

ЗАДАНИЕ 1.

Записать вопросы и готовые ответы по тестам 1 и 2. (по электронной почте не отправлять).

Тест 1

1. Законченная часть операции, не сопровождаемая обработкой:
 - а) вспомогательный ход +
 - б) рабочий ход
 - в) переход

2. Какой производственный процесс называется технологическим:
 - а) при котором не изменяется форма заготовки
 - б) при котором изменяется форма заготовки +
 - в) при котором изготавливается вспомогательная продукция

3. Номенклатура продукции при серийном производстве:
 - а) широкая
 - б) небольшая
 - в) ограниченная +

4. К чему ведет рациональный выбор заготовки:
 - а) рост производительности труда +
 - б) повышение трудоемкости обработки заготовки
 - в) снижение коэффициента использования материалов

5. Величина, характеризующая количество изделий, выпускаемых в единицу времени:
 - а) темп
 - б) ритм
 - в) такт +

6. Тип производства, при котором широко используется специальный инструмент:
 - а) серийный
 - б) массовый +
 - в) единичный

7. Сосредоточение производства однородной продукции в отдельной отрасли:
 - а) концентрация
 - б) кооперация
 - в) специализация +

8. Упорядоченная последовательность качественных преобразований предметов труда в продукт труда:
 - а) маршрут +
 - б) переход
 - в) прием

9. Наиболее распространенный способ изготовления отливок деталей, имеющих форму тел вращения:
 - а) литье в металлические формы

- б) литье под давлением
- в) центробежное литье +

10. Передача предметов труда, представляющая собой процесс, в ходе которого предметы труда передаются на каждую последующую операцию лишь после окончания обработки всей партии детали на предшествующей операции:

- а) параллельная форма
- б) последовательная форма +
- в) параллельно – последовательная

11. Фиксированное положение, занимаемое закрепленной обрабатываемой заготовкой:

- а) установка +
- б) позиция
- в) переход

12. Понятие основного производственного процесса:

- а) процесс, при котором никакой продукции не производится
- б) процесс, в результате которого сырье превращается в продукцию +
- в) процесс, при котором изготавливаемая продукция используется внутри предприятия

13. Расположение оборудования при единичном типе производства:

- а) по группам однотипности +
- б) по ходу технологического процесса
- в) смешанное

14. При каком типе производства узкая специализация рабочего:

- а) серийный
- б) единичный
- в) массовый +

15. Способ получения металлокерамических материалов:

- а) порошковая металлургия +
- б) литье под давлением
- в) штамповка

16. Кто является первым заместителем директора:

- а) Зам. директора по общим вопросам
- б) Гл. инженер +
- в) Гл. экономист

17. Форма организации производства, которая позволяет запускать в обработку и передавать на следующую операцию предметы труда без какой-либо задержки, поштучно, по мере окончания обработки данной детали на данном станке:

- а) последовательная форма
- б) параллельно – последовательная
- в) параллельная форма +

18. Кузнечно-прессовый цех относится к:

- а) обслуживающему хозяйству
- б) цехам основного производства +
- в) цехам вспомогательного производства

19. Кому подчиняется инструментальное хозяйство и его структура:

- а) гл. технологу
- б) гл. инженеру
- в) гл. механику +

20. Периодически повторяющийся производственный процесс:

- а) пропорциональность
- б) ритмичность +
- в) параллельность

21. Что такое переход:

- а) часть операции, выполняемая на одном участке поверхности, одним инструментом при одном режиме резания +
- б) часть операции, при которой снимается один слой материала
- в) часть операции выполняемая при одном закреплении детали

22. При каком типе производства используется специальное и универсальное оборудование:

- а) массовый
- б) серийный +
- в) единичный

23. Характеристика выпуска продукции при массовом производстве:

- а) небольшими партиями
- б) периодическими сериями
- в) непрерывно в больших количествах +

24. Каким способом получают точные отливки:

- а) в металлических формах
- б) в оболочковых формах +
- в) в открытых земляных формах

25. Цеха, созданные по технологическому принципу:

- а) изготавливают ограниченную номенклатуру деталей
- б) изготавливают разные детали
- в) выполняют однотипные технологические процессы +

26. Сосредоточение производства на крупном предприятии это:

- а) специализация
- б) концентрация +
- в) кооперация

27. Интервал времени между очередным выпуском равного количества изделий:

- а) такт +
- б) ритм
- в) темп

28. Одновременное выполнение во времени разных частей единого сложного производственного процесса – это:

- а) пропорциональность
- б) ритмичность
- в) параллельность +

29. Совокупность действий, необходимых для выпуска готовых изделий из полуфабрикатов или связанных с функционированием производственного подразделения:

- а) производственный процесс +
- б) технологический процесс
- в) рабочий ход

30. Поточная линия, на которой различные изделия производятся поочередно:

- а) групповая
- б) многопредметная +
- в) переменнo-поточная

Тест 2.

Вопрос 1

Укажите номера групп станков с их наименованием.

Варианты ответов

- Токарные
- Сверлильные и расточные
- Шлифовальные и доводочные
- Комбинированные, электро-физико-химические
- Зубо- и резьбообрабатывающие
- Фрезерные
- Строгальные, долбежные, протяжные
- Разрезные
- Разные

Вопрос 2

Укажите номера типов токарных станков с их наименованием.

Варианты ответов

- Автоматы и полуавтоматы одношпиндельные
- Автоматы и полуавтоматы многошпиндельные
- Револьверные
- Сверлильно-отрезные
- Карусельные
- Винторезные и лобовые
- Многорезцовые
- Специализированные
- Разные токарные
-

Вопрос 3

По марке 2Н135 определите номер группы и тип станка.

Ответ введите арабскими цифрами, разделив их между собой строго одним пробелом без дополнительных кавычек и точек.

Например: 4 5

Вопрос 4

Укажите номера типов фрезерных станков с их наименованием.

Варианты ответов

- Продольные
- Широкоуниверсальные
- Горизонтальные консольные
- Разные фрезерные

Вопрос 5

По марке 7212 определите номер группы и типа станка.

Ответ введите арабскими цифрами, разделив их между собой строго одним пробелом без дополнительных кавычек и точек.

Например: 2 1

Вопрос 6

По марке 3M151 определите номер и группу станка.

Ответ введите арабскими цифрами, разделив их между собой строго одним пробелом без дополнительных точек и кавычек.

Например: 5 1

Вопрос 7

Укажите типы шлифовальных станков с их наименованием.

Варианты ответов

- Круглошлифовальные
- Внутришлифовальные
- Обдирочношлифовальные
- Заточные

Вопрос 8

По марке 5122 определите номер группы и типа станка.

Ответ введите арабскими цифрами, разделив их между собой строго одним пробелом без дополнительных кавычек и точек.

Например: 2 2

Вопрос 9

Укажите номера типов станков строгальной, долбежной и протяжной группы с их наименованием.

Варианты ответов

- Разные строгальные
- Продольные одностоечные
- Продольные двухстоечные
- Поперечно-строгальные

Например: 11

Вопрос 10

Укажите массу станков с их классификацией.

Варианты ответов

- Легкие станки
- Средние станки
- Тяжелые станки
- Уникальные станки

Вопрос 11

Укажите один или несколько правильных вариантов ответов: как классифицируются станки по степени универсальности.

Варианты ответов

- Универсальные станки
- Специализированные станки
- Специальные станки
- Тяжелые станки
- Легкие станки

Вопрос 12

Укажите обозначение типов разрезных станков с их наименованием.

Варианты ответов

- Ленточные
- Дисковые пилы
- Ножовочные