- Mobile Schnittstellenkonzepte

Medienformen und technische Anforderungen bei Lehr- und Abschlussleistungen in elektronischer Form

- Projektion
- Präsentation ausgewählter Teilaspekte durch Studierende, Diskurs
- Demonstration biomechatronischer Objekte
- Begleitmaterial auf Papier
- Videostreams
- Fallweiser Einsatz von Messtechnik incl. Analysesoftware
- Online-Sprechstunde

Literatur

Butz, Andreas: Mensch-Maschine-Interaktion. In: Preim, Bernhard: Interaktive Systeme Bde. 1 und 2.
Hecker, Roland: Physikalische Arbeitswissenschaft.

Schlick, Bruder, Luczak: Arbeitswissenschaft.

Timpe, K.P.: Mensch-Maschine-Systemtechnik : Konzepte, Modellierung, Gestaltung, Evaluation.

Döring, Bortz: Forschungsmethoden und Evaluation.

Detailangaben zum Abschluss

Das Modul Human Serving Systems mit der Prüfungsnummer 230515 schließt mit folgenden Leistungen ab:

- schriftliche Prüfungsleistung über 90 Minuten mit einer Wichtung von 100% (Prüfungsnummer: 2300779)
- Studienleistung mit einer Wichtung von 0% (Prüfungsnummer: 2300780)

Details zum Abschluss Teilleistung 1:

Details zum Abschluss Teilleistung 2:

Praktika gemäß Testkarte in der Vorlesungszeit

alternative Abschlussform aufgrund verordneter Coronamaßnahmen inkl. technischer Voraussetzungen

Die Modulprüfung (sPL 90) erfolgt in Form einer "elektronischen Leistungserbringung". Verwendung finden bei je nach technischen Möglichkeiten zum Zeitpunkt der Prüfung die Formate "Prüfungsmoodle" oder "EvaExam". Für beide sind erforderlich:

- Rechner mit Internetbrowser. Gewährleistet wird die Nutzungsmöglichkeit unter MS Windows, Apple-Mac-Betriebssysteme funktionieren derzeit auch ohne Probleme, aufgrund der Strategien der Betriebssystem-Überarbeitungen kann aber eine sichere Funktion nicht gewährleistet werden. Es gibt daher vor der Prüfung mit ausreichendem zeitlichen Abstand die Möglichkeit zum Testen der Funktionalität der eigenen Ausstattung anhand von "Probelaufen". Für die in die Prüfungssiten im Prüfungsmoodle Eingeschriebenen erfolgt die Information über die Details mittels der Ankündigungen aus dem Moodle heraus.

- Für allfällige Zeichnungen werden gegebenenfalls PDF-Vorlagen im Prüfungsmoodle vorgehalten, die vor

der Klausur heruntergeladen werden können. In der Prüfung erfolgt die Aufgabenstellung "elektronisch". Das Blatt ist / die Blätter sind bei Bearbeitung auf Papier auszudrucken. Die Bearbeitung kann auch in einem PDF-Editor erfolgen. Auf den Zeichenblättern sind in beiden Fällen einzutragen: Name, Vorname, Matrikelnummer, Studiengang und der Kenner der bearbeiteten Aufgabe (bei mehreren Zeichenaufgaben). Das PDF bietet dafür entsprechende Felder an. Nach Anfertigung der Zeichnung ist bei Nutzung der Papierversion diese einzuscannen (Scanner, Tablet, bei ausreichender Auflösung auch Handy), Scans oder bearbeitete PDF-Datei sind wieder auf einen noch zu benennenden Server der Universität hochzuladen. Die Information über den Uploadbereich wird rechtzeitig vor der Klausur mitgeteilt, auch der Upload kann im Rahmen der "Probelaufe" getestet werden.

