

Fənn : 3625 Sahənin texnoloji xətləri - 1

1 Зубчатые и цепные муфты относятся к...

- глухим и упругим
- глухим;
- жёстким;
- упругим;
- глухим и жестким

2 Основной характеристикой муфты является величина...

- несносности соединяемых валов и диаметра соединяемых валов
- вращающего момента
- диаметра соединяемых валов
- несносности соединяемых валов
- вращающего момента и диаметра соединяемых валов

3 кулачковые и фрикционные муфты относятся к...

- нет правильного ответа
- управляемым
- неуправляемым
- самоуправляемым.
- управляемыми неуправляемым

4 . Подшипник качения 0348 имеет внутренний диаметр...

- 50
- 40
- 48
- 240
- 230

5 Упорный шариковый подшипник обозначается цифрой...

- 6
- 8
- 7
- 9
- 5

6 . Роликовый упорный подшипник обозначается цифрой...

- 5
- 4
- 6
- 7
- 9

7 При переменных нагрузках на сварной шов допускаемая нагрузка...

- уменьшается незначительно
- не меняется;
- увеличивается;
- уменьшается
- увеличивается незначительно

8 По предложенному определению определите тип погрешности: Погрешность, которая для всех заготовок рассматриваемой партии остается постоянной, или закономерно изменяется при переходе от каждой обрабатываемой заготовки к следующей.

- грубая и случайная
- грубая
- систематическая
- случайная
- нет правильного ответа

9 Область применения кулачковых муфт ограничивается...

- числом кулачков, разностью окружных скоростей кулачков полумуфт
- размером кулачков
- числом кулачков;
- разностью окружных скоростей кулачков полумуфт
- размером кулачков, числом кулачков

10 По следующему описанию определите способ литья. Металл при выпуске из литейной машины заполняет полость формы под большим удельным давлением и при высокой скорости. Этот метод применяется в основном для литья цветных сплавов и отличается высокой точностью

- нет правильного ответа
- литье под давлением
- литье по выплавляемым моделям
- литье в землю
- литье в оболочковые формы

11 Из предложенных вариантов выберите способ получения металлокерамических заготовок (подшипники скольжения, самосмазывающиеся втулки, детали электро- и радиопромышленности)

- штамповка
- прокат
- порошковая металлургия
- литье
- сварка

12 Из предложенного перечня факторов выберите лишний Погрешность обработанной заготовки зависит от следующих факторов

- погрешности заготовки
- погрешность станка, приспособлений, режущего и вспомогательного инструмента
- погрешность методов и средств измерений
- погрешность режущего инструмента
- субъективные причины (низкая квалификация рабочего)

13 Из предложенных вариантов выберите данные, не являющиеся основными При

проектировании технологического процесса должны быть известны следующие исходные данные

- количество рабочих для выполнения изделия
- рабочие чертежи детали и сборочной единицы, в которую она входит
- технические требования на изготовление детали, определяющие требования точности и качества обработки, а также возможные особые требования (твердость, структура материала, термическая обработка, балансировка, подгонка по массе, гидравлические испытания и т. д.).
- программное задание и срок, в течение которого должна быть выполнена программа выпуска деталей.
- данные о наличии оборудования или о возможности его приобретения.

14 .Надежность это:

- все варианты верны
- соответствие изделия требованиям производства и эксплуатации
- способность выполнять заданные функции, сохраняя во времени значения установленных эксплуатационных показателей в заданных пределах
- способность материала деталей сопротивляться изменению формы и размеров при нагружении
- нет верного ответа

15 конструкционные материалы подразделяют на:

- вязкие
- металлические, неметаллические и композиционные
- механическое, коррозионно-механическое и электроэрозионное
- прочные
- хрупкие

16 При сварке встык двух листов зазор между деталями должен быть не менее ...

- 5мм
- 0мм
- 2мм
- 6мм
- 3мм

17 Сварное соединение встык равных по толщине деталей может быть выполнено с помощью...

- стыковых швов и любых швов
- любых швов
- стыковых швов
- угловых швов.
- любых швов и угловых швов.

18 Резиновые кольца муфты упругой втулочно-пальцевой рассчитывается по напряжениям...

- среза, смятия
- сжатия;
- среза;
- смятия.
- сжатия, среза

19 Пальцы муфты упругой втулочно-пальцевой рассчитываются по напряжениям...

- изгиба, среза

- изгиба;
- смятия;
- среза
- смятия, среза

20 Плавающая кулачково-дисковая муфта типа Ольдгейма рассчитывается по напряжениям...

- среза, изгиба
- среза;
- смятия;
- изгиба.
- изгиба.

21 . Муфта с торовой оболочкой допускает угловое смещение (скручивание) соединяемых валов относительно друг друга в пределах ... градуса

- 5
- 2
- 3
- 4
- 1

22 Наибольшими компенсационными свойствами обладает муфта...

- с торсовой оболочкой и втулочно-пальцевая
- втулочно-пальцевая
- с торсо вой оболочкой
- типа Ольдгейма
- типа Ольдгейма, с торовой оболочкой

23 . критерием надежности не является :

- трудоёмкость изготовления
- трудоёмкость изготовления. Прочность ,Жёсткость
- Износостойкость
- Теплостойкость
- Виброустойчивость

24 Технологичность это:

- способность материала деталей сопротивляться изменению размеров при нагружении
- соответствие изделия требованиям эксплуатации
- способность выполнять заданные функции, сохраняя во времени значения установленных эксплуатационных показателей в заданных пределах
- способность материала деталей сопротивляться изменению формы при нагружении
- соответствие изделия требованиям производства

25 Недостатки резьбовых деталей

- высокий КПД подвижных резьбовых соединений
- значительная концентрация на-пряжений в местах резкого изменения поперечного сечения
- низкий КПД подвижных резьбовых соединений
- высокая прочность соединений
- непрочность соединений

26 Зубчатая муфта рассчитывается по условию...

- жёсткости и износостойкости
- жёсткости
- износостойкости
- прочности
- жёсткости и прочности

27 Серии размеров подшипников качения по диаметру и ширине обозначаются считая справа ... цифрами

- 5 и 7
- 3 и 7;
- 5 и 6;
- 1 и 2.
- 3 и 4

28 Основное требование при проектировании сварных конструкций – обеспечение

- прочности кручения детали
- прочности соединяемых деталей;
- прочности сварного шва
- равнопрочности шва и детали.
- прочности растяжения детали

29 При качественном выполнении стыкового шва разрушение обычно происходит

- нет правильного ответа
- в зоне термического влияния
- по сварному шву
- на стыке шва и детали
- в зоне термического влияния и по сварному шву

30 касательные напряжения во фланговом шве.....

- угловых,стыковых
- распределены равномерно по длине шва;
- больше на середине шва;
- больше на концах шва.
- больше в начале шва

31 Сварное соединение внахлёт выполняют с помощью швов...

- нет правильного ответа
- угловых
- стыковых;
- любых.
- угловых,стыковых

32 Форма разделки кромок шва зависит от...

- марки стали и толщины
- марки электрода
- марки стали;
- толщины детали
- марки электрода и стали

33 Косой шов применяется...

