

Комплект оценочных материалов по дисциплине

ОП.05 Метрология, стандартизация и сертификация

23.02.03 Техническое обслуживание и ремонт автомобильного транспорта

Задания закрытого типа на выбор правильного ответа

Выберите один правильный ответ

№п/п	Содержание тестового задания	Вариант ответа
1	Правовое обеспечение единства измерений представляет закон: Правильный ответ В Компетенции: ОК1 – ОК4, ПК 1.1-ПК 1.3	О стандартизации Б. О сертификации В. О Техническом регулировании
2	Отклонение результата измерения от истинного (действительного) значения измеряемой величины – это Правильный ответ Б Компетенции: ОК1 – ОК4, ПК 2.1-ПК 2.3	А.Допуск Б.Отклонение В. Погрешность измерения Г.Номинальное значение
3	Плитка из набора КМД для настройки микрометра с диапазоном измерений 50-75 мм должна иметь размер: Правильный ответ А Компетенции: ОК1 – ОК4, ПК 1.1-ПК 1.3	А 25 мм Б.40 мм В. 70 мм Г.80 мм
4	Плитка КМД является: Правильный ответ А Компетенции: ОК1 – ОК4, ПК 1.1-ПК 1.3	А. Мерой Б.Прибором В. Измерительным комплексом

5	<p>Последняя плитка для настройки блока КМД на размер 45,485 мм должна иметь разряд: Правильный ответ Г Компетенции: ОК1 – ОК4, ПК 2.1-ПК 2.3</p>	<p>А. мм Б.Десятые доли мм В. Сотые доли мм Г.Тысячные</p>
6	<p>Как называется дополнительная шкала: штангенциркуля Правильный ответ А Компетенции: ОК1 – ОК4, ПК 1.1-ПК 1.3</p>	<p>А Нониус Б.Штанга В.Рамка Г.Стопорный</p>
7	<p>Какая цена деления барабана микрометра: Правильный ответ В Компетенции: ОК1 – ОК4, ПК 2.1-ПК 2.3</p>	<p>А. 1 мм Б.0,1 мм В. 0,01 мм Г.0,001 мм</p>
8	<p>Точность измерения микрометром: Правильный ответ В Компетенции: ОК1 – ОК4, ПК 1.1-ПК 1.3</p>	<p>А 1 мм Б.0,1 мм В. 0,01 мм Г.0,001 мм</p>
9	<p>Микрометрический винт предназначен: Правильный ответ Б Компетенции: ОК1 – ОК4, ПК 2.1-ПК 2.3</p>	<p>А Для отсчета показаний Б.Для преобразования вращения в поступательное перемещение В. Для фиксирования микрометра в положении измерения Г.Для ограничения усилия измерения</p>
10	<p>Установить правильную последовательность измерения штангенциркулем: 1. Фиксируют это положение стопорным винтом 2. Определяют целое число мм – по основной шкале штангенциркуля 3. Складывают целые и десятые доли мм. 4. Определяют число десятых долей мм по штриху на нониусе, наиболее полно совпадающем с любым штрихом на шкале 5. Сдвигают подвижные губки до соприкосновения с измеряемой поверхностью Правильный ответ В Компетенции: ОК1 – ОК4, ПК 1.1-ПК 1.3</p>	<p>А. 1,2,4,5 Б. 5,4,3,2,1 В. 5,1,2,4,3 Г. 5,3,1,2,4</p>