- Die Universität gewährleistet den Informationstransfer bis zu den von ihr bereitgestellten Schnittstellen (sichtbare Schnittstellen für die Studierenden: Prüfungs-Moodle im Internet-Browser und Prüfer über Videokonferenz), für die Funktion der Vorlaufstrecke (Prüfling, Hardware, gegebenenfalls (funktionsfähigsten!) Drucker mit Papier sowie Scanmöglichkeit, bei Nutzung der PDF-Papierversion Stift zum Ausfüllen und Zeichnen - kein Bleistift, passender und funktionierender Internet-Browser, eigene Internet-Anbindung mit ausreichender Bandbreite) sind die Studierenden verantwortlich.

verwendet in folgenden Studiengängen:

Master Biomedizinische Technik 2021

Master Maschinenbau 2017

Master Maschinenbau 2022

Master Mechatronik 2017

Master Mechatronik 2022

Master Wirtschaftsingenieurwesen 2021 Vertiefung AT

Master Wirtschaftsingenieurwesen 2021 Vertiefung BT

Master Wirtschaftsingenieurwesen 2021 Vertiefung ET

Master Wirtschaftsingenieurwesen 2021 Vertiefung MB

Modul: Industrie 4.0

Modulabschluss: mehrere Teilleistungen

Art der Notengebung: Generierte Noten

Sprache: Deutsch

Pflichtkennz.: Wahlmodul

Turnus: Sommersemester

Modulnummer: 200307

Prüfungsnummer: 230514

Modulverantwortlich: Prof. Dr. Steffen Straßburger

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|---------------------------|-------------------|-------------------------------|------------------|------|------|------|------|------|------|-------|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Leistungspunkte: 5 | Workload (h): 150 | Anteil Selbststudium (h): 105 | SWS: 4.0 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Fakultät für Maschinenbau | | | Fachgebiet: 2326 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| SWS nach | 1.FS | 2.FS | 3.FS | 4.FS | 5.FS | 6.FS | 7.FS | 8.FS | 9.FS | 10.FS | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Fach- | V | S | P | V | S | P | V | S | P | V | S | P | V | S | P | V | S | P | V | S | P | V | S | P | V | S | P |
| semester | | | | 2 | 0 | 2 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |

Lernergebnisse / Kompetenzen

Die Studierenden haben ein grundlegendes Verständnis für Industrie 4.0 und die dazugehörigen Themengebiete. Sie kennen die Begriffswelt von Industrie 4.0 und können diese erklären. Sie können Industrie 4.0 im engeren Sinne von allgemeinen Digitalisierungsbestrebungen unterscheiden.

Nach Vorlesung und Praktikum haben die Studierenden ein tiefergehendes Verständnis für die Standardisierungsansätze von Industrie 4.0 und die Ansätze zur Schaffung von Interoperabilität zwischen Industrie 4.0-Komponenten. Die Studierenden beherrschen Grundaspekte des OPC-UA-Standards und können dessen Einsatz für einfache Steuerungsprobleme konzipieren und implementieren.

Die Studierenden verstehen das Konzept des Digitalen Zwillings und können dessen Einsatzpotential für cyber-physische Produktionssysteme bewerten.

Vorkenntnisse

Modul "Methoden und Werkzeuge der Digitalen Fabrik"

Inhalt

Die Vorlesung gibt einen detaillierten Einblick in Industrie 4.0 und betrachtet hierbei sowohl die z.T. modischen Überhöhungen, als auch die wirklichen Innovationen und Potentiale für Industrie- und Logistikbetriebe. Im Praktikum werden praktische Kenntnisse zum Kommunikationsstandard OPC-UA vermittelt, der vielfach die technische Basis für Interoperabilität von Automatisierungskomponenten in Industrie 4.0 ist.

Inhaltsübersicht der Vorlesung:

- Definition, Zielstellung und historische Einordnung
- Cyber-physische Systeme
- Internet-of-Things
- Standardisierungsansätze und Interoperabilität
- Der OPC-UA-Standard
- Steuerungsansätze für Produktionssysteme
- Mensch-Maschine-Interaktion
- Geschäftsmodelle für Industrie 4.0
- Sicherheit im Kontext von Industrie 4.0
- Digitaler Zwilling und Digitaler Schatten

Medienformen und technische Anforderungen bei Lehr- und Abschlussleistungen in elektronischer Form

Powerpoint-Präsentation, Interatives Tafelbild

Literatur

B. Vogel-Heuser, T. Bauernhansl, M. ten Hompel. Handbuch Industrie 4.0 (Band 1). Springer 2016.
M. Schleipen. Praxishandbuch OPC UA. Grundlagen, Implementierung, Nachrüstung, Praxisbeispiele. Vogel Business Media, Würzburg, 2018.