- для увеличения прочности детали
- для экономии электродов
- для обеспечения равной прочности детали и шва;
- исходя из эстетических соображений.
- для увеличения прочности шва

34 Достоинством сварного шва является...

- нет правильного ответа
- хороший контроль качества шва
- хорошая работа при переменных нагрузках;
- экономия металла по сравнению с другими типами соединений.
- обеспечивается прочность детали

35 Наибольшие потери на трение среди глухих муфт наблюдаются в муфте...

- нет верного ответа
- цепной;
- типа Ольдгейма;
- с торсовой оболочкой
- цепной Ольдгейма

36 Расчет на контактную усталость рабочих поверхностей деталей ведется по:

- заданной температуре в течение неопределенного времени
- заданной температуре в течение заданного времени
- допустимым контактным напряжениям
- . заданном диапазоне режимов без недопустимых колебаний
- заданном диапазоне режимов без допустимых колебаний

37 критерии : механическое, коррозионно-механическое и электроэрозионное относятся к:

- Виброустойчивость
- Изнашиванию
- Теплостойкость
- Прочность
- жесткость

38 Бесконечный плоский ремень, имеющий на внутренней поверхности зубья трапецеидальной формы используется в :

- все ответы правильны
- Ременных передачах
- Зубчато-ременных
- зубчатых
- нет верного ответа

39 . Муфты с торсовой оболочкой и втулочно-пальцевая относятся к...

- жестким, глухим
- . Муфты с торсовой оболочкой и втулочно-пальцевая относятся к...
- жёстким;
- упругим

упругим

40 При переменных нагрузках на сварной шов учитывают...

- массу деталей и вид нагружения
- толщину деталей;
- массу деталей;
- вид и цикл нагружения.
- толщину деталей и массу деталей

41 При сварке сложной составной конструкции присоединительные отверстия следует просверлить...

- через некоторое время после напоя сварки
- в любое время
- после сварки
- до сварки
- во время сварки

42 Процесс разрушения соединения проще контролировать в...

- шпонном соединении
- соединении склеиванием;
- заклёпочном соединении;
- сварном соединении
- резьбовым соединением

43 Наиболее перспективным направлением в развитии конструирования соединений деталей машин является их...

- прессованием
- пайка;
- заклёпка;
- сварка.
- склеиванием

44 В крепёжных резьбовых соединениях применяют резьбу...

- треугольную и трапецеидальную
- трапецеидальную;
- треугольную;
- прямоугольную и треугольную
- трапецеидальную;

45 В сварных стыковых швах разделка кромок целесообразна при толщине деталей больше...

- 8мм
- 5мм
- 7мм
- 10мм
- 6мм

46 Прочность болта, нагруженного растягивающей силой, определяется...

- нет правильного ответа
- наружным диаметром резьбы;

- длиной резьбовой части;
- внутренним диаметром резьбы.
- средним диаметром резьбы;

47 Муфты, используемые для включения и выключения рабочей машины при непрерывно работающем двигателе, называют...

- зубчатая муфта
- компенсирующими;
- управляемыми;
- предохранительными.
- упругая муфта

48 Если в конце обозначения подшипника качения стоят цифры 01 его внутренний диаметр равен...

- 10
- 11
- 12
- 14
- 16

49 Если в конце обозначения подшипника качения стоят цифры 02 его внутренний диаметр равен...

- 14
- 15
- 12
- 16
- 19

50 Если в конце обозначения подшипника качения стоят цифры 00 его внутренний диаметр равен...

- 5
- 10
- 15
- 9
- 8

51 Роликовый с витыми роликами подшипник обозначается цифрой...

- 3
- 4
- 5
- 2
- 6

52 Радиальный роликовый с длинными цилиндрическими роликами или иглами подшипник обозначается цифрой...

- 7
- 4
- 5
- 6

3

53 Радиальный двухрядный роликовый сферический подшипник обозначается цифрой...

7

2

3

8

5

54 Радиальный двухрядный шариковый сферический подшипник обозначается цифрой...

7

1

2

4

3

55 Радиальный однорядный роликовый с короткими цилиндрическими роликами подшипник обозначается цифрой...

6

2

3

4

5

56 Радиально-упорный роликовый подшипник обозначается цифрой...

3

5

6

7

4

57 Радиально-упорный шариковый подшипник обозначается цифрой...

7

4

5

6

8

58 Чего характеризует параметр S_y в формуле $r_{xy} = \mu_{y_{xy}} / (S_x S_y)$ написанный для коэффициента парной корреляции

выборный число

среднее квадратическое отклонение величины X

среднее квадратическое отклонение величины Y

ковариация между X и Y

коэффициент корреляции

59 Чего характеризует параметр μ_{yx} в формуле $r_{xy} = \mu_{yx}/(S_x S_y)$ написанный для коэффициента парной корреляции

- выборный число
- среднее квадратическое отклонение величины X
- среднее квадратическое отклонение величины Y
- ковариация между X и Y
- коэффициент корреляции

60 Если коэффициент парной корреляции $r_{xy} = \pm 1$ тогда параметры x и y как связаны между собой в виде точной прямолинейной связью?

- криволинейная и прямолинейная связь
- $y = a + bx$ в виде точной прямолинейной связью
- между y и x нет прямолинейной корреляционной связи
- возможно криволинейная связь
- между x и y точнее и тесное прямолинейная

61 Если коэффициент парной корреляции $r_{xy} = 0$ тогда параметры x и y как связаны между собой?

- криволинейная и прямолинейная связь
- $y = a + bx$ в виде точной прямолинейной связью
- между y и x нет прямолинейной корреляционной связи
- возможно криволинейная связь
- между x и y точнее и тесное прямолинейная

62 Если коэффициент парной корреляции $r_{xy} = \pm 1$ то параметры x и y как связаны между собой?

- криволинейная и прямолинейная связь
- $y = a + bx$ в виде точной прямолинейной связью
- между y и x нет прямолинейной корреляционной связи
- возможно криволинейная связь
- между x и y точнее и тесное прямолинейная

63 какое из формул написан правильно для упрощенности коэффициента корреляции между Y и X ?

- $r_{yx} = \sum_{i=1}^n (x_i - \bar{x}) (y_i - \bar{y}) / n^3$
- $r_{yx} = \sum_{i=1}^n (x_i - \bar{x})^2 (y_i - \bar{y}) / n$
- $r_{yx} = \sum_{i=1}^n (x_i - \bar{x}) (y_i - \bar{y})^2 / n$
-

$$\mu_{yx} = \sum_{i=1}^n (x_i - \bar{x})(y_i - \bar{y})/n^2$$

$$\Gamma_{yx} = \sum_{i=1}^n (x_i - \bar{x})(y_i - \bar{y})/n$$

64 какое из формул написан правильно для среднего квадратического отклонение величины x?

