


Тестовые задания
для аттестации инженерно-педагогических работников
ГБОУ НиСПО


Дисциплина «Технология машиностроения»
Специальность Технология машиностроения

Имя ТЗ	Формулировка тестового задания
1ТМ	Выбрать правильный ответ Соответствие конструкции машины (детали) требованиям минимальной трудоёмкости и материалоёмкости носит название А) точность Б) технологичность В) экономичность Г) экономический эффект
2ТМ	Выбрать правильный ответ Наименование технологической операции присваивается в зависимости от А) применяемого оборудования Б) применяемого инструмента В) специальности рабочего
3ТМ	Выбрать правильный ответ Какая из технологических баз лишает деталь 2-х степеней свободы А) установочная Б) направляющая В) опорная Г) конструкторская
4ТМ	Выбрать правильный ответ Чему равен коэффициент закрепления операций для мелкосерийного производства А) более 40 Б) от 20 до 40 В) от 10 до 20 Г) от 1 до 10
5ТМ	Выбрать правильный ответ Принцип совмещения баз предусматривает совмещение А) установочной и направляющей базы Б) измерительной и установочной базы В) направляющей и измерительной базы Г) конструкторской и измерительной базы
6ТМ	Выбрать правильный ответ При оформлении комплекта документации на технологический процесс механической обработки в операционной карте не указывают А) содержание переходов Б) режимы резания В) данные о квалификации исполнителя
7ТМ	Выбрать правильный ответ Какой из видов технологических процессов имеет наибольшую

	<p>детализацию (наиболее подробно отражает процесс изготовления детали)</p> <p>А) маршрутный Б) маршрутно-операционный В) операционный</p>
8ТМ	<p>Выбрать правильный ответ</p> <p>Какой из показателей характеризует массовое производство</p> <p>А) годовой объём выпуска деталей Б) такт выпуска В) количество деталей в партии</p>
9ТМ	<p>Выбрать правильный ответ</p> <p>При каком методе обработки достигается наибольший класс чистоты поверхности (наименьшая шероховатость)</p> <p>А) чистовое точение Б) чистовое шлифование В) притирка</p>
10ТМ	<p>Выбрать правильный ответ</p> <p>Какой из методов литья позволяет получать заготовки наибольшей точности</p> <p>А) в песчаные формы Б) под давлением В) в кокиль</p>
11ТМ	<p>Выбрать правильный ответ</p> <p>Качественный метод оценки шероховатости поверхности предусматривает</p> <p>А) сравнение поверхности с эталоном Б) измерение неровностей с помощью интерферометра В) измерение неровностей с помощью двойного микроскопа</p>
12ТМ	<p>Выбрать правильный ответ</p> <p>Фотография рабочего времени и хронометраж используются для установления норм времени</p> <p>А) исследовательски – аналитическим методом Б) расчётно – аналитическим методом В) опытно – статистическим методом</p>
13ТМ	<p>Выбрать правильный ответ</p> <p>Какой из методов нормирования даёт наиболее точный результат</p> <p>А) исследовательски – аналитическим метод Б) расчётно – аналитическим метод В) опытно – статистическим метод</p>
14ТМ	<p>Выбрать правильный ответ</p> <p>По какой из формул определяют штучно-калькуляционное время выполнения операции</p> <p>А) $T = L \cdot i / S_m$ Б) $T = (T_{оп} + T_{об} + T_{отл}) / g$ В) $T = T_{шт} + T_{пз} / n$</p>
15ТМ	<p>Выбрать правильный ответ</p> <p>Выбери правильный порядок нумерации последовательности выполнения технологических операций</p> <p>А) 1,2,3,... Б) 01,02,03,... В) 10,20,30,....</p>

	Г) 005,010,015,.....
16ТМ	<p>Выбрать правильный ответ</p> <p>Время на обслуживание рабочего места можно определить как процент от</p> <p>А) основного времени Б) вспомогательного времени В) оперативного времени Г) подготовительно-заключительного</p>
17ТМ	<p>Выбрать правильный ответ</p> <p>Символ , проставляемый на карте эскизов, расшифровывается как</p> <p>А) 3-х кулачковый патрон Б) поводковый патрон В) оправка Г) люнет</p>
18ТМ	<p>Выбрать правильный ответ</p> <p>Каким из методов можно получать заготовки из чугуна</p> <p>А) литьё Б) штамповка В) прокат</p>
19ТМ	<p>Выбрать правильный ответ</p> <p>Как располагают оборудование в цехе при единичном методе производства продукции</p> <p>А) по ходу технологического процесса Б) по типам станков В) оба варианта верны</p>
20ТМ	<p>Выбрать правильный ответ</p> <p>Как недостаточная жёсткость системы СПИД влияет на качество обрабатываемой поверхности</p> <p>А) увеличивает шероховатость поверхности Б) уменьшает шероховатость поверхности В) не влияет на качество поверхности</p>
21ТМ	<p>Выбрать правильный ответ</p> <p>Сколько режущих инструментов допускается применять при выполнении технологической операции</p> <p>А) один; Б) сколько угодно; В) в зависимости от технических возможностей станка</p>
22ТМ	<p>Выбрать правильный ответ</p> <p>Какой из методов литья позволяет получать заготовки простой формы с плоской поверхностью</p> <p>А) в землю Б) в оболочковые формы В) центробежное</p>
23ТМ	<p>Выбрать правильный ответ</p> <p>Какая из технологических баз лишает деталь 3-х степеней свободы</p> <p>А) установочная Б) направляющая</p>

