**ПРИМЕР**

**Карта тестовых заданий**

**Компетенция** ПК2. Способен конструировать блоки, узлы и детали информационно-измерительных систем

**Индикатор** ПК-2.3 Разрабатывает технологические процессы производства приборов и комплексов широкого назначения

**Дисциплина** Технология приборостроения

**Описание теста:**

1. Тест состоит из 70 заданий, которые проверяют уровень освоения компетенций обучающегося. При тестировании каждому обучающемуся предлагается 30 тестовых заданий по 15 открытого и закрытого типов разных уровней сложности.

2. За правильный ответ тестового задания обучающийся получает 1 условный балл, за неправильный ответ – 0 баллов. По окончании тестирования, система автоматически определяет «заработанный итоговый балл» по тесту, согласно критериям оценки

3 Максимальная общая сумма баллов за все правильные ответы составляет – 100 баллов.

4. Тест успешно пройден, если обучающийся правильно ответил на 70% тестовых заданий (61 балл).

5. На прохождение тестирования, включая организационный момент, обучающимся отводится не более 45 минут. На каждое тестовое задание в среднем по 1,5 минуты.

6. Обучающемуся предоставляется одна попытка для прохождения компьютерного тестирования.

**Кодификатором** теста по дисциплине является раздел рабочей программы «4. Структура и содержание дисциплины (модуля)»

**Комплект тестовых заданий**

**Задания закрытого типа**

**Задания альтернативного выбора**

*Выберите* ***один*** *правильный ответ*

**Простые (1 уровень)**

1. Обработка поверхностей вращения детали осуществляется, в основном, на станках

А) Фрезерных

Б) Строгальных

**В) Токарных**

2 Действия, связанные с изменением состава, формы, размеров, внешнего вида, физических и химических свойств объекта производства относятся к

А) Производственному процессу

**Б) Технологическому процессу**

В) Анализу технологичности

3 Совокупность свойств изделия, определяющих приспособленность его конструкции к достижению оптимальных затрат ресурсов при производстве, эксплуатации, ремонте и утилизации называется

А) Типизацией

Б) Дифференциацией

**В) Технологичностью**

4 Зенкер, развертка, зенковка предназначены для обработки поверхностей

А) Плоских

Б) Наружных цилиндрических

**В) Внутренних цилиндрических**

5 Действия, связанные с установкой изделия в приспособление, включение станка - части операции, называются

А) Проходы

**Б) Приемы**

В) Установы

Г) Операции

Д) Переходы

6 Сборка, при которой собираемый объект передвигается при помощи конвейера или тележек, замкнутых ведомой цепью, является сборкой

**А) С принудительным перемещением**

Б) Со свободным перемещением

**Средне –сложные (2 уровень)**

7 Литье в песчано-глинистые формы, в основном, характерно при типе производства

А) Массовом

Б) Серийном

**В) Мелкосерийном**

8 Жесткая специализация рабочих мест характерна для типа производства

**А) Массового**

Б) Серийного

В) Единичного

9 Универсальное оборудование, инструмент и приспособления, применяются в основном при производстве

А) Массовом

Б) Серийном

**В) Единичном**

10Низкая квалификация рабочих допустима при производстве

**А) Массовом**

Б) Серийном

В) Единичном

11 Широкое применение станков с ЧПУ, обрабатывающих центров характерно типу производства

А) Массового

**Б) Серийного**

В) Единичного

12 Технологический процесс, специально разработанный для обработки конкретной детали, называется

А) Типовым

Б) Групповым

**В) Единичным**

13 Указание переходов, проходов и технологических режимов характерно для описания техпроцесса

А) Маршрутного

**Б) Операционного**

В) Маршрутно-операционного

14 Сборка с последовательным перемещением собираемого изделия от одной позиции к другой, при которой продолжительность выполнения каждой операции колеблется, называется

**А) Непоточная подвижная**

Б) Непоточная стационарная

В) Поточная стационарная

Г) Поточная подвижная

15 Соединения, осуществляемым благодаря форме сопрягаемых деталей, являются соединениями