$S_x = [\{\sum_{i=1}^n (x_i + \bar{x})^2\}/n^2]^{\frac{1}{2}}$

$S_x = [\{\sum_{i=1}^n (x_i - \bar{x})^2\}/n]^{\frac{1}{2}}$

$S_x = [\{\sum_{i=1}^n (x_i + \bar{x})^2\}/n]^{\frac{1}{2}}$

$S_x = [\{\sum_{i=1}^n (x_i - \bar{x})^3\}/n]^{\frac{1}{2}}$

$S_x = [\{\sum_{i=1}^n (x_i - \bar{x})^3\}/n]^{\frac{1}{2}}$

65 какое из формул написан правильно для среднего квадратического отклонение величины Y?

$S_y = [\{\sum_{i=1}^n (y_i - \bar{y})^2\}/n^3]^{\frac{1}{2}}$

$S_y = [\{\sum_{i=1}^n (y_i - \bar{y})^2\}/n]^{\frac{1}{2}}$

$S_y = [\{\sum_{i=1}^n (y_i + \bar{y})^2\}/n]^{\frac{1}{2}}$

$S_y = [\{\sum_{i=1}^n (y_i - y)^3\}/n]^{\frac{1}{2}}$

$S_y = [\{\sum_{i=1}^n (y_i + \bar{y})^2\}/n^2]^{\frac{1}{2}}$

66 какой из формул написан правильно для коэффициента парной корреляции?

$\Gamma_{xy} = \mu_{yx}/(S_x^2 S_y^2)$

$\Gamma_{xy} = \mu_{yx}^2/(S_x S_y)$

$\Gamma_{xy} = \mu_{yx}/(S_x S_y)$

$\Gamma_{xy} = \mu_{yx}/(S_x^2 S_y)$

$\Gamma_{xy} = \mu_{yx}/(S_x^2 S_y^2)$

67 Чего характеризует параметр S_x в формуле $r_{xy} = \mu_{yx}/(S_x S_y)$ написанный для коэффициента парной корреляции.

коэффициент корреляции

среднее квадратическое отклонение величины Y

- среднее квадратическое отклонение величины X
- ковариация между X и Y
- выборный число

68 В чем заключается сущность анализа?

- действия каждого элемента на целое системы
- изучения роли каждого элемента в целей системы
- изучения место и роли каждого элемента в целой системы
- изучения место каждого элемента в целой системы
- изучения соотношения место и роли в целой системы

69 каким путем решается задачи анализа системы?

- математической статистикой
- последовательным приближением
- интегрированием
- дифференцированием
- теорией относительности

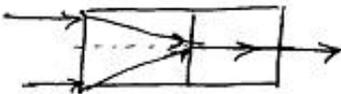
70 В зависимости от цели анализа по каким направлением изучают системы?

- от середины к входу
- от входа к середину
- от выхода к входу
- от входа к выходу, от выхода к входу
- от выхода к середину

71 Откуда следует начать системный анализ?

- из части включающей на работу
- вспомогательных частей
- ведущей и вспомогательной частей
- главной ведущей части
- предохранительной части

72 Какой типичный процесс выражает указанная условная обозначения?



- сложный процесс преобразования
- разделение на функции [уені саваб]
- образования слоя
- смешивание сред
- измельчение

73 Чего характеризует параметр $V_{тр}$ в формуле $\Pi = 1/(h/V_{тр})$ написанной для определения производительность машин выполняющих IV класс операций

- количество и шаг объектов
- шаг объекта в направлении вектора скорости
- транспортной скорости
- транспортной скорости

- количество объектов

74 Чего характеризует параметр h в формуле $\Pi = 1/(h/V_{тр})$ написанной для определения производительность машин выполняющих IV класс операций

- количество и шаг объектов
 объекта в направлении вектора скорости
 транспортного ускорения
 транспортной скорости
 количество объектов

75 Чего характеризует параметр n в формуле $\Pi = 1/(h/V_{тр})$ написанной для определения производительность машин выполняющих IV класс операций

- количество и шаг объектов
 шаг объекта в направлении вектора скорости
 транспортного ускорения
 транспортной скорости
 количество объектов

76 Что является основной характерной особенностью для IV класс операций

- зависимость транспортных процессов от геометрических параметров сырья
 зависимость ускорения транспортного процесса от ускорения от технологического процесса
 зависимость транспортной скорости от технологической скорости
 скорость транспортных процессов ниже технологической скоростью
 независимость ускорения транспортного процесса от ускорения от технологического процесса

77 какое из формул написан правильно для определения производительности машин выполняющих IV класс операций



$\Pi = n^2 [1/(h/V_{тр})]$

$\Pi = n [1/(h/V_{тр})]$

$\Pi = n [1/(h^2/V_{тр}^2)]$

78 какой наименьшей класс операций имеется в потоке II классе?

- V
 III
 I
 II
 IV

79 Для чего применяется комплекс оборудования А

- Для изменение исходного сырья
 Для изготовления готовый продукции из окончательного полуфабриката
 Для образования промежуточных полуфабрикатов из исходного сырья
 Для получения окончательного полуфабриката из промежуточных полуфабрикатов
 Для мойки исходного сырья

80 Для чего применяется комплекс оборудования В

- Для изменение исходного сырья
- Для изготовления готовый продукции из окончательного полуфабриката
- Для образования промежуточных полуфабрикатов из исходного сырья
- Для получения окончательного полуфабрикате из промежуточных полуфабрикатов
- Для мойки исходного сырья

81 Для чего применяется комплекс оборудования С

- Для изменение исходного сырья
- Для изготовления готовый продукции из окончательного полуфабриката
- Для образования промежуточных полуфабрикатов из исходного сырья
- Для получения окончательного полуфабрикате из промежуточных полуфабрикатов
- Для мойки исходного сырья

82 Чем заключается отличительный особенность комплекс А по переработке полуфабрикатов

- Состав к строение полуфабрикате соответствует только одному конкретному наименованию готовой продукции
- Для осуществления без отходной технологии
- Обеспечение эффективнее изменения полезных веществ из сырья
- Строении и состав полуфабрикатов не корректируется
- Для осуществления мембчных технологии

83 Чем заключается отличительный особенность комплекс В по переработке полуфабрикатов

- Для осуществления мембчных технологии
- Обеспечение эффективнее изменения полезных веществ из сырья
- Строении и состав полуфабрикатов не корректируется
- Состав к строение полуфабрикате соответствует только одному конкретному наименованию готовой продукции
- Для осуществления без отходной технологии

84 Чем заключается отличительный особенность комплекс С по переработке полуфабрикатов

- Для осуществления мембчных технологии
- Обеспечение эффективнее изменения полезных веществ из сырья
- Строении и состав полуфабрикатов не корректируется
- Состав к строение полуфабрикате соответствует только одному конкретному наименованию готовой продукции
- Для осуществления без отходной технологии

85 В состав какого комплекса входит линии для выращивание микроорганизмов используемых в производстве пиво

- С, А
- В
- А
- С
- А, В

86 В состав какого комплекса входит линии для выращивание микроорганизмов используемых в производстве вино

- С, А

- В
- А
- С
- А, В

87 В состав какого комплекса входит линии для выращивание микроорганизмов используемых в производстве этилового спирта

- С, А
- В
- А
- С
- А, В

88 В состав какого комплекса входит линии для выращивание дрожжей используемых в хлебопекарном производстве