11	<p>При настройке нутромера на «0» по блоку КМД в боковиках покачиванием определяют положение при котором: Правильный ответ Д Компетенции: ОК1 – ОК4, ПК 2.1-ПК 2.3</p>	<p>А.Отклонение стрелки индикатора минимально Б. Отклонение стрелки индикатора максимально В. Стрелка индикатора неподвижна Г. Измерение с отклонением стрелки не связано Д.Стрелка проходит несколько оборотов</p>
12	<p>Указать последовательность действий для измерения нутромером индикаторным 1. Записывают это значение 2. Вычитают его из размера настройки, если стрелка отклоняется влево, и прибавляют – если вправо 3. Измеряют предварительно размер отверстия штангенциркулем 4. Собирают нутромер индикаторный и настраивают его на размер. 5. Наклоняя, вводят нутромер в отверстие и постепенно выпрямляют, нажимая на неподвижный сменный наконечник 6. Покачивая нутромер в отверстии, замечают положение, в котором отклонение стрелки минимально Правильный ответ Б Компетенции: ОК1 – ОК4, ПК 1.1-ПК 1.3</p>	<p>А. 1,2,3,4,5,6 Б. 6,5,4,3,2,1 В. 3,4,5,6,1,2 Г. 1,2,3,4,5,6 Д. 5,6,3,2,1,4</p>
13	<p>По результатам измерений размеры D A D B D с. Отклонение от цилиндричности: Правильный ответ Г Компетенции: ОК1 – ОК4, ПК 2.1-ПК 2.3</p>	<p>А. Конусность Б. Бочкообразность В. Седлообразность Г. Отклонений от цилиндричности</p>
14	<p>Установление и применение правил с целью упорядочения деятельности в определённой области на пользу и при участии всех заинтересованных сторон выполняет Правильный ответ А Компетенции: ОК1 – ОК4, ПК 1.1-ПК 1.3</p>	<p>А. стандартизация Б. метрология В. сертификация Г. нормирование</p>

15	<p>Отраслевым стандартом называется:</p> <p>Правильный ответ Б</p> <p>Компетенции: ОК1 – ОК4, ПК 2.1-ПК 2.3</p>	<p>А. ГОСТ</p> <p>Б. ОСТ</p> <p>В. СТП</p> <p>Г. Технический Регламент</p>
16	<p>Госстандарт утверждал следующие стандарты:</p> <p>Правильный ответ А</p> <p>Компетенции: ОК1 – ОК4, ПК 1.1-ПК 1.3</p>	<p>А. ГОСТ</p> <p>Б. ОСТ</p> <p>В. СТП</p> <p>Г. ТУ</p>
17	<p>К международным стандартам относится:</p> <p>Правильный ответ Г</p> <p>Компетенции: ОК1 – ОК4, ПК 2.1-ПК 2.3</p>	<p>А. ГОСТ</p> <p>Б. СТП</p> <p>В. Технический Регламент</p> <p>Г. ISO 900-2000</p>
18	<p>Верхнее отклонение 54+0,021:</p> <p>Правильный ответ А</p> <p>Компетенции: ОК1 – ОК4, ПК 1.1-ПК 1.3</p>	<p>А. +0,021</p> <p>Б. -0,021</p> <p>В. 0,000</p> <p>Г. +0,014</p>
19	<p>Нижнее отклонение 54+0,021:</p> <p>Правильный ответ В</p> <p>Компетенции: ОК1 – ОК4, ПК 2.1-ПК 2.3</p>	<p>А. +0,021</p> <p>Б. -0,021</p> <p>В. 0,000</p> <p>Г. +0,014</p>
20	<p>Минимально допустимый размер 54+0,021:</p> <p>Правильный ответ А</p> <p>Компетенции: ОК1 – ОК4, ПК 1.1-ПК 1.3</p>	<p>А. 54,000</p> <p>Б. 54,021</p> <p>В. 54,500</p> <p>Г. 53,996</p>
21	<p>Номинальный размер 54+0,021:</p> <p>Правильный ответ А</p> <p>Компетенции: ОК1 – ОК4, ПК 1.1-ПК 1.3</p>	<p>А. 54</p> <p>Б. 54,021</p> <p>В. 54,500</p> <p>Г. 53,996</p>
22	<p>В каком случае брак детали с действительным размером будет неисправимы 54+0,021:</p> <p>Правильный ответ Г</p> <p>Компетенции: ОК1 – ОК4, ПК 2.1-ПК 2.3</p>	<p>А. 54,033</p> <p>Б. 54,090</p> <p>В. 53,998</p> <p>Г. 54,020</p>