Detailangaben zum Abschluss

Das Modul Industrie 4.0 mit der Prüfungsnummer 230514 schließt mit folgenden Leistungen ab:

- schriftliche Prüfungsleistung über 60 Minuten mit einer Wichtung von 100% (Prüfungsnummer: 2300772)
- Studienleistung mit einer Wichtung von 0% (Prüfungsnummer: 2300773)

Details zum Abschluss Teilleistung 2:
Praktika gemäß Testatkarte in der Vorlesungszeit

alternative Abschlussform aufgrund verordneter Coronamaßnahmen inkl. technischer Voraussetzungen
Prüfungsgespräch (mündliche Abschlussleistung) in Distanz entsprechend § 6a PStO-AB

verwendet in folgenden Studiengängen:

Master Elektrotechnik und Informationstechnik 2021
Master Maschinenbau 2022
Master Mechatronik 2022
Master Wirtschaftsinformatik 2021
Master Wirtschaftsingenieurwesen 2021 Vertiefung AT
Master Wirtschaftsingenieurwesen 2021 Vertiefung BT
Master Wirtschaftsingenieurwesen 2021 Vertiefung ET
Master Wirtschaftsingenieurwesen 2021 Vertiefung MB

hochwertige Verwertung von Verpackungen; <http://www.gesetze-im-internet.de/verpackg/VerpackG.pdf> (2017, oder neuere).

Kreislaufwirtschaftsgesetz - KrWG; (2012, oder neuere)

Bilitewski, B., Wärdtle, G. und Marek, K., Abfallwirtschaft. Springer Berlin (2013) ISBN 978-3-540-79530-8

Hornbogen, E., Bode, R. und Donner, P., Recycling - Materialwissen-schaftliche Aspekte, Springer Berlin 1993

Jungbauer, A.: Recycling von Kunststoffen. Vogel Buchverlag, Würzburg (1994) ISBN 3-8023-1512-X

Dhir, R.K.; Limbachiya, M.C. and Dyer, T.D. (hrsg.): Recycling and reuse of glass cullet, Thomas Telford, Dundee, Scotland, UK (2001) ISBN 0 7277 2994 2

Detailangaben zum Abschluss

Das Modul Kreisläufe für Werkstoffe und Produkte mit der Prüfungsnummer 230522 schließt mit folgenden Leistungen ab:

- mündliche Prüfungsleistung über 30 Minuten mit einer Wichtung von 50% (Prüfungsnummer: 2300796)
- alternative semesterbegleitende Prüfungsleistung mit einer Wichtung von 50% (Prüfungsnummer: 2300797)

Details zum Abschluss Teilleistung 2:
Seminarvortrag in der Vorlesungszeit

alternative Abschlussform aufgrund verordneter Coronamaßnahmen inkl. technischer Voraussetzungen

https://intranet.tu-ilmenau.de/site/vpsl-pand/SitePages/Handreichungen_Arbeitshilfen.aspx

Prüfungsgespräch (mündliche Abschlussleistung) in Distanz entsprechend § 6a PStO-AB

+

https://intranet.tu-ilmenau.de/site/vpsl-pand/SitePages/Handreichungen_Arbeitshilfen.aspx

Alternative Abschlussleistung (Präsentation) in Distanz entsprechend § 6a PStO-AB

verwendet in folgenden Studiengängen:

Bachelor Betriebswirtschaftslehre mit technischer Orientierung 2021

Bachelor Werkstoffwissenschaft 2021

Master Wirtschaftsingenieurwesen 2021 Vertiefung AT

Master Wirtschaftsingenieurwesen 2021 Vertiefung BT

Master Wirtschaftsingenieurwesen 2021 Vertiefung ET

Master Wirtschaftsingenieurwesen 2021 Vertiefung MB

Modul: Qualität und Zuverlässigkeit

Modulabschluss: mehrere Teilleistungen Art der Notengebung: Generierte Noten

Sprache: Deutsch

Pflichtkennz.: Wahlmodul

Turnus: Wintersemester

Modulnummer: 200260

Prüfungsnummer: 230492

Modulverantwortlich: Prof. Dr. Gunther Notni

| | | | | | | | | | | |
|---------------------------|-------------------|------------------------------|----------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|
| Leistungspunkte: 5 | Workload (h): 150 | Anteil Selbststudium (h): 94 | SWS: 5.0 | | | | | | | |
| Fakultät für Maschinenbau | | Fachgebiet: 2362 | | | | | | | | |
| SWS nach | 1.FS | 2.FS | 3.FS | 4.FS | 5.FS | 6.FS | 7.FS | 8.FS | 9.FS | 10.FS |
| Fach- | V S P | V S P | V S P | V S P | V S P | V S P | V S P | V S P | V S P | V S P |
| semester | | | 4 0 1 | | | | | | | |

Lernergebnisse / Kompetenzen

Lernergebnisse Vorlesung:

Die Studierenden haben Fähigkeiten, Fertigkeiten und Können auf dem Gebiet der Qualitätssicherung und der technischen Zuverlässigkeit erworben. Insbesondere lag der Fokus auf folgenden Schwerpunkten:

- Die Hörer kennen die wichtigsten Verteilungen der beschreibenden Statistik und können Fachmethoden der Qualitätssicherung und der technischen Zuverlässigkeit verteilungsspezifisch anwenden
- Die Studierenden wissen die Methoden der Ermittlung von Zuverlässigkeitskenngrößen und können diese interpretieren und auf beliebige Fragestellungen anwenden
- Die Hörer verstehen das Prinzip der heterogenen Systeme und sind in der Lage eigenständig derartige Systeme zu konzipieren und zu evaluieren.
- Die Studierenden kennen und verstehen die Grundbegriffe des Qualitätsmanagements, der ISO 9001 sowie branchenübergreifende Normen.
- Die Studierenden sind fähig die Vorgaben der ISO 9001 zu interpretieren Maßnahmen und für individuelle Fragestellungen der einzelnen Kapitel Kontext-basiert zu formulieren.
- Die Studierenden sind befähigt Aufgabenstellungen der industriellen Qualitätssicherung insbesondere der statistischen Prozesskontrolle zu analysieren und problemspezifisch Lösungen zu entwickeln die auf den Methoden der deskriptiven Statistik aufgebaut sind.
- Die Studierenden können statistische Versuchspläne für beliebige Fragestellungen eigenständig erstellen und sind in der Lage die Ergebnisse zu interpretieren und Ableitungen für Qualitätsprozesse zu formulieren
- Die Studierenden sind in der Lage einfache Fall-Beispiele (Hausaufgaben) an der Tafel zu entwickeln und ihren Kommilitonen zu präsentieren
- Die Studierenden kennen Basis-Softwaretools des Qualitätsmanagements für die Analyse von Qualitätsprozessen und haben im Selbststudium deren wesentlichen Funktionen erlernt

Lernergebnisse Praktikum:

Nach dem begleitenden Praktikum können die Studierenden erworbene Fachkompetenzen aus den Vorlesungen in verschiedenen Teilbereichen der Qualitätssicherung und technischen Zuverlässigkeit anwenden. Nach einer Analyse der Aufgabenstellung sind Sie in der Lage geeignete Werkzeuge selbst auszuwählen, Lösungen zu entwickeln und im Experiment zu überprüfen. Als Abschluss des Praktikums konnte jede Gruppe gemeinsam eine Methode zur Lösung der gestellten Problematik entwickeln, wurde sich dabei der Leistungen und Meinungen anderer Kommilitonen bewusst und war in der Lage, diese Methode in einer Kurzpräsentation reflektieren.