- С, А
- В
- А
- С
- А, В

89 Чего характеризует параметр K_3 в формуле $V_1 = \sum W_i T_{i3} K_3$ написанной для определение вместимость рабочий ёмкости конструкции переподвижной действи

- Температура
- Конструктивный коэффициент земле
- Продолжительный цикл
- Суммарный объёмный расход обрабатывающей компонентов
- Скорость течение

90 В какой группе оборудование относится машины применяемые для формирования

- Механический и микробиологический процессов
- Микробиологический
- Теплообменных процессов
- Механический процессов
- Упаковочные

91 В какой группе оборудование относится машины применяемые для нагревания при переработке полуфабрикатов

- Механический и микробиологический процессов
- Механический процессов
- Теплообменных процессов
- Микробиологический
- Упаковочные

92 какой из формул написано правильно для определение вместимость рабочий ёмкость конструкций непрерывного действия

-

$$V_{II} = \sum W_i \tau_{II}^2 K_3^2$$

$$Q_{V_{II}} = \sum W_i \tau_{II} K_3^2$$

$$Q_{V_{II}} = \sum W_i \tau_{II}^2 K_3$$

$$Q_i = \sum W_i^2 \tau_{II} K_3$$

$$Q_{V_{II}} = \sum W_i \tau_{II} K_3$$

93 Чего характеризует параметр $\sum W_i$ в формуле $V_{II} = \sum W_i \tau_{II} K_3$

написанной для определение вместимость рабочей ёмкости конструкции непрерывной действи

- Температура
- Конструктивный коэффициент земле
- Продолжительный технической операции
- Суммарный объёмный расход обрабатывающей компонентов
- Скорость течение

94 Чего характеризует параметр τ_{II} в формуле $V_{II} = \sum W_i \tau_{II} K_3$ написанной для определение вместимость рабочей ёмкости конструкции непрерывной действи

- Температура
- Конструктивный коэффициент земле
- Продолжительный технической операции
- Суммарный объёмный расход обрабатывающей компонентов
- Скорость течение

95 Чего характеризует параметр K_3 в формуле $V_{II} = \sum W_i \tau_{II} K_3$ написанной для определение вместимость рабочей ёмкости конструкции непрерывной действи

- Продолжительный технической операции
- Температура
- Скорость течение
- Конструктивный коэффициент земле
- Суммарный объёмный расход обрабатывающей компонентов

96 В какой группе оборудование относится машины применяемые для художественной отделки изделий

- Механический и микробиологический процессов
- Микробиологический
- Теплообменных процессов
- Механический процессов

- Упаковочные

97 В какой группе оборудование относится машины применяемые для нагрева при переработке сырья

- Механический и микробиологический процессов
 Микробиологический
 Теплообменных процессов
 Механический процессов
 Упаковочные

98 какой из формул написано правильно для определение поперечное сечение потока известной скорости потока

- $F = \sum W_i^2 / V^2$
 $F = \sum W_i + V$
 $F = \sum W_i^2 / V$
 $F = \sum W_i / V^2$
 $F = \sum W_i / V$

99 Чего характеризует параметр $\sum W_i$ в формуле $V_n = \sum W_i T_{is} K_z$ написанной для определение вместимость рабочий ёмкости конструкции переподвижной действи

- Температура
 Суммарный объёмный расход обрабатывающей компонентов
 Продолжительный цикл
 Конструктивный коэффициент земле
 Скорость течение

100 Чего характеризует параметр T_{is} в формуле $V_n = \sum W_i T_{is} K_z$ написанной для определение вместимость рабочий ёмкости конструкции переподвижной действи

- Температура
 Конструктивный коэффициент земле
 Продолжительный цикл
 Суммарный объёмный расход обрабатывающей компонентов
 Скорость течение

101 466. Чего характеризует параметр $\sum G_n$ в формуле $\Pi = (G_{11} + \sum G_n)(T_{11} - \sum \tau_n)$ написанной для определение производительности практического оборудование

- Одно часовой производительность
- Нормированный период работы оборудование
- Количество дефектной продукции
- Требуемый количество годной продукции
- Регламентированный и не регламентированный простой

102 Чего характеризует параметр T_{1j} в формуле $\Pi = (G_{1j} + \sum G_{1n})(T_{1j} - \sum \tau_0)$ написанной для определение производительности практического оборудование

- Одно часовой производительность
- Нормированный период работы оборудование
- Количество дефектной продукции
- Требуемый количество годной продукции
- Регламентированный и не регламентированный простой

103 Чего характеризует параметр Π в формуле $W_i = \Pi y_i / (100 S_i)$ написанной для объемного расхода любого i-го компонента

- Текучесть
- мощность
- малая доля i-го компонента в выпускаемой продукции
- Производительность
- Вязкость

104 Чего характеризует параметр G_{1j} в формуле $\Pi = (G_{1j} + \sum G_{1n})(T_{1j} - \sum \tau_0)$ написанной для определение производительности практического оборудование

- Одно часовой производительность
- Требуемый количество годной продукции
- Количество дефектной продукции
- Нормированный период работы оборудование
- Регламентированный и не регламентированный простой

105 Чего характеризует параметр $\sum \tau_0$ в формуле $\Pi = (G_{1j} + \sum G_{1n})(T_{1j} - \sum \tau_0)$ написанной для определение производительности практического оборудование

- Одно часовой производительность
- Нормированный период работы оборудование
- Количество дефектной продукции
- Требуемый количество годной продукции
- Регламентированный и не регламентированный простой

106 какой из формул написано правильно для определение объёмам расход любого i-го компонента

- $W_i = \Pi^2 y_i^2 / (100 S_i^2)$
-

$$W_i = \Pi \gamma_i / (100 S_i^2)$$

$$\text{○ } W_i = \Pi \gamma_i^2 / (100 S_i)$$

$$\text{○ } W_i = \Pi^2 \gamma_i / (100 S_i)$$

$$\text{● } W_i = \Pi \gamma_i / (100 S_i)$$

107 Чего характеризует параметр γ_i в формуле $W_i = \Pi \gamma_i / (100 S_i)$ написанной для объемного расхода любого i -го компонента

- Текучесть
- мощность
- малая доля i -го компонента в выпускаемой продукции
- Производительность
- Вязкость

108 Чего характеризует параметр S_i в формуле $W_i = \Pi \gamma_i / (100 S_i)$ написанной для объемного расхода любого i -го компонента

- мощность
- Производительность
- Текучесть
- Вязкость
- малая доля i -го компонента в выпускаемой продукции

109 В какой группе оборудование относится машины применяемые для охлаждения при переработке сырья

- Механический и микробиологический процессов
- Микробиологический
- Теплообменных процессов
- Механический процессов
- Упаковочные

110 В какой группе оборудование относится машины применяемые для отформированных изделий

- Механический и микробиологический процессов
- Микробиологический
- Теплообменных процессов
- Механический процессов
- Упаковочные

