

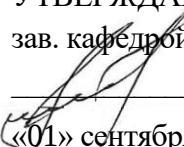
Государственное образовательное учреждение  
«Приднестровский государственный университет им. Т.Г. Шевченко»

Инженерно-технический институт  
Инженерно-технический факультет

Кафедра автоматизированных технологий и промышленных комплексов

УТВЕРЖДАЮ

зав. кафедрой АТПК, доцент

 Звонкий В.Г.

«01» сентября 2021 г.

### ФОНД ОЦЕНОЧНЫХ СРЕДСТВ

по учебной дисциплине

## **Б1.В.02 ОСНОВЫ ТЕХНОЛОГИИ МАШИНОСТРОЕНИЯ И ПРОЕКТИРОВАНИЕ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ ПРОЦЕССОВ**

направление

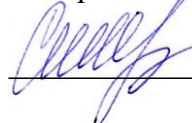
2.15.05.01 Проектирование технологических машин и комплексов

Квалификация

инженер

Разработал:

Ст. преподаватель кафедры АТПК,



/И.Г. Саламахина

Тирасполь, 2021

Государственное образовательное учреждение  
«Приднестровский государственный университет им. Т.Г. Шевченко»

**Физико-технический институт**  
**Инженерно-технический факультет**  
**Кафедра автоматизированных технологий и промышленных комплексов**

Итоговый тест к экзамену

**1. Позиция – это:**

**Тип вопроса: Одиночный выбор**

1. фиксированное положение заготовки совместно с приспособлением относительно инструмента;
2. часть технологической операции, выполняемая при неизменном закреплении заготовки;
3. согласованное действие людей и технологического оборудования не приводящее к изменению состояния объекта труда;
4. законченная часть операции, характеризующаяся постоянством применяемого инструмента и обрабатываемых

**2. Графический документ, содержащий эскизы, схемы и таблицы и предназначенный для пояснения выполнения технологического процесса, операции или перехода изготовления или ремонта изделия (составных частей изделия), включая контроль и перемещения - это:**

**Тип вопроса: Одиночный выбор**

1. маршрутная карта технологической документации,
2. операционная карта технологической документации,
3. карта эскизов технологической документации,
4. технологическая инструкция

**3. Документ, предназначенный для описания технологической операции с указанием последовательного выполнения переходов, данных о средствах технологического оснащения, режимах и трудовых затратах. Применяют при разработке единичных технологических процессов:**

**Тип вопроса: Одиночный выбор**

1. Операционная карта технологической документации,
2. карта эскизов технологической документации,
3. карта технологического процесса,
4. технологическая инструкция.

**4. Трех степеней свободы заготовку лишает:**

**Тип вопроса: Одиночный выбор**

1. Установочная технологическая база,
2. направляющая технологическая база,
3. опорная технологическая база,
4. двойная направляющая технологическая база

**5. Двух степеней свободы заготовку лишает:**

**Тип вопроса: Одиночный выбор**

1. Установочная технологическая база,
2. направляющая технологическая база,
3. опорная технологическая база,
4. двойная направляющая технологическая база

**6. Как называется часть технологического процесса, выполняемая непрерывно на одном рабочем месте над изготавливаемым изделием:**

**Тип вопроса: Одиночный выбор**

1. Работа,
2. операция,
3. установка
4. приём

**7. Массовое производство характеризуется:**

**Тип вопроса: Одиночный выбор**

1. Узкой номенклатурой выпускаемых изделий,
2. ограниченной номенклатурой выпускаемых изделий,
3. широкой номенклатурой выпускаемых изделий,
4. различной номенклатурой выпускаемых изделий

**8. Предмет производства подлежащий изготовлению на предприятии называется:**

**Тип вопроса: Одиночный выбор**

1. Деталью,
2. сборочной единицей,
3. изделием,
4. комплектом

**9. Соединения, которые могут быть разобраны без повреждений сопряженных или крепежных деталей называются:**

**Тип вопроса: Одиночный выбор**

1. Подвижными,
2. разъемными,
3. неподвижными,
4. неразъемными

**10. Погрешность, возникающая до приложения силы зажатия и при зажатии, называется:**

**Тип вопроса: Одиночный выбор**

1. Погрешность базирования,
2. погрешность установки,
3. погрешность закрепления,
4. погрешность приспособления

**11. Приспособления, используемые для выполнения определенной операции при обработке конкретной детали, называются:**

**Тип вопроса: Одиночный выбор**

1. Специальными,
2. универсальными,
3. универсально-сборными,
4. универсально-наладочными

**12. Рациональный вид заготовки для детали типа «вал» с незначительным перепадом диаметров:**

**Тип вопроса: Одиночный выбор**

1. Поковка,
2. прокат,
3. штамповка,
4. отливка

**13. При расчете норм используют методы нормирования:**

**Тип вопроса: Одиночный выбор**

1. Математический,
2. опытный,
3. расчетно-аналитический,
4. метод сравнения

**14. Время, затрачиваемое на выполнение основной работы, называется:**

**Тип вопроса: Одиночный выбор**

1. Подготовительно-заключительным,
2. оперативным,
3. вспомогательным,
4. временем технического обслуживания

**15. Подготовительно-заключительное время задается на:**

**Тип вопроса: Одиночный выбор**

1. Одну деталь,
2. операция,
3. технологический процесс,
4. партию деталей

**16. На предприятиях вопросами нормирования занимается:**

**Тип вопроса: Одиночный выбор**

1. Конструкторский отдел,
2. отдел заработной платы,
3. технологический отдел,
4. плановый отдел

**17. Заключительный этап изготовления машины – это:**

**Тип вопроса: Одиночный выбор**

1. Сборка,
2. термообработка,
3. покрытие,
4. обработка

**18. Обработка одновременно двумя или более инструментами называется:**

**Тип вопроса: Одиночный выбор**

1. Последовательной,
2. совмещенной,
3. параллельной,
4. укрупненной

**19. Изделия, предназначенные для собственных нужд изготавливающих их предприятия- изделия:**

**Тип вопроса: Одиночный выбор**

1. Основного производства,
2. вспомогательного производства,
3. обслуживающего производства,

4. инструментального производства

**20. Событие, заключающееся в нарушении работоспособности изделия:**

**Тип вопроса: Одиночный выбор**

1. Надежность,
2. отказ,
3. срок службы,
4. качество