Vorkenntnisse

Naturwissenschaftliche und ingenieurwissenschaftliche Fächer des Grundstudiums, wünschenswert Kenntnisse Wahrscheinlichkeitsrechnung, mathematische Statistik
Lernergebnisse und erworbene Kompetenzen

Inhalt

Technische Zuverlässigkeit

Die Methoden der Technischen Zuverlässigkeit werden anhand relevanter Verfahren und Verteilungen zunächst theoretisch vermittelt. Insbesondere die Einordnung der einzelnen Teilinhalte der technischen Zuverlässigkeit, unter der besonderen Berücksichtigung der praktischen Anwendung, wird immer wieder hervorgehoben. Abschließend werden die behandelten Methoden unter der aktiven Mitarbeit der Studierenden vertieft.

Inhaltliche Schwerpunkte bilden:

Grundlagen der Technischen Zuverlässigkeit
Begriffe und Definitionen
Zuverlässigkeitsprüfungen
Lebensdauervertelungen (Exponentialverteilungen, Weibull-Verteilungen, logarithmische Normalverteilung)
Zuverlässigkeitsanalyse von Systemen
Ziele der Zuverlässigkeitsprüfungen
Ausfallverhalten von Bauelementen
Zuverlässigkeitsschaltbilder komplexer heterogener Systeme

Qualitätssicherung

Die Methoden der Qualitätssicherung werden anhand relevanter Normenreihen zunächst theoretisch vermittelt. Insbesondere die Einordnung der einzelnen Teilinhalte in die PDCA-Struktur wird immer wieder hervorgehoben. QM/QS Werkzeuge werden erklärt und in Anwendungsbeispielen vertiefend verdeutlicht. Abschließend werden die Methoden der statistischen Prozesskontrolle sowie der Versuchsplanung behandelt. Inhaltliche Schwerpunkte bilden:

Grundlagen des Qualitätssicherung (Wesen/Einführung)
Merkmalsdefinition, Qualitätsregelkreise
Prozessorientiertes Qualitätsmanagement HLS-Struktur
ISO 9000 NormenfamilieHouse of Quality
Wesen der Zertifizierung
Verteilungen in der Qualitätssicherung
Grundlagen der statistischen Prozesskontrolle SPC
Fähigkeitskennzahlen
PrüfmittelauswahlMSA-Analyse
Design von Qualitätsregelkarten
Stichprobenprüfsysteme
Six-Sigma
FMEA
Design of Experiments
Das Modul Qualität und Zuverlässigkeit bildet einen Teil des Inhaltes für den Erwerb des Quality-Manager Junior.

Medienformen und technische Anforderungen bei Lehr- und Abschlussleistungen in elektronischer Form

Tafel, Overhead-Projektor (Transparentfolien), Beamer-Präsentation, Videofilme, Lehrbücher

Literatur

pandemiebedingt:

Webex (browserbasiert) oder Webex (Applikation),

technische Anforderungen: Kamera für Videoübertragung (720p/HD), Mikrophon, Internetverbindung (geeignet ist für HD-Audio und -Video-Übertragung: 4 MBit/s),

Endgerät, welches die technischen Hardware/Software-Voraussetzungen der benötigten Software (Webbrowser Internet Explorer, Mozilla Firefox, Safari oder Chrome bzw. Webex-Meeting-Applikation) erfüllt.

Bitte für das Fach unter folgendem Link einschreiben:

Einschreibung der Fächer für das Fachgebiet Qualitätssicherung und industrielle Bildverarbeitung

Literatur

Linß, G.: Qualitätsmanagement für Ingenieure. 2. Auflage, Leipzig: Fachbuchverlag, 2011

Linß, G.: Statistiktraining im Qualitätsmanagement. Leipzig: Fachbuchverlag, 2005

Linß, G.: Qualitätssicherung - Technische Zuverlässigkeit. München: Carl Hanser Verlag, 2016

Detailangaben zum Abschluss

Das Modul Qualität und Zuverlässigkeit mit der Prüfungsnummer 230492 schließt mit folgenden Leistungen ab:

- schriftliche Prüfungsleistung über 120 Minuten mit einer Wichtung von 100% (Prüfungsnummer: 2300703)
- Studienleistung mit einer Wichtung von 0% (Prüfungsnummer: 2300704)