111 какой из формул написано правильно для определение рабочей ёмкости конструкции периодического действия

$$\text{○ } V_n = \sum W_i T_{i,n}^2 K_i^2$$

$$\text{○ } V_n = \sum W_i T_{i,n} K_i^2$$

$$V_n = \sum W_i T_{i,c}^2 K_3$$

$$Q_n = \sum W_i^2 T_{i,c} K_3$$

$$V_n = \sum W_i T_{i,s} K_3$$

112 какие из нижеуказанных не относятся техническим требованиям

- Безопасность
- Разработка методов контроля качества исходного сырья
- Эстетический
- Долговечность
- Эргономический

113 какие из нижеуказанных не относятся техническим требованиям

- Безопасность
- Эргономический
- Эстетический
- Долговечность
- Технической обоснование структуры технологических процессов

114 какие из нижеуказанных не относятся техническим требованиям

- Технической обоснование параметров технологических процессов
- Эргономический
- Эстетический
- Долговечность
- Безопасность

115 какие из нижеуказанных не относятся техническим требованиям

- Безопасность
- Эстетический
- Долговечность
- Экспериментальное обоснование структуры технологического процесса
- Эргономический

116 какие из нижеуказанных не относятся техническим требованиям

- Безопасность
- Эстетический
- Разработка методов контроля качества промежуток продукции
- Долговечность
- Эргономический

117 какие из нижеуказанных не относятся техническим требованиям

- Безопасность
- Разработка методов контроля качества готовой продукции
- Эстетический
- Долговечность
- Эргономический

118 какие из нижеуказанных не относятся техническим требованиям

- Безопасность
- Эргономический
- Эстетический
- Долговечность
- Анализ решение при рассмотрение всех видов проектной документации

119 какие из нижеуказанных не относятся техническим требованиям

- Анализ разделов предпроектных изысканий
- Эргономический
- Эстетический
- Долговечность
- Безопасность

120 какие из нижеуказанных не относятся техническим требованиям

- Безопасность
- Эстетический
- Долговечность
- Анализ разделов опытно-промышленных испытаний
- Эргономический

121 какие работы выполняются в этапе технического производства

- Анализ компоновочных характеристик
- Анализ стоимости
- Анализ исходное техническое задание
- Все выше указанные
- Анализ производительности

122 какие из нижеуказанных не относятся этому техническому производству

- Анализ компоновочных характеристик
- Анализ производительности
- Анализ стоимости
- Долговечность
- Анализ исходное техническое задание

123 какие из нижеуказанных не относятся задачам предложению

- Анализ компоновочных характеристик
- Анализ производительности
- Ремонтопригодность
- Долговечность
- Анализ исходное техническое задание

124 какие из нижеуказанных не относятся задачам технической продукции

- Анализ компоновочных характеристик
- Безотказность
- Анализ производительности
- Долговечность
- Анализ исходное техническое задание

125 какой формул написан правильно для определения технологической производительности машины входящий в состав линии

$\Pi_m = G_i / T_i^3$

$\Pi_m = G_i / T_i^2$

$\Pi_m = G_i^2 / T_i$

$\Pi_m = G_i / T_i$

$\Pi_m = G_i^3 / T_i$

126 какой формул написан правильно для определения эксплуатационной производительности

$Q_{is} = (1/T_b) K_{i(\lambda)}^3$

$Q_{is} = (1/T_b) K_{i\lambda}^2$

$Q_{is} = (1/T_b^2) K_{i(\lambda)}$

$Q_{is} = (1/T_b) K_{i(\lambda)}$

$Q_{is} = (1/T_b^2) K_{i(\lambda)}^2$

127 какой формул написан правильно для определения коэффициенте использования линии

$K_{i(\lambda)} = 1 / (1 - m^2 \tau_0 / T_\lambda)$

$K_{i(\lambda)} = 1 / (1 + m \tau_0 / T_\lambda)$

$K_{i(\lambda)} = 1 / (1 + m^2 \tau_0 / T_\lambda)$

$K_{i(\lambda)} = 1 / (1 + m \tau_0 / T_\lambda^2)$

$K_{i(\lambda)} = 1 / (1 - m \tau_0 / T_\lambda)$

128 какой формул написан правильно для определения технологической производительности линии

$\Pi_k = G_k^2 / T_k^3$

$\Pi_k = G_k / T_k$

$\Pi_k = G_k / T_k^2$

$$\Pi_k = G_k^2 / T_k$$

$$\Pi_k = G_k^3 / T_k^2$$

129 В линиях для вторичной переработки сырья какие технологические процессы выполняются

- очистка сырья и разборка
- очистка сырья
- сортировка
- очистка сырья и сортировка
- разборка сырья

130 В каком виде бывает текстура продукции линии для вторичной переработки сырья

- твердых сыпучих сред, жидкости
- твердых сыпучих сред, жидкости, жидкообразных масс, твердых штучных изделий
- твердых сыпучих сред
- жидкообразных масс, твердых штучных изделий
- жидкости, жидкообразных масс

131 задачи решаются экстенсивной структуре линии?

- концентрация признаков составных частей
- соотношение внешних и внутренних связи
- координация и концентрация признаков составных частей
- координация признаков составных частей и соотношение внешних и внутренних связи
- координация признаков составных частей

132 каких этапов предусматривает выполнения создания систем технологических процессов для каждого вида производства.

- разработка графика целей и задачи, выполнение операционных моделей
- разработку графика целей и задач, выполнение операторных моделей технологических систем, определение оптимальных допусков на колебания
- разработку графика целей и задач
- разработку графика целей и задач
- количественную оценку качества технологии

133 В чем заключается сущность разработки системы технологических процессов.

- закономерности организации
- в скрытии закономерностей организации, строения, функционирования и развития конкретного технологического потока в определении требований к качеству отдельных процессов
- требования к конструкциям машин и аппаратов проектируемым для поточных линий
- закономерности строения
- закономерности функционирования

134 Сколько типов могут быть выделены в пищевых технологиях

- тринадцать
- один
- пять
- семь
- одиннадцать

135 В линиях для первичной обработки сырья какие технологические процессы выполняются

- очистка сырья и разборка
- очистка сырья
- сортировка
- очистка сырья и сортировка
- разборка сырья

136 каких можно отнести к основным интегрирующим свойствам любых устройств?

- назначение, совместимость, сосредоточенность, устойчивость
- назначение, совместимость
- совместимость, сосредоточенность
- сосредоточенность, устойчивость
- устойчивость, назначение

137 В соответствии с концепцией системности из скольких систем состоит весь процесс производства питьевой продукции как системного комплекса.

- пять
- один
- два
- три
- четыре

138 с какими показателями определяется пищевая ценность?

- микроэлементами
- калорийностью
- биологической полезностью
- калорийностью и биологической полезностью
- витаминами

139 Что относится эстетике пищевых продуктов

- художественной отделкой
- красотой формы и цвета
- красотой формы
- красотой цвета
- красотой формы, цвета и художественной отделке

140 какие задачи решаются интенсивной структуре линии

- координация признаков составных частей и соотношение внешних и внутренних связи
- координация признаков составных частей
- концентрация признаков составных частей
- соотношение внешних и внутренних связи
- координация и концентрация признаков составных частей

141 При изменении значения коэффициента корреляции в пределах $0 < |r_{yx}| < 0,2$ то какой связь существует между x и y ?