А) С помощью молекулярных сил

**Б) С геометрическим замыканием**

В) С силовым замыканием

16 Соединения, осуществляемые нагреванием охватывающей детали перед сборкой или охлаждением охватываемой детали, относятся к соединениям

А) С помощью молекулярных сил

Б) С геометрическим замыканием

**В) С силовым замыканием**

17 Соединения, относительная неподвижность деталей в которых обеспечивается механическими силами, возникающими в результате пластических деформаций, являются соединениями

А) С помощью молекулярных сил

Б) С геометрическим замыканием

**В) С силовым замыканием**

18 Построение ТП из большего числа простых операций, выполняемых в едином ритме на простых станках, связанных конвейером, экономически целесообразно в условиях производства

**А) Массового**

Б) Серийного

В) Единичного

19 Если конструкция изделия обеспечивает наличие датчиков, индикаторов и прочих устройств системы диагностики, то с точки зрения технологичности, изделие обладает следующим свойством

А) Технологической простотой

Б) Технологической преемственностью

**В) Контролепригодностью**

Г) Легкосъемностью

20 Трудоемкость, себестоимость, энергоемкость, материалоемкость относятся к показателям технологичности изделия

**А) Количественной**

Б) Качественной

В) Универсальной

21 Применение специального высокопроизводительного оборудования, которое расставляется по поточному принципу характерно типу производства

**А) Массового**

Б) Серийного

В) Единичного

1. Технологический процесс, разработанный для обработки целой совокупности деталей, называется

А) Единичным

**Б) Унифицированным**

В) Маршрутным

Г) Общим

**Сложные (3 уровень)**

23 Непоточная стационарная сборка чаще всего применяется при типе производства

А) Массовом

Б) Серийном

**В) Единичном**

24 Базы основная, вспомогательная, размерная относятся к типу баз

**А) Конструкторских**

Б) Технологических

В) Альтернотивных

25 Функция технологической базы, которая может выполнять коническая поверхность большой длины и относительно малой конусности

А). Двойной направляющей

**Б). Опорно-направляющей**

В). Тройной опорной

Г). Двойной опорной

Д). Установочной

**Задания на установление соответствия**

*Установите соответствие между левым и правым столбцами.*

**Простые (1 уровень)**

26 Установите соответствие:

**(1А, 2Б)**

1. В условиях единичного и мелкосерийного производств обычно проектируются операции по принципу
2. В условиях массового производства обычно проектируются операции по принципу

А) концентрирования

Б) дифференцирования

В) смешивания

27 Установите соответствие:

**(1В, 2А)**

1 маршрутный техпроцесс применяется, в основном, при производстве

2 операционный ТП применяется, в основном, при производстве

А) Массовом

Б) Серийном

В) Единичном

**Средне-сложные (2 уровень)**

28 Установите соответствие:

**(1В, 2А)**

1 Для массового производства

характерно широкое использование

технологических процессов

А) Типовых

Б) Групповых

В) Единичных

2 Для единичного производства

характерно широкое использование

технологических процессов

29 Установите соответствие:

**(1А, 2Б)**

1. В мелкосерийном и единичном производстве, применяют описание техпроцесса
2. В крупносерийном и массовом производстве, применяют описание техпроцесса

А) маршрутное

Б) операционное

В) маршрутно-операционное

30 Установите соответствие:

**(1Б, 2В)**

1 Разделение сложных операций на несколько простых называется

2 Соединение нескольких простых технологических переходов в одну сложную операцию называется

А) Типизация

Б) Дифференциация

В) Концентрация

Г) Группирование

31 Установите соответствие:

**(1Г, 2Б)**

1 Законченная часть технологического процесса, выполняемая на одном рабочем месте, одним рабочим непрерывно называется

2 Часть операции, выполняемая одним и тем же инструментом, называется

А) проход

Б) переход

В) установ

Г) операция

32 Установите соответствие:

**(1В, 2А)**

1 Применение заготовок с малой точностью и большими припусками характерно для производства

2 Применение заготовок высокой точности и с малыми припусками характерно для производства

А) Массового

Б) Серийного

В) Единичного

33 Установите соответствие:

**(1Б, 2А)**

1 Обработку плоских поверхностей выполняют

2 Обработку наружных цилиндрических поверхностей выполняют

А) резцом

Б) фрезой

В) нетехнологичным

34 Установите соответствие:

**(1В, 2Д, 3Г, 4Б)**

1. Технологический процесс, содержащий перечень операций с указанием оборудования на котором они выполняются называют
2. Технологический процесс, содержащий полное описание всех технологических операций с указанием выдерживаемых размеров, режимов резания и норм времени называют
3. Технологические процессы, в состав которых включаются не только технологические операции, но и операции перемещения, контроля и очистки обрабатываемых заготовок по ходу технологического процесса называются
4. Маршрутный технологический процесс с кратким перечислением выполняемых переходов называют

А) единичным

Б) маршрутно-операционный

В) Маршрутным

Г) комплексным

Д) Операционным

**Сложные (3 уровень)**

35 Установите соответствие:

**(1Б, 2В)**

1 Технологический процесс, состоящий из большого числа простых операций, построен по принципу

2 Технологический процесс, состоящий из одной сложной операции с множеством установов, переходов построен по принципу

А) Типизации

Б) Дифференциации

В) Концентрации

Г) Группирования

**Задания открытого типа**

**Задания на дополнение**

*Напишите пропущенное слово.*

**Простые (1 уровень)**

36 Способ, при котором можно получить соединения из разнородных металлов и неметаллических материалов называется \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ **(склеиванием, склеивание, склейка)**

37 Основной структурной частью технологического процесса является \_\_\_\_\_\_\_\_\_ **(операция)**

1. Переход при обработке резанием может быть разделен на \_\_\_\_\_\_\_\_\_ **(проходы, проход)**

39 Прогрессивный ТП разработанный на будущее, но неосуществленный по технико-организационным причинам называют \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ **(перспективным, перспективный)**

40 Описание технологического процесса без переходов и технологических режимов называют \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ **(маршрутным, маршрутный)**

1. Совокупность двух процессов – базирования и закрепления называют \_\_\_\_\_\_\_\_\_ **(установкой, установка)**

42 Изделие, составные части которого подлежат соединению между собой на предприятии изготовителе сборочными операциями называют \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ **(сборочной единицей, сборочная единица, сборочной еденицей, сборочная еденица)**

**Средне-сложные (2 уровень)**

43 Базу, используемую для определения положения детали в изделии или положения отдельной поверхности на детали, называют \_\_\_\_\_\_\_\_ **(конструкторской, конструкторская)**

44 Конструкторскую базу, принадлежащую данной детали и используемую для определения положения этой детали в изделии, называют \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ **(основной, основная)**

45 Конструкторскую базу, принадлежащую данной детали и используемую для определения положения присоединяемого к ней изделия, называют \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ **(вспомогательной, вспомогательная, вспомагательной, вспомагательная)**

46 Соединения, которые могут быть полностью разобранными без нарушения целостности собираемых деталей называют \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ **(разъемные, разъемная, разъёмной, разъёмная)**

47 Процесс получения неразъемного соединения двух или нескольких деталей с применением присадочного металла называется \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ **(пайкой, пайка, паяние)**

48 Соединения, разборка которых сопровождается порчей одной или нескольких деталей СЕ, называются \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ **(неразъемные, неразъемный, неразъемное, неразъёмные, неразъёмный, неразъёмное)**

49 Конструкторская база, принадлежащая данной детали (сборочной единице), используется для определения ее положения в СЕ или машине \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ **(основная, основной)**

50 Деталь при полной схеме базирования должна быть лишена количества степеней свободы \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ **(6, шесть, шести, 6.)**