23	Допуск размера 54+0,021: Правильный ответ А Компетенции: ОК1 – ОК4, ПК 1.1-ПК 1.3	А. 0,021 Б. 0,042 Г. 0,037 В. 0,000
24	Поле допуска посадки: поле допуска вала ниже поля допуска отверстия Правильный ответ А Компетенции: ОК1 – ОК4, ПК 2.1-ПК 2.3	А. С зазором Б. С натягом В. Переходной Г. По схеме вид посадки определить невозможно
25	Наибольший зазор в соединении отверстия D=54+0,023и вала54-0,016: Правильный ответ А Компетенции: ОК1 – ОК4, ПК 1.1-ПК 1.3	А. 0,039 Б. 0,060 В. 0,002 Г. 0,000
26	Наименьший зазор в соединении отверстия D=54+0,023и вала d=54-0,016: Правильный ответ Г Компетенции: ОК1 – ОК4, ПК 2.1-ПК 2.3	А. 0,039 Б. 0,060 В. 0,016 Г. 0,000
27	Допуск зазора посадки отверстия D=54+0,023 и вала d=54-0,0166 Правильный ответ а Компетенции: ОК1 – ОК4, ПК 1.1-ПК 1.3	А. 0,039 Б. 0,060 В. 0,016 Г. 0,000
28	Самая высокая точность у следующего размера: Правильный ответ А Компетенции: ОК1 – ОК4, ПК 2.1-ПК 2.3	А. 38Н8 Б. 38Н9 В. 38Н10 Г. 38Н11
29	Определить вид посадки H7/f6: Правильный ответ а Компетенции: ОК1 – ОК4, ПК 1.1-ПК 1.3	А. С зазором Б. С натягом В. Переходная

30	<p>Укажите посадку в системе вала: Правильный ответ В Компетенции: ОК1 – ОК4, ПК 2.1-ПК 2.3</p>	<p>А.Н9/u9 Б.Н7/f6 В.К7/h6 ГН5/s4.</p>
31	<p>Выберите посадку, собираемую горячей запрессовкой: Правильный ответ А Компетенции: ОК1 – ОК4, ПК 1.1-ПК 1.3</p>	<p>А.Н9/u9 Б.Н7/f6 В.К7h6 ГН5/g4.</p>
34	<p>Указанный параметр шероховатости Rmax: Правильный ответ А Компетенции: ОК1 – ОК4, ПК 1.1-ПК 1.3</p>	<p>А. наибольшая высота профиля Б. высота неровностей профиля по десяти точкам В. среднее арифметическое отклонение профиля; Г. средний шаг неровностей профиля</p>
38	<p>Метод достижения точности, при котором детали изготавливают с экономичной точностью, а потом точность итогового размера достигается регулировкой специальных элементов: Правильный ответ Б Компетенции: ОК1 – ОК4, ПК 1.1-ПК 1.3</p>	<p>А. Полная взаимозаменяемость Б. Групповая взаимозаменяемость В. Метод пригонки и совместной обработк</p>
39	<p>Укажите правильный порядок достижения точности замыкающего звена размерной цепи при групповой взаимозаменяемости: 1. Сортировка их на размерные группы 2. Измерение всех деталей 3. Обработка деталей – звеньев размерной цепи с допуском в n раз больше необходимого. 4. Сборка деталей в соответствии с размерными группами Правильный ответ Г Компетенции: ОК1 – ОК4, ПК 1.1-ПК 1.3</p>	<p>А. 1,2,3,4 Б. 4,3,2,1 В. 3,2,1,4 Г. 4,2,1,3</p>
40	<p>Каким методом достигается точность посадки «клапан-седло клапана»: Правильный ответ В Компетенции: ОК1 – ОК4, ПК 2.1-ПК 2.3</p>	<p>А. Полная взаимозаменяемость Б. Групповая взаимозаменяемость В. Метод пригонки и совместной обработки Г. Метод регулировки</p>