- практически функциональная связь

- практически нет связи
- слабая связь
- средняя связь
- сильная связь

142 При изменении значения коэффициента корреляции в пределах $0,2 < |r_{yx}| < 0,75$ то какой связью существует между x и y ?

- практически функциональная связь
- практически нет связи
- слабая связь
- средняя связь
- сильная связь

143 При изменении значения коэффициента корреляции в пределах $0,5 < |r_{yx}| < 0,75$ то какой связью существует между x и y ?

- практически функциональная связь
- практически нет связи
- слабая связь
- средняя связь
- сильная связь

144 При изменении значения коэффициента корреляции в пределах $0,75 \leq |r_{yx}| < 0,95$ то какой связью существует между x и y ?

- практически функциональная связь
- практически нет связи
- слабая связь
- средняя связь
- сильная связь

145 При изменении значения коэффициента корреляции в пределах $0,95 \leq |r_{yx}| < 0,95$ то какой связью существует между x и y ?

- практически функциональная связь
- практически нет связи
- слабая связь
- средняя связь
- сильная связь

146 Технологический переход-это

- смена режущего инструмента
- законченная часть технологической операции, характеризуемая постоянством применяемого инструмента и поверхностей, образуемых обработкой

- законченная часть технологической операции, состоящая из действия человека и оборудования, которые не сопровождаются изменением свойств предметов труда
- установка заготовки, смена режущего инструмента, переустановка заготовки и т.д.
- однократное перемещение инструмента относительно заготовки

147 По предложенному описанию определите тип производства: Выпуск изделий в больших количествах ограниченной номенклатуры. Оборудование устанавливается в последовательности выполнения операций технологического процесса, широкое применение станков автоматов.

- все ответы верны
- массовое
- серийное
- единичное
- нет правильного ответа

148 Технологической называется база,

- от которой ведется отчет измерения
- используемая для определения положения детали в изделии
- используемая для определения положения заготовки в процессе ее обработки или ремонта
- от которой ведется отчет выполняемых размеров
- которая используется при выполнении первой технологической операции

149 какое определение характерно для мелкосерийного производства:

- минимальная погрешность базирования
- самая высокая точность изготовления
- невысокая точность изготовления
- высокая производительность рабочих
- высокая точность измерений

150 При среднесерийном производстве возможна

- максимальная погрешность базирования
- самая высокая точность изготовления
- невысокая точность изготовления
- невысокая производительность рабочих
- высокая точность измерений

151 В каком из вариантов указаны основные процессы производственного цикла?

- изготовление приспособлений
- Контроль деталей
- транспортировка
- термообработка
- механическая обработка, сборка

152 Производственный процесс –это

- действие на сверление детали
- действия по изменению формы детали
- изготовление деталей на машиностроительном заводе
- совокупность всех действий людей и орудий труда, необходимых на данном предприятии для изготовления или ремонта выпускаемых изделий
- изготовление и ремонт изделий

153 В каких документах проектирование должны быть указан количество составных частей линии

- Технологическом проектирование
- Технические проектирование
- Эскизные проектирование
- Техническим предложение
- Техническим задания

154 В каком этапе проектирование должны быть показаны эстетичные требование

- Эскизные проектирование
- Технические проектирование
- Технологическом проектирование
- Техническим задания
- Техническим предложение

155 В каких документах проектирование должны быть указан название составных частей линии

- Технологическом проектирование
- Технические проектирование
- Эскизные проектирование
- Техническим предложение
- Техническим задания

156 В каких документах проектирование должны быть указан назначения составных частей линии

- Технологическом проектирование
- Технические проектирование
- Эскизные проектирование
- Техническим предложение
- Техническим задания

157 В каких документах проектирование должны быть указан конструктивное требование к линии

- Эскизные проектирование
- Технические проектирование
- Технологическом проектирование
- Техническим задания
- Техническим предложение

158 В каких документах проектирование должны быть указан конструктивное требование к составных частей линии

- Техническим задания
- Технические проектирование
- Эскизные проектирование
- Техническим предложение
- Технологическом проектирование

159 В каких документах проектирование должны быть указан основные технические параметры линии

- Технологическом проектирование
- Технические проектирование
- Эскизные проектирование
- Техническим предложение
- Техническим задания

160 В каких документах проектирование должны быть указан требование к без отрицательной работы линии

- Техническим задания
- Эскизные проектирование
- Технические проектирование
- Техническим предложение
- Технологическом проектирование

161 В каких документах проектирование должны быть указан основные свойства линии

- Технологическом проектирование
- Технические проектирование
- Эскизные проектирование
- Техническим предложение
- Техническим задания

162 В каких документах проектирование должны быть указан требование долговечность линии

- Технологическом проектирование
- Технические проектирование
- Техническим предложение
- Эскизные проектирование
- Техническим задания

163 В каких документах проектирование должны быть указан требование к сохраняемость линии

- Эскизные проектирование
- Техническим предложение
- Техническим задания
- Технологическом проектирование
- Технические проектирование

164 какое из формул написан правильно для технической производительности?

- $\Pi = (M_H - \sum_{i=1}^n M_i^2) / (T_H + \sum_{j=1}^n T_j)$
- $\Pi = (M_H - \sum_{i=1}^n M_i) / (T_H + \sum_{j=1}^n T_j)$
- $\Pi = (M_H^2 - \sum_{i=1}^n M_i) / (T_H + \sum_{j=1}^n T_j)$
- $\Pi = (M_H - \sum_{i=1}^n M_i) / (T_H + \sum_{j=1}^n T_j^2)$
- $\Pi = (M_H - \sum_{i=1}^n M_i) / (T_H^2 + \sum_{j=1}^n T_j)$

165 Что характеризует параметр M_H в формуле $\Pi = (M_H - \sum_{i=1}^n M_i) / (T_H + \sum_{j=1}^m T_j)$ написанной для технической производительности

- время для выпуска продукции
- сумма регламентированных потерь 1-го,2-го.....n-го компонентов сырья и материалов
- сумма дополнительных затрат времени 1-го,2-го.....m-го этапов технологических процессов
- номинальное (заданное)количество продукции подлежащие переработке
- номинальная продолжительность непосредственной работы машины

166 Что характеризует параметр T_H в формуле $\Pi = (M_H - \sum_{i=1}^n M_i) / (T_H + \sum_{j=1}^m T_j)$ написанной для технической производительности

- номинальная продолжительность непосредственной работы машины
- номинальное (заданное)количество продукции подлежащие переработке
- время для выпуска продукции
- сумма дополнительных затрат времени 1-го,2-го.....m-го этапов технологических процессов
- сумма регламентированных потерь 1-го,2-го.....n-го компонентов сырья и материалов

167 Что характеризует параметр $\sum_{i=1}^n M_i$ в формуле $\Pi = (M_H - \sum_{i=1}^n M_i) / (T_H + \sum_{j=1}^m T_j)$ написанной для технической производительности