51 База, которая используется для определения положения заготовки или изделия в процессе изготовления или ремонта \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ **(технологическая, технологической, техналогическая, техналогической)**

52 Базу, используемую для определения относительного положения заготовки или изделий и средств измерения, называют \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ **(измерительной, измерительная)**

1. Плоская поверхность, несущая две опорные точки, является базой \_\_\_\_\_\_\_\_\_ **(направляющей, направляющая)**

54 Плоская поверхность, несущая три опорные точки является базой \_\_\_\_\_\_\_\_\_ **(установочной, установочная, устоновочной, устоновочная)**

55 Плоская поверхность, несущая одну опорную точку, является базой \_\_\_\_\_\_\_\_ **(опорной, опорная)**

56 Базу, лишающую деталь одной степени свободы: перемещения вдоль одной координатной оси или вращения вокруг оси называют \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ **(опорной, опорная)**

57 Короткая цилиндрическая поверхность может выполнять функции технологической базы \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ **(двойной опорной, двойная опорная)**

58 Базу, лишающую деталь двух степеней свободы: перемещений вдоль двух координатных осей называют \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ **(двойной опорной, двойная опорная)**

59 Базу, лишающую деталь пяти степеней свободы: перемещений вдоль трех осей координат и вращений вокруг двух из них называют \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ **(опорно-направляющей, опорнонаправляющей, опорно направляющей, опорно-направляющая, опорнонаправляющая, опорно направляющая)**

60 Базу, отнимающую у детали три степени свободы: перемещения вдоль трех координатных осей, называют \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ **(тройной опорной, тройная опорная)**

61 Превышение объема узловой сборки относительно объема общей сборки характерно для производства \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ **(массового, массовое, масового, масовое)**

62 Соединения, характеризующиеся возможностью относительного перемещения составных частей, называют \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ **(подвижные, подвижное)**

63 Сборка, при которой отдельные операции выполняются за одинаковый промежуток времени, называется \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ **(промежуточной, промежуточная)**

64 Сборка, при которой собираемые объекты остаются на рабочих позициях в течение всего процесса сборки, а рабочие переходят от одних собираемых объектов к следующим через периоды времени, равные такту, является \_\_\_\_\_\_ **(поточная стационарная, стационарная поточная)**

65 Виды соединений: вальцевание, раздача, бортование, осадка, формирование, обжатие получаются \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ **(пластической деформацией, пластическая деформация**, **пластической диформацией, пластической дефармацией, пластической дифармацией)**

66 Способ соединения, при котором между сопрягаемыми поверхностями вводится слой специального вещества, способного неподвижно соединять детали благодаря проявлению сил адгезии, называют \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ **(склеиванием, склеивание)**

**Сложные (3 уровень)**

67 Базу, лишающую деталь трех степеней свободы: перемещения вдоль одной координатной оси и вращений вокруг двух других осей называют \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ **(установочной, установочная)**

68 Базу, лишающую деталь двух степеней свободы: перемещения вдоль одной координатной оси и вращения вокруг другой оси называют \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ **(направляющей, направляющая)**

69 Базу, лишающую деталь четырех степеней свободы: перемещений вдоль двух координатных осей и вращений вокруг этих же осей называют \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ **(двойной направляющей, двойная направляющая)**

70 Длинная цилиндрическая поверхность может выполнять функции технологической базы \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ **(двойной направляющей, двойная направляющая)**

**Карта учета тестовых заданий**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Компетенция | ПК2. Способен конструировать блоки, узлы и детали информационно-измерительных систем | | | |
| Индикатор | ПК-2.3 Разрабатывает технологические процессы производства приборов и комплексов широкого назначения | | | |
| Дисциплина | Технология приборостроения | | | |
| Уровень освоения | Тестовые задания | | | Итого |
| Закрытого типа | | Открытого типа |
| Альтернативный выбор | Установление соответствия/ последовательности | На дополнение |
| 1.1.1 (20%) | 5 | 2 | 7 | 14 |
| 1.1.2 (70%) | 17 | 7 | 24 | 48 |
| 1.1.3 (10%) | 3 | 1 | 4 | 8 |
| Итого: | 25 шт. | 10 шт. | 35 шт. | 70 шт. |

**Критерии оценивания**

**Критерии оценивания тестовых заданий**

Критерии оценивания: правильное выполнение одного тестового задания оценивается 1 баллом, неправильное – 0 баллов.