Details zum Abschluss Teilleistung 2:
Praktika gemäß Testatkarte in der Vorlesungszeit

alternative Abschlussform aufgrund verordneter Coronamaßnahmen inkl. technischer Voraussetzungen

schriftliche Aufsichtsarbeit (Präsenz-Klausur) in Distanz entsprechend § 6a PStO-AB

verwendet in folgenden Studiengängen:

Bachelor Betriebswirtschaftslehre mit technischer Orientierung 2021

Bachelor Maschinenbau 2021

Diplom Maschinenbau 2021

Master Mechatronik 2022

Master Wirtschaftsingenieurwesen 2021 Vertiefung AT

Master Wirtschaftsingenieurwesen 2021 Vertiefung BT

Master Wirtschaftsingenieurwesen 2021 Vertiefung ET

Master Wirtschaftsingenieurwesen 2021 Vertiefung MB

Modul: Steuerung von Produktionssystemen

Modulabschluss: Prüfungsleistung schriftlich 60 min Art der Notengebung: Gestufte Noten
 Sprache: Deutsch Pflichtkennz.: Wahlmodul Turnus: Sommersemester

Modulnummer: 200302 Prüfungsnummer: 2300767

Modulverantwortlich: Prof. Dr. Steffen Straßburger

| | | | |
|---------------------------|-------------------|-------------------------------|----------|
| Leistungspunkte: 5 | Workload (h): 150 | Anteil Selbststudium (h): 116 | SWS: 3.0 |
| Fakultät für Maschinenbau | | Fachgebiet: 2326 | |

| SWS nach Fach- semester | 1.FS | | | 2.FS | | | 3.FS | | | 4.FS | | | 5.FS | | | 6.FS | | | 7.FS | | | 8.FS | | | 9.FS | | | 10.FS | | | | | |
|-------------------------------|------|---|---|------|---|---|------|---|---|------|---|---|------|---|---|------|---|---|------|---|---|------|---|---|------|---|---|-------|---|---|--|--|--|
| | V | S | P | V | S | P | V | S | P | V | S | P | V | S | P | V | S | P | V | S | P | V | S | P | V | S | P | V | S | P | | | |
| | | | | 2 | 1 | 0 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |

Lernergebnisse / Kompetenzen

Die Studierenden kennen die Aufgaben und Ziele der Fertigungssteuerung. Sie sind in der Lage, die klassischen Verfahren der Fertigungssteuerung auf praktische Problemstellungen anzuwenden. Die Studierenden können die Verfahren zur Ablaufplanung hinsichtlich Grundprinzipien und Optimalität zu bewerten. Die Studierenden sind fähig, Verfahren der Computational Intelligence auf das Fertigungssteuerungsproblem anzuwenden. In Einzel- und Gruppenarbeit während der Übungen lernen die Studenten ihre eigenen sowie die Leistungen ihrer Kommilitonen beim Einsatz der gelernten Verfahren einzuschätzen und zu würdigen. Die Studierenden kennen den aktuellen Stand und die Entwicklungstendenzen von Leitstands- bzw. MES-Systemen. Die Studierenden kennen Aufgaben und Bedeutung der Betriebsdatenerfassung im Regelkreis der Fertigungssteuerung. Die Studierenden sind in der Lage, ein Steuerungssystem für ein konkretes Fertigungssystem zu entwerfen.

Vorkenntnisse

Grundkenntnisse aus dem Bereich Produktionswirtschaft (z.B. aus der Veranstaltung Produktionswirtschaft 1)

Inhalt

- Grundbegriffe, Gegenstand und Aufgaben
- Fertigungssteuerungsprinzipien
- Zielfunktionen, Dilemma der Ablaufplanung
- Modellierung von Ablaufproblemen
- Verfahren zur Ablaufplanung
- Moderne Methoden der Fertigungssteuerung
- Leitstand- / MES-Systeme
- BDE-Systeme

Medienformen und technische Anforderungen bei Lehr- und Abschlussleistungen in elektronischer Form