- номинальное (заданное)количество продукции подлежащие переработке
- сумма дополнительных затрат времени 1-го,2-го.....m-го этапов технологических процессов
- время для выпуска продукции
- сумма регламентированных потерь 1-го,2-го.....n-го компонентов сырья и материалов
- номинальная продолжительность непосредственной работы машины

168 Что характеризует параметр $\sum_{j=1}^m T_j$ в формуле $\Pi = (M_H - \sum_{i=1}^n M_i) / (T_H + \sum_{j=1}^m T_j)$ написанной для технической производительности

- время для выпуска продукции
- сумма дополнительных затрат времени 1-го,2-го.....m-го этапов технологических процессов
- сумма регламентированных потерь 1-го,2-го.....n-го компонентов сырья и материалов
- номинальная продолжительность непосредственной работы машины
- номинальное (заданное)количество продукции подлежащие переработке

169 какой основной групп консервирование относится копчение мясных продуктов

- Химический
- Физика Химически
- Комбинирования
- Микробиологический
- Физический

170 какой основной групп консервирование относится копчение рыбных продуктов

- Физический
- Физика Химически
- Микробиологический
- Комбинирования
- Химический

171 какой основной групп консервирование относится ополаскивание и сушке плодов и овощей с неиспользованием соли

- Микробиологический
- Физический
- Химический
- Физика Химически
- Комбинирования

172 В какой группе оборудование относится машины применяемые для выделение жидких фракции из сырья

- Механический и микробиологический процессов
- Механический процессов
- Теплообменных процессов
- Микробиологический
- Упаковочные

173 В какой группе оборудование относится машины применяемые для измельчения полуфабрикатов

- Микробиологический
- Упаковочные
- Механический и микробиологический процессов
- Механический процессов
- Теплообменных процессов

174 В какой группе оборудование относится машины применяемые для измельчения сырья

- Механический и микробиологический процессов
- Упаковочные
- Теплообменных процессов
- Микробиологический
- Механический процессов

175 В какой группе оборудование относится машины применяемые для сортировки калибровки сырья

- Механический процессов
- Механический и микробиологический процессов
- Упаковочные
- Теплообменных процессов
- Микробиологический

176 В какой группе оборудование относится машины применяемые для снятия внешней оболочки сырья

- Упаковочные
- Механический и микробиологический процессов

- Теплообменных процессов
- Микробиологический
- Механический процессов

177 В какой группе оборудование относится машины применяемые для очистке сырья от внешних применения

- Упаковочные
- Микробиологический
- Теплообменных процессов
- Механический процессов
- Механический и микробиологический процессов

178 какой основной групп консервирование относится ополаскивание и сушке плодов и овощей с неиспользованием сахара

- Физический
- Комбинирования
- Физика Химически
- Микробиологический
- Химический

179 В деятельность какого комплекса входит подготовка сырья путём измельчение

- А
- А, С
- А, В
- С
- В

180 В деятельность какого комплекса входит подготовка сырья путём сортирования

- А, С
- В
- А
- С
- А, В

181 В деятельность какого комплекса входит подготовка сырья путём охлаждения

- А, В
- А
- В
- С
- А, С

182 В деятельность какого комплекса входит подготовка сырья плавлением

- А, С
- В
- С
- А
- А, В

183 В деятельность какого комплекса входит подготовка сырья плавлением смешиванием

рецептных компонентов

- A, C
- B
- C
- A
- A, B

184 В состав какого комплекса входит последние очистке полезных веществ сепарированием

- A, C
- C
- B
- A
- A, B

185 В состав какого комплекса входит последние очистке полезных веществ рафинированием

- A, C
- C
- B
- A
- A, B

186 В состав какого комплекса входит последние очистке полезных веществ фильтрованием

- A, C
- C
- B
- A
- A, B

187 В каком комплексе получения достойных вкусов является последний операцией при производстве жидких продуктов

- A, C
- C
- B
- A
- A, B

188 В каком комплексе улучшением аромата является последний операцией при производстве жидких продуктов

- A, C
- C
- B
- A
- A, B

189 какие исходные требования заказчик разрабатывают на основе материалов полученные при выполнении предпринятых заданий

- Все выше указанные
- Цель и назначения разработки технологической линии нового поколение

- Назначение и область применения линии
- Технико-экономическое обоснование новой линии
- Технические характеристики и параметры линии

190 кто участвует в разработке проектно- конструкторской документации

- Технологи
- Конструкторы
- Машиностроители
- Исследователи
- Все выше указанные

191 какие задания являются технологического проектирование линии

- Все выше указанные
- Теоретическое обоснование структуры и периметров технологических процессов
- Экспериментальное обоснование структуры и периметров технологических процессов
- Разработка методов контроля качества переднего сырья
- Разработка методов контроля качества промежуточного продуктов

192 Что относится требования к надёжности

- Все выше указанные
- Долговечность
- Безотказность
- Сохранность
- Ремонтируемость

193 какому требованию относится долговечность линии

- Патентной чистоты
- Надёжность
- Безопасность
- Эстетичность
- Эргономический

194 какому требованию относится ремонтируемые линии

- Патентной чистоты
- Безопасность
- Надёжность
- Эстетичность
- Эргономический

195 какому требованию относится сохраняемые линии

- Патентной чистоты
- Безопасность
- Эстетичность
- Надёжность
- Эргономический

196 какому требованию относится безотказность линии

- Патентной чистоты
- Безопасность

- Эстетичность
- Эргономический
- Надёжность

197 какие из нижеуказанных не относится при техническое практирование

- Выполнение прочностных расчётов
- Теоретическое обоснование структуры технологического процесса
- Разработка принципиальных схем устройство линии
- Разработка конструктивного устройство линии
- Выполнение силовых расчётов

198 какие из нижеуказанных не выполняет при техническом проектирование

- Выполнение прочностных расчётов
- Разработка принципиальных схем устройство линии
- Экспериментальные обоснование структуры технологического процесса
- Разработка конструктивного устройство линии
- Выполнение силовых расчётов

199 какие из нижеуказанных не проверяется при техническом проектирование

- Выполнение прочностных расчётов
- Разработка принципиальных схем устройство линии
- Разработка конструктивного устройство линии
- Разработка методов контроля качество исходного сырья
- Выполнение силовых расчётов

200 какие из нижеуказанных не рассматривается при техническом проектирование

- Выполнение прочностных расчётов
- Разработка принципиальных схем устройство линии
- Разработка конструктивного устройство линии
- Выполнение силовых расчётов
- Разработка методов контроля качество промежуточных продуктов

201 какие из нижеуказанных не выполняются при техническом проектирование

- Разработка методов контроля качества готовой продукции
- Разработка принципиальных схем устройство линии
- Разработка конструктивного устройство линии
- Выполнение силовых расчётов
- Выполнение прочностных расчётов

202 кто может проверить экспертизу патентной чистоты

- Все выше указанные
- Технологи
- Конструкторы
- Проектировщики
- Разрабатывающий данный объект

203 Чего характеризует параметр $V_{тр}$ в формуле $\Pi_u = 1/(h/V_{тр})$ написанной для определения производительность машин выполняющих III класс операций

- ускорение технологического процесса

- скорость транспортного процесса
- ускорение транспортного процесса
- скорость рабочего инструмента
- скорость технологического процесса

204 В линиях при выполнении каких класс операций производительность машин и аппаратов совпадают

- никакой
- II класс
- I класс
- III класс
- IV класс

205 каким параметрам ограничивается производительность II класс операций?