Максимальная общая сумма баллов за все правильные ответы составляет наивысший балл – 100 баллов.

**Шкала оценивания результатов компьютерного тестирования обучающихся** (рекомендуемая)

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Оценка | Процент верных ответов | Баллы |
| «удовлетворительно» | 70-79% | 61-75 баллов |
| «хорошо» | 80-90% | 76-90 баллов |
| «отлично» | 91-100% | 91-100 баллов |

**Ключи ответов**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **№ тестовых заданий** | **Номер и вариант правильного ответа** |  |  | **36** | склеиванием, склеивание, склейка |
| **1** | В) токарных |  |  | **37** | операция |
| **2** | Б) технологическому процессу |  |  | **38** | проходы, проход |
| **3** | В) технологичностью |  |  | **39** | перспективным, перспективный |
| **4** | В) внутренних цилиндрических |  |  | **40** | маршрутным, маршрутный |
| **5** | Б) приемы |  |  | **41** | установкой, установка |
| **6** | А) с принудительным перемещением |  |  | **42** | сборочной единицей, сборочная единица, сборочной еденицей, сборочная еденица |
| **7** | В) мелкосерийном |  |  | **43** | конструкторской, конструкторская |
| **8** | А) массового |  |  | **44** | основной, основная |
| **9** | В) единичном |  |  | **45** | вспомогательной, вспомогательная, вспомагательной, вспомагательная, |
| **10** | А) массовом |  |  | **46** | разъемные, разъемная, разъёмной, разъёмная |
| **11** | Б) серийного |  |  | **47** | пайкой, пайка, паяние |
| **12** | В) единичным |  |  | **48** | неразъемные, неразъемный, неразъемное, неразъёмные, неразъёмный, неразъёмное |
| **13** | Б) операционного |  |  | **49** | основная, основной |
| **14** | А) непоточная подвижная |  |  | **50** | 6, шесть, шести, 6. |
| **15** | Б)с геометрическим замыканием |  |  | **51** | технологическая, технологической, техналогическая, техналогической |
| **16** | В) с силовым замыканием |  |  | **52** | измерительной, измерительная |
| **17** | В) с силовым замыканием |  |  | **53** | направляющей, направляющая |
| **18** | А) массового |  |  | **54** | установочной, установочная |
| **19** | В) контролепригодностью |  |  | **55** | опорной, опорная |
| **20** | А) количественной |  |  | **56** | опорной, опорная |
| **21** | А) массового |  |  | **57** | двойной опорной, двойная опорная |
| **22** | Б) унифицированным |  |  | **58** | двойной опорной, двойная опорная |
| **23** | В) единичном |  |  | **59** | опорно-направляющей, опорнонаправляющей, опорно направляющей, опорно-направляющая, опорнонаправляющая, опорно направляющая |
| **24** | А) конструкторских |  |  | **60** | тройной опорной, тройная опорная |
| **25** | Б) опроно-направляющей |  |  | **61** | массового, массовое, масового, масовое |
| **26** | 1А, 2Б |  |  | **62** | подвижные, подвижное |
| **27** | 1В, 2А |  |  | **63** | промежуточной, промежуточная |
| **28** | 1В,2А |  |  | **64** | поточная стационарная, стационарная поточная |
| **29** | 1А, 2Б |  |  | **65** | пластической деформацией, пластическая деформация, пластической диформацией, пластической дефармацией, пластической дифармацией |
| **30** | 1Б, 2В |  |  | **66** | склеиванием, склеивание |
| **31** | 1Г, 2Б |  |  | **67** | установочной, установочная |
| **32** | 1В, 2А |  |  | **68** | направляющей, направляющая |
| **33** | 1Б, 2А |  |  | **69** | двойной направляющей, двойная направляющая |
| **34** | 1В, 2Д, 3Г, 4Б |  |  | **70** | двойной направляющей, двойная направляющая |
| **35** | 1Б, 2В |  |  |  |  |

