

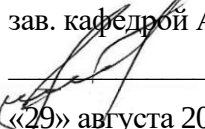
Государственное образовательное учреждение
«Приднестровский государственный университет им. Т.Г. Шевченко»

Физико-технический институт
Инженерно-технический факультет

Кафедра автоматизированных технологий и промышленных комплексов

УТВЕРЖДАЮ

зав. кафедрой АТПК, доцент

 Звонкий В.Г.

«29» августа 2024 г.

ФОНД ОЦЕНОЧНЫХ СРЕДСТВ

по учебной дисциплине

**Б1.В.11 ОСНОВЫ ТЕХНОЛОГИИ МАШИНОСТРОЕНИЯ И
ПРОЕКТИРОВАНИЕ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ ПРОЦЕССОВ**

направление

2.15.03.04 Автоматизация технологических процессов и производств

Квалификация

бакалавр

Разработал:

Ст. преподаватель кафедры АТПК,

 /И.Г. Саламахина

Тирасполь, 2024

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