- сумма скоростей транспортных процессов и инструмента
- скоростью выполнения технологического процесса
- скоростью транспортного процесса
- скоростью инструмента
- разность скоростей транспортных процесс и инструмента

206 Из чего зависит производительность машин выполняющих III класс операций

- ускорение движения сырья
- времен цикла обработки сырья с рабочим органом
- скоростью движения рабочего органа
- скоростью движения сырья
- разницей

207 какое из формул написан правильно для определения производительности машин выполняющих III класс операций



208 причины постепенных отказов технологических систем

- расстройке регулирования процессов
- при сборке сорных примесей в рабочих органах
- расстройке регулирования процессов и сборке сорных примесей в рабочих органах
- расстройке регулирования технологических процессов, при образовании осадков на поверхностях теплообменных аппаратов, при сборке сорных примесей в рабочих органах
- расстройке регулирования процессов

209 какое из формул написан правильно для идеально устойчивого технологического потока?





210 Что используется для управления технологическим потокам базирующихся на анализа точности и устойчивости процессов.

- контрольных карт качества
- пробок
- шаблонов
- ленты качества
- кнопки управления

211 Покажите причины внезапных отказов технологических систем

- отклонение от нормы параметров исходного сырья
- изменение микроклимата в цехе и грубые нарушения технологической дисциплины обслуживающим персоналом
- резкое отклонение от нормы параметров исходного сырья, изменение микроклимата в цехе, грубые нарушения технологической дисциплины обслуживающим персоналом
- изменение микроклимата в цехе
- грубые нарушения технологической дисциплины обслуживающим персоналом

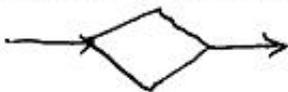
212 какое из выражений написан правильно для вероятного безотказной работы технологической системы элементы который по надежности соединены последовательно



213 

- формообразование
- нагревание
- постоянная температура
- направляющий
- дозирование

214 Какой типичный процесс выражает указанная условная обозначения?



- направляющий
- постоянная температура
- нагревание
- дозирование
- формообразование

215 Какой типичный процесс выражает указанная условная обозначения?



- формообразование

- дозирование
- нагревание
- постоянная температура
- направляющий

216 Какой типичный процесс выражает указанная условная обозначения?



- дозирование
- нагревание
- постоянная температура
- формообразование
- направляющий

217 Какой типичный процесс выражает указанная условная обозначения?



- охлаждение
- нагревание
- дозирование
- хранение
- изменение агрегатного состояния

218 

- дозирование
- изменение агрегатного состояния
- охлаждение
- нагревание
- хранение

219 

- дозирование
- охлаждение
- хранение
- изменение агрегатного состояния
- нагревание

220 Из чего состоит операторный модель систем?

- взаимосвязанных элементов
- из соотношения взаимосвязанных элементов
- из умножения взаимосвязанных элементов
- из разницы взаимосвязанных элементов
- из суммы взаимосвязанных элементов

221 какие функции определяют функции под систем?

- расход воды
- технологические операции
- работы технологических машин

- расход энергии
- расход пара

222 какие функции определяют функции технологического потока?

- информационные и энергетические функции
- информационные функции
- функции технологических машин
- функции отдельных подсистем[yeni savab]
- функции энергии

223 какое из формул коэффициента смешения написан правильно для оценки точности функционирования технологического потока с точки зрения действия систематических производственных погрешностей?



$$Q = \varepsilon^2 / (2\delta)$$

224 какое из формул коэффициента точности написан правильно при действии случайный составляющий производственных погрешностей?



225 

- вероятность выхода годных изделий
- номинальное значение показателя качества
- коэффициент зависящий от закона распределения погрешностей
- абсолютная величина половины поля допуска на показатель качества продукции
- коэффициент смещения

226 

- вероятность выхода годных изделий
- номинальное значение показателя качества
- коэффициент зависящий от закона распределения погрешностей
- абсолютная величина половины поля допуска на показатель качества продукции
- коэффициент смещения

227 

- вероятность выхода годных изделий
- номинальное значение показателя качества
- коэффициент зависящий от закона распределения погрешностей
- средние квадратическое отклонение качественных показателей изделий
- коэффициент смещения

228 Чего характеризует параметр ε в формуле $E = \varepsilon / (2\delta)$ написанный для коэффициента трения

- вероятность выхода годных изделий
- номинальное значение показателя качества
- коэффициент зависящий от закона распределения погрешностей
- для коэффициента трения
- коэффициент смещения

229 

- вероятность выхода годных изделий
- номинальное значение показателя качества
- коэффициент зависящий от закона распределения погрешностей
- абсолютная величина половины поля допуска на показатель качества продукции
- коэффициент смещения

230 Что относится к отказам определяющей надежности технологической линии?

- выход из строя отдельных деталей и узлов
- выхода из строя отдельных механизмов
- выхода из строя отдельных узлов
- выхода из строя отдельных деталей
- потеря свойств процессов

231 

- участок распределения
- половины изменения диапазона функции $a(t)$
- начальный момент
- случайной величины
- средне квадратическое значения показателей качества в начальный момент

232 

- случайной величины
- участок распределения
- средне квадратическое значения показателей качества в начальный момент
- изменения половины диапазона функции $b(t)$
- случайной величины

233 

- начальный момент
- участок распределения
- средне квадратическое значения показателей качества в начальный момент
- изменения половины диапазона функции $b(t)$
- случайной величины

234 какие ценности учитываются в капитальном вложении при технико-экономическом обосновании в создании новых линий

- все выше указанные
- транспортирование

- стоимость изготовления опытного образца
- стоимость научно- исследовательских работ
- монтаж

235 Из чего состоит технологические исследование при создании линии

- Все выше указанные
- анализ принципов действия оборудования технологической линии
- анализ устройств
- изучение устройств
- исследует конструктивные исполнение в рабочих органов

236 какие этапы существует для определение уровня технического решения

- все выше указанные
- сопоставление существующих признаков отдельных элементов оцениваемого объектов с признаками эталоне
- выбор этапов для образования логической модели мирового достигнутого технического уровня
- составление теория самостоятельных элементов объекта
- определение элементов оцениваемого объектов не отличающихся от аналогичных эталоне

237 Из чего состоит патентные изобретение при создание линии

- все выше указанные
- экспертиза патент о чистоте новый линии
- экспертиза патент о способности новый линии
- оценка технического уровня изготовление линии
- оценка технического уровня оборудования

238 Из основания каких документов производится анализ научно- исследовательские информации

- все выше указанные
- каталоги
- справочников
- монографии
- статья в научной периодической печати

239 какие работы выполняются в стадии логического проектирования

- все выше указанные
- ремонты
- анализ информационных материалов
- сбор информации материалов
- принятие решение

240 какие показатели учитывается при технико-экономическое обоснование