

Комплект оценочных материалов по дисциплине

ОП.05 Метрология, стандартизация и сертификация

**23.02.07 Техническое обслуживание и ремонт автотранспортных
средств**

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	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	А. мм Б.Десятые доли мм В. Сотые доли мм Г.Тысячные
6	Как называется дополнительная шкала: штангенциркуля Правильный ответ А Компетенции: ОК1 – ОК4, ПК 1.1-ПК 1.3	А Нониус Б.Штанга В.Рамка Г.Стопорный
7	Какая цена деления барабана микрометра: Правильный ответ В Компетенции: ОК1 – ОК4, ПК 2.1-ПК 2.3	А. 1 мм Б.0,1 мм В. 0,01 мм Г.0,001 мм
8	Точность измерения микрометром: Правильный ответ В Компетенции: ОК1 – ОК4, ПК 1.1-ПК 1.3	А 1 мм Б.0,1 мм В. 0,01 мм Г.0,001 мм
9	Микрометрический винт предназначен: Правильный ответ Б Компетенции: ОК1 – ОК4, ПК 2.1-ПК 2.3	А Для отсчета показаний Б.Для преобразования вращения в поступательное перемещение В. Для фиксирования микрометра в положении измерения Г.Для ограничения усилия измерения
10	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	А. 1,2,4,5 Б. 5,4,3,2,1 В. 5,1,2,4,3 Г. 5,3,1,2,4

11	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	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
12	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	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
13	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	А. Конусность Б. Бочкообразность В. Седлообразность Г. Отклонений от цилиндричности
14	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	А. стандартизация Б. метрология В. сертификация Г. нормирование

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

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 Н7/ф6: Правильный ответ а Компетенции: ОК1 – ОК4, ПК 1.1-ПК 1.3	А. С зазором Б. С натягом В. Переходная

30	Укажите посадку в системе вала: Правильный ответ В Компетенции: ОК1 – ОК4, ПК 2.1-ПК 2.3	А.Н9/u9 Б.Н7/f6 В.К7/h6 ГН5/s4.
31	Выберите посадку, собираемую горячей запрессовкой: Правильный ответ А Компетенции: ОК1 – ОК4, ПК 1.1-ПК 1.3	А.Н9/u9 Б.Н7/f6 В.К7h6 ГН5/g4.
34	Указанный параметр шероховатости Rmax: Правильный ответ А Компетенции: ОК1 – ОК4, ПК 1.1-ПК 1.3	А. наибольшая высота профиля Б. высота неровностей профиля по десяти точкам В. среднее арифметическое отклонение профиля; Г. средний шаг неровностей профиля
38	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	А. Полная взаимозаменяемость Б. Групповая взаимозаменяемость В. Метод пригонки и совместной обработк
39	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	А. 1,2,3,4 Б. 4,3,2,1 В. 3,2,1,4 Г. 4,2,1,3
40	Каким методом достигается точность посадки «клапан-седло клапана»: Правильный ответ В Компетенции: ОК1 – ОК4, ПК 2.1-ПК 2.3	А. Полная взаимозаменяемость Б. Групповая взаимозаменяемость В. Метод пригонки и совместной обработки Г. Метод регулировки

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

47	Как правило, в крепежной резьбе используют: Правильный ответ Г Компетенции: ОК1 – ОК4, ПК 1.1-ПК 1.3	А. Посадки с зазором Б. Посадки с натягом В. Переходные посадки Г. Посадок в резьбе не бывает
48	Обозначение стандартной шпонки с $b=16$ мм, $h=10$ мм: Правильный ответ Б Компетенции: ОК1 – ОК4, ПК 1.1-ПК 1.3	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
49	Указать прямобочное шлицевое соединение, центрированное по наружному диаметру шлицевого вала: Правильный ответ А Компетенции: ОК1 – ОК4, ПК 2.1-ПК 2.3	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. $b - 8 \times 36 \times 40 H12 / a11 \times 7 D9/f$
51	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	А.Безотказность. Б.Долговечность В.Ремонтопригодность Г. Сохраняемость Д.Надежность
54	Сертификация выполняется: Правильный ответ А Компетенции: ОК1 – ОК4, ПК 1.1-ПК 1.3	А. Независимой компетентной организацией Б. Государственно-административным органом В. Представителем производителя Г. Представителем заказчика

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