	<p>В) опорная Г) конструкторская</p>
24ТМ	<p>Выбрать правильный ответ</p> <p>Какое из перечисленных отклонений относится к отклонениям от правильной цилиндрической формы в продольном сечении</p> <p>А) выпуклость Б) конусообразность В) овальность Г) огранка</p>
25ТМ	<p>Выбрать правильный ответ</p> <p>При каком значении КИМ (коэффициент использования материала) количество стружки, образующееся в результате механической обработки заготовки, минимально</p> <p>А) равно 1 Б) больше 1 В) меньше 1</p>
26ТМ	<p>Выбрать правильный ответ</p> <p>Какой из этапов проектирования технологического процесса производится раньше</p> <p>А) определение режимов резания Б) установление маршрута обработки В) выбор заготовки Г) нормирование</p>
27ТМ	<p>Выбрать правильный ответ</p> <p>В каком документе содержится описание технологического процесса изготовления детали по всем операциям в технологической последовательности:</p> <p>А) ведомость оснастки Б) операционная карта механической обработки В) маршрутная карта</p>
28ТМ	<p>Выбрать правильный ответ</p> <p>Какой из перечисленных измерительных инструментов целесообразно использовать для контроля вала $\varnothing 45h14$ в условиях единичного производства</p> <p>А) штангенциркуль ШЦ I-125-0,1 Б) микрометр МК-75 В) калибр – скобу $\varnothing 45h14$</p>
29ТМ	<p>Выбрать правильный ответ</p> <p>Коэффициент использования материала определяется как отношение</p> <p>А) массы заготовки к массе детали Б) массы детали к массе стружки В) массы детали к массе заготовки</p>
30ТМ	<p>Выбрать правильный ответ</p> <p>Последовательность обработки отверстий для достижения 7 качества точности</p> <p>А) сверление, зенкерование, развёртывание Б) зенкерование, сверление, развёртывание В) сверление, развёртывание, зенкерование</p>

	3) пространственные отклонения В) T_{i-1}
42ТМ	<p>Установить соответствие</p> <p>Формула для определения припуска при обработке</p> <p>1) тел вращения А) $Z_{i\min} = R_{z_{i-1}} + T_{i-1} + p_{i-1} + E_{yi}$</p> <p>2) двух противоположащих поверхностей последовательно Б) $2 Z_{i\min} = 2(R_{z_{i-1}} + T_{i-1} + p_{i-1} + E_{yi})$</p> <p>3) двух противоположащих поверхностей параллельно В) $2 Z_{i\min} = 2(R_{z_{i-1}} + T_{i-1} + \sqrt{X_{i-1}^2 + E_{yi}^2})$</p>
43ТМ	<p>Установить соответствие</p> <p>Коэффициент закрепления операций K_{zo}</p> <p>1) единичное производство А) 1</p> <p>2) среднесерийное производство Б) более 40</p> <p>3) массовое производство В) от 10 до 20</p>
44ТМ	<p>Установить соответствие</p> <p>Количество лишаемых степеней свободы</p> <p>1) установочная база А) 1</p> <p>2) направляющая база Б) 2</p> <p>3) упорная база В) 3</p>
45ТМ	<p>Установить соответствие</p> <p>Условное обозначение допусков формы и расположения поверхностей</p> <p>1) допуск на соосность А) /O/</p> <p>2) допуск на цилиндричность Б) =</p> <p>3) допуск на профиль продольного сечения В) </p>
46ТМ	<p>Установить соответствие</p> <p>1) тип производства А) такт выпуска</p> <p>2) серийное производство Б) количество деталей в партии</p> <p>3) массовое производство В) коэффициент закрепления операций</p>
47ТМ	<p>Установить соответствие</p> <p>1) растачивание А) отверстие</p> <p>2) шевингование Б) шабрение</p> <p>3) шабрение В) плоская поверхность</p>
48ТМ	<p>Установить соответствие</p> <p>1) глубина резания А) S</p> <p>2) подача Б) V</p> <p>3) скорость резания В) t</p> <p>4) частота вращения шпинделя Г) n</p>
49ТМ	<p>Установить соответствие</p> <p>Код характеристики технологического документа</p> <p>1) операционная карта А) 10</p>

	2) маршрутная карта 3) ведомость оснастки 4) карта эскизов	Б) 20 В) 42 Г) 60
50ТМ	Установить соответствие 1) отклонение от правильной цилиндрической формы в продольном сечении 2) отклонение от правильной цилиндрической формы в поперечном сечении 3) отклонение от плоской поверхности	А) выпуклость, вогнутость Б) овальность, огранка В) бочкообразность, конусообразность