Interaktives Tafelbild, PowerPoint-Folien

Literatur

- Adam, D.: Fertigungssteuerung I und II. Gabler, Wiesbaden, Schriften zur Unternehmensführung, Band 38/39, 1992.
- Kurbel, K.: Produktionsplanung und -steuerung im Enterprise Resource Planning und Supply Chain Management. Oldenbourg Verlag, München, 2005.
- Zell, M. Simulationsgestützte Fertigungssteuerung. Oldenbourg Verlag, München, 1992.
- Domschke, W.; Scholl, A.; Voß, St.: Produktionsplanung - Ablauforganisatorische Aspekte. Springer Verlag, Berlin, 1997.
- Brucker, P.: Scheduling Algorithms. Springer Verlag, Berlin, 2004.
- Pinedo, M.: Planning and Scheduling in Manufacturing and Services. Springer Verlag, Berlin, 2005.

Detailangaben zum Abschluss

alternative Abschlussform aufgrund verordneter Coronamaßnahmen inkl. technischer Voraussetzungen
Prüfungsgespräch (mündliche Abschlussleistung) in Distanz entsprechend § 6a PStO-AB

verwendet in folgenden Studiengängen:

Master Maschinenbau 2017

Master Maschinenbau 2022

Master Wirtschaftsinformatik 2021

Master Wirtschaftsingenieurwesen 2021 Vertiefung AT

Master Wirtschaftsingenieurwesen 2021 Vertiefung BT

Master Wirtschaftsingenieurwesen 2021 Vertiefung ET

Master Wirtschaftsingenieurwesen 2021 Vertiefung MB

Modul: Technische Chemie

Modulabschluss: Prüfungsleistung schriftlich 120 min Art der Notengebung: Gestufte Noten
 Sprache: Deutsch Pflichtkennz.: Wahlmodul Turnus: Sommersemester

Modulnummer: 200364

Prüfungsnummer: 2400708

Modulverantwortlich: apl. Prof. Dr. Uwe Ritter

| | | | | | | | | | | |
|-------------------------------------------------|-------------------|-------------------------------|------------------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|
| Leistungspunkte: 5 | Workload (h): 150 | Anteil Selbststudium (h): 105 | SWS: 4.0 | | | | | | | |
| Fakultät für Mathematik und Naturwissenschaften | | | Fachgebiet: 2425 | | | | | | | |
| SWS nach | 1.FS | 2.FS | 3.FS | 4.FS | 5.FS | 6.FS | 7.FS | 8.FS | 9.FS | 10.FS |
| Fach- | V S P | V S P | V S P | V S P | V S P | V S P | V S P | V S P | V S P | V S P |
| semester | | 4 0 0 | | | | | | | | |

Lernergebnisse / Kompetenzen

Nach der Lehrveranstaltung haben die Studierenden Kenntnisse über die chemischen Grundlagen der im industriellen Maßstab durchgeführten Polymersynthesen und die wichtigsten Struktur-Eigenschafts-Beziehungen. Die Studierenden können funktionale Eigenschaften der unterschiedlichen Polymerwerkstoffe aus ihren molekularen und supramolekularen Strukturprinzipien erklären und sind in der Lage, Additive auszuwählen, um die strukturdeterminierten Basiseigenschaften der Polymere gezielt zu beeinflussen. Diese Grundkenntnisse nutzend ist es ihnen möglich, exemplarisch geeignete Polymersysteme zur Lösung ingenieurwissenschaftlicher Fragestellungen vorzuschlagen. Die Lehrveranstaltung vermittelt diesbezügliche Basiskompetenz. Das Modul Technische Chemie konnte grundlegende Kenntnisse und Konzepte der Reaktionstechnik und Stofftrenntechnik vermitteln. Die Studierenden sind somit in die Lage versetzt, das erworbene Wissen vielfältig im Labor und gegebenenfalls im größeren Maßstab anzuwenden.

Vorkenntnisse

Grundlagen der anorganischen und organischen Chemie

Inhalt

1. Grundbegriffe

[Monomer - Makromolekül - Struktur von Makromolekülen (Kohlenstoff, Konstitution, Konfiguration, Konformation) - Polymerwerkstoff]

2. Natürliche und abgewandelte, natürliche Polymere

[Cellulose und Cellulosederivate; Stärke; Peptide, Proteine und Nukleinsäuren; Naturkautschuk]

3. Synthetische Polymere - Polymersynthesen

[Polymerisate (Grundlagen, radikalische und ionische Polymerisationen, Polyinsertion, Metathese, Copolymerisation) - Polykondensate (Grundlagen, Polyester, PC, LCP, UP- und Alkydharze, Polyamide, Polyimide, S-haltige Polymere, Polyaryletherketone, Formaldehyd-Harze, Si-haltige Polymere) - Polyaddukte (Grundlagen, Polyurethane, Epoxid-Harze)]

4. Chemische Reaktionen an Polymeren

[Polymeranaloge Reaktionen; Vernetzungsreaktionen; Abbaureaktionen, Polymerdegradation]

5. Additive, Hilfsstoffe und Füllstoffe

[Antioxidantien; Lichtschutzmittel; Gleitmittel; Weichmacher, Füllstoffe, Schlagzähmodifizier, Antistatika; Flammenschutzmittel, Antimikrobiale, etc.]

6. Eigenschaften von Polymerwerkstoffen

{Thermische Eigenschaften [T_g & T_m = f(Struktur), Rheologie] - Mechanische Eigenschaften [SDV = f(Struktur), Viskoelastizität] - Elektrische, optische, akustische, thermische, Permeabilität und chemische Eigenschaften}

7. Aktuelle Aspekte der Polymerwerkstoff - Forschung

[Naturfaserverstärkte Polymerwerkstoffe und Wabenverbunde; Synthesefasercompounds und Nanocomposites; Funktionswerkstoffe auf Cellulosebasis; Funktionspolymersysteme für Polymerelektronik, Photovoltaik und Aktuatorik]

Die Vorlesung Technische Chemie vermittelt die Grundlagen zur Reaktionstechnik und zur Stofftrenntechnik. Den Studierenden wird damit die Möglichkeit gegeben, sich Kenntnisse über Bilanzbetrachtungen und Reaktortypen und das Phänomen der Katalyse zu erwerben.

Medienformen und technische Anforderungen bei Lehr- und Abschlussleistungen in elektronischer Form

Vorlesungsskript, Tafel / Whiteboard, Folien, Computer Demo + "Beamer"

Literatur

- Bernd Tieke "Makromolekulare Chemie - Eine Einführg." Wiley-VCH-Verlag; 1997; 3-527-29364-7
 - Hans-Georg Elias "Polymere - Von Monomeren und Makromolekülen zu Werkstoffen" Hüthig & Wepf, Zug, Heidelberg, Oxford, CT/USA, 1996, 3-85739-125-1
 - Hans-Georg Elias "An Introduction to Plastics" Wiley-VCH-Verlag; 2003; 3-527-29602-6
 - Lehrbücher Technische Chemie
- Heyn, Hipler, Kreisel u.w. , Anorganische Synthesechemie, Springer Lehrbuch

Detailangaben zum Abschluss

alternative Abschlussform aufgrund verordneter Coronamaßnahmen inkl. technischer Voraussetzungen
Abschlussleistung in Distanz entsprechend §6a PStO-AB

verwendet in folgenden Studiengängen:

Bachelor Biotechnische Chemie 2021
Bachelor Mathematik 2021
Master Mathematik und Wirtschaftsmathematik 2022
Master Wirtschaftsingenieurwesen 2021 Vertiefung AT
Master Wirtschaftsingenieurwesen 2021 Vertiefung BT
Master Wirtschaftsingenieurwesen 2021 Vertiefung ET
Master Wirtschaftsingenieurwesen 2021 Vertiefung MB

Glossar und Abkürzungsverzeichnis:

| | |
|---------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------|
| LP | Leistungspunkte |
| SWS | Semesterwochenstunden |
| FS | Fachsemester |
| V S P | Angabe verteilt auf Vorlesungen, Seminare, Praktika |
| N.N. | Nomen nominandum, Platzhalter für eine noch unbekannte Person (wikipedia) |
| Objekttypen lt. Inhaltsverzeichnis | K=Kompetenzfeld; M=Modul; P,L,U= Fach (Prüfung,Lehrveranstaltung,Unit) |