**Демоверсия**

**Комплект тестовых заданий**

**Компетенция** ПК2. Способен конструировать блоки, узлы и детали информационно-измерительных систем

**Индикатор** ПК-2.3 Разрабатывает технологические процессы производства приборов и комплексов широкого назначения

**Дисциплина** Технология приборостроения

**Задания закрытого типа**

**Задания альтернативного выбора**

*Выберите* ***один*** *правильный ответ*

**Простые (1 уровень)**

1. Обработка поверхностей вращения детали осуществляется, в основном, на станках

А) Фрезерных

Б) Строгальных

**В) Токарных**

2 Действия, связанные с изменением состава, формы, размеров, внешнего вида, физических и химических свойств объекта производства относятся к

А) Производственному процессу

**Б) Технологическому процессу**

В) Анализу технологичности

**Средне –сложные (2 уровень)**

3 Литье в песчано-глинистые формы, в основном, характерно при типе производства

А) Массовом

Б) Серийном

**В) Мелкосерийном**

4 Жесткая специализация рабочих мест характерна для типа производства

**А) Массового**

Б) Серийного

В) Единичного

5 Универсальное оборудование, инструмент и приспособления, применяются в основном при производстве

А) Массовом

Б) Серийном

**В) Единичном**

6 Низкая квалификация рабочих допустима при производстве

**А) Массовом**

Б) Серийном

В) Единичном

7 Широкое применение станков с ЧПУ, обрабатывающих центров характерно типу производства

А) Массового

**Б) Серийного**

В) Единичного

8 Технологический процесс, специально разработанный для обработки конкретной детали, называется

А) Типовым

Б) Групповым

**В) Единичным**

9 Указание переходов, проходов и технологических режимов характерно для описания техпроцесса

А) Маршрутного

**Б) Операционного**

В) Маршрутно-операционного

**Сложные (3 уровень)**

10 Непоточная стационарная сборка чаще всего применяется при типе производства

А) Массовом

Б) Серийном

**В) Единичном**

**Задания на установление соответствия.**

*Установите соответствие между левым и правым столбцами.*

**Простые (1 уровень)**

11 Установите соответствие:

**(1А, 2Б)**

1. В условиях единичного и мелкосерийного производств обычно проектируются операции по принципу
2. В условиях массового производства обычно проектируются операции по принципу

А) концентрирования

Б) дифференцирования

В) смешивания

**Средне-сложные (2 уровень)**

12 Установите соответствие:

**(1В, 2А)**

1 Для массового производства

характерно широкое использование

технологических процессов

А) Типовых

Б) Групповых

В) Единичных

2 Для единичного производства

характерно широкое использование

технологических процессов

13 Установите соответствие:

**(1А, 2Б)**

1. В мелкосерийном и единичном производстве, применяют описание техпроцесса
2. В крупносерийном и массовом производстве, применяют описание техпроцесса

А) маршрутное

Б) операционное

В) маршрутно-операционное

14 Установите соответствие:

**(1Б, 2В)**

1 Разделение сложных операций на несколько простых называется

2 Соединение нескольких простых технологических переходов в одну сложную операцию называется

А) Типизация

Б) Дифференциация

В) Концентрация

Г) Группирование

**Сложные (3 уровень)**

15 Установите соответствие:

**(1Б, 2В)**

1 Технологический процесс, состоящий из большого числа простых операций, построен по принципу

2 Технологический процесс, состоящий из одной сложной операции с множеством установов, переходов построен по принципу