41	<p>Метод достижения точности, при котором детали изготавливают с экономической точностью, а потом точность итогового размера достигается пригонкой деталей друг под друга в сборе:</p> <p>Правильный ответ В</p> <p>Компетенции: ОК1 – ОК4, ПК 1.1-ПК 1.3</p>	<p>А. Полная взаимозаменяемость</p> <p>Б Групповая взаимозаменяемость</p> <p>В. Метод пригонки и совместной обработки</p> <p>Г. Метод регулировки</p>
42	<p>Наиболее точный класс подшипника:</p> <p>Правильный ответ А</p> <p>Компетенции: ОК1 – ОК4, ПК 1.1-ПК 1.3</p>	<p>А. 0 (N)</p> <p>Б. 6</p> <p>В. 5</p> <p>Г. 4</p> <p>Д. 2</p>
43	<p>Посадки подшипника при условии: вал вращается, корпус неподвижен, нагрузка – постоянная:</p> <p>Правильный ответ Б</p> <p>Компетенции: ОК1 – ОК4, ПК 2.1-ПК 2.3</p>	<p>А. Внутреннее кольцо с зазором, наружное – с натягом</p> <p>Б. Наружное кольцо с зазором, внутреннее – с нВ. И наружное, и внутреннее кольцо с зазором</p> <p>Г. И наружное, и внутреннее кольцо с натягом</p>
44	<p>В резьбе М12 цифра 12 обозначает:</p> <p>Правильный ответ А</p> <p>Компетенции: ОК1 – ОК4, ПК 1.1-ПК 1.3</p>	<p>А. Наружный диаметр резьбы винта</p> <p>Б. Средний диаметр резьбы</p> <p>В. Внутренний диаметр резьбы</p> <p>Г. Шаг резьбы</p>
45	<p>Метрическая резьба:</p> <p>Правильный ответ В</p> <p>Компетенции: ОК1 – ОК4, ПК 2.1-ПК 2.3</p>	<p>А.Tr 32×6 LH</p> <p>Б.S 80.10LH</p> <p>В.M 8x1 – LH</p> <p>Г. К 1</p>
46	<p>Метрическая резьба с крупным шагом:</p> <p>Правильный ответ А</p> <p>Компетенции: ОК1 – ОК4, ПК 1.1-ПК 1.3</p>	<p>А. M16 - 6H \diamond0,75 - LH</p> <p>Б. M16×1- 5H6H/5k6h</p> <p>В. M16×1- 5H6H/5k6h</p> <p>Г. M16×0,75-6H7H</p>

47	<p>Как правило, в крепежной резьбе используют: Правильный ответ Г Компетенции: ОК1 – ОК4, ПК 1.1-ПК 1.3</p>	<p>А. Посадки с зазором Б. Посадки с натягом В. Переходные посадки Г. Посадок в резьбе не бывает</p>
48	<p>Обозначение стандартной шпонки с $b=16$ мм, $h=10$ мм: Правильный ответ Б Компетенции: ОК1 – ОК4, ПК 1.1-ПК 1.3</p>	<p>А. Шпонка 10 x 8 x 50 ГОСТ 23360 - 80 Б. Шпонка 16 x 10 x 50 ГОСТ 23360 -80 В. Шпонка 18x11x100 ГОСТ 23360-80 Г. Шпонка 11x9 x100 ГОСТ 23360-80 Д. Шпонка 8x7x10 ГОСТ 23360-80</p>
49	<p>Указать прямобочное шлицевое соединение, центрированное по наружному диаметру шлицевого вала: Правильный ответ А Компетенции: ОК1 – ОК4, ПК 2.1-ПК 2.3</p>	<p>А. $D - 8 \times 36 \times 40 H7 / f7 \times 7 F8 / f7$; Б. $d - 8 \times 36 H7 / f7 \times 40 H12 / a11 \times 7 D9 / h9$; В. $d - 8 \times 36 f7 \times 40 a11 \times 7 h9$. Г. $b - 8 \times 36 \times 40 H12 / a11 \times 7 D9/f$</p>
51	<p>Показатели, характеризующие способность продукции (изделия) сохранять исправное и работоспособное состояние после хранения и транспортировки: Правильный ответ Г Компетенции: ОК1 – ОК4, ПК 1.1-ПК 1.3</p>	<p>А.Безотказность. Б.Долговечность В.Ремонтопригодность Г. Сохраняемость Д.Надежность</p>
54	<p>Сертификация выполняется: Правильный ответ А Компетенции: ОК1 – ОК4, ПК 1.1-ПК 1.3</p>	<p>А. Независимой компетентной организацией Б. Государственно-административным органом В. Представителем производителя Г. Представителем заказчика</p>

55	<p>Стандарт, требования которого на современном этапе обязательны для выполнения на всей территории РФ, называется:</p> <p>Правильный ответ А</p> <p>Компетенции: ОК1 – ОК4, ПК 2.1-ПК 2.3</p>	<p>А. ГОСТ</p> <p>Б. ОСТ</p> <p>Г. Технический Регламент</p> <p>Д. ISO</p>
56	<p>Сертификация обязательна на соответствие стандартам:</p> <p>Правильный ответ Г</p> <p>Компетенции: ОК1 – ОК4, ПК 1.1-ПК 1.3</p>	<p>А. ГОСТ</p> <p>Б. ОСТ</p> <p>В. СТП</p> <p>Г. Технический регламент</p>