А) Типизации

Б) Дифференциации

В) Концентрации

Г) Группирования

**Задания открытого типа**

**Задания на дополнение**

*Напишите пропущенное слово.*

**Простые (1 уровень)**

16 Способ, при котором можно получить соединения из разнородных металлов и неметаллических материалов называется \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ **(склеиванием, склеивание, склейка)**

17 Основной структурной частью технологического процесса является \_\_\_\_\_\_\_\_\_ **(операция)**

1. Переход при обработке резанием может быть разделен на \_\_\_\_\_\_\_\_\_ **(проходы, проход)**

**Средне-сложные (2 уровень)**

19 Базу, используемую для определения положения детали в изделии или положения отдельной поверхности на детали, называют \_\_\_\_\_\_\_\_ **(конструкторской, конструкторская)**

20 Конструкторскую базу, принадлежащую данной детали и используемую для определения положения этой детали в изделии, называют \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ **(основной, основная)**

21 Конструкторскую базу, принадлежащую данной детали и используемую для определения положения присоединяемого к ней изделия, называют \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ **(вспомогательной, вспомогательная, вспомагательной, вспомагательная)**

22 Соединения, которые могут быть полностью разобранными без нарушения целостности собираемых деталей называют \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ **(разъемные, разъемная, разъёмной, разъёмная)**

23 Процесс получения неразъемного соединения двух или нескольких деталей с применением присадочного металла называется \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ **(пайкой, пайка, паяние)**

24 Соединения, разборка которых сопровождается порчей одной или нескольких деталей СЕ, называются \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ **(неразъемные, неразъемный, неразъемное, неразъёмные, неразъёмный, неразъёмное)**

25 Конструкторская база, принадлежащая данной детали (сборочной единице), используется для определения ее положения в СЕ или машине \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ **(основная, основной)**

26 Деталь при полной схеме базирования должна быть лишена количества степеней свободы \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ **(6, шесть, шести, 6.)**

27 База, которая используется для определения положения заготовки или изделия в процессе изготовления или ремонта \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ **(технологическая, технологической, техналогическая, техналогической)**

28 Базу, используемую для определения относительного положения заготовки или изделий и средств измерения, называют \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ **(измерительной, измерительная)**

**Сложные (3 уровень)**

29 Базу, лишающую деталь трех степеней свободы: перемещения вдоль одной координатной оси и вращений вокруг двух других осей называют \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ **(установочной, установочная)**

30 Базу, лишающую деталь двух степеней свободы: перемещения вдоль одной координатной оси и вращения вокруг другой оси называют \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ **(направляющей, направляющая)**

**Ключи ответов**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **№ тестовых заданий** | **Номер и вариант правильного ответа** |  |  | **16** | склеиванием, склеивание, склейка |
| **1** | В) токарных |  |  | **17** | операция |
| **2** | Б) технологическому процессу |  |  | **18** | проходы, проход |
| **3** | В) мелкосерийном |  |  | **19** | конструкторской, конструкторская |
| **4** | А) массового |  |  | **20** | основной, основная |
| **5** | В) единичном |  |  | **21** | вспомогательной, вспомогательная, вспомагательной, вспомагательная, |
| **6** | А) массовом |  |  | **22** | разъемные, разъемная, разъёмной, разъёмная |
| **7** | Б) серийного |  |  | **23** | пайкой, пайка, паяние |
| **8** | В) единичным |  |  | **24** | неразъемные, неразъемный, неразъемное, неразъёмные, неразъёмный, неразъёмное |
| **9** | Б) операционного |  |  | **25** | основная, основной |
| **10** | В) единичном |  |  | **26** | 6, шесть, шести, 6. |
| **11** | 1А, 2Б |  |  | **27** | технологическая, технологической, техналогическая, техналогической |
| **12** | 1В,2А |  |  | **28** | измерительной, измерительная |
| **13** | 1А, 2Б |  |  | **29** | установочной, установочная |
| **14** | 1Б, 2В |  |  | **30** | направляющей, направляющая |
| **15** | 1Б, 2В |  |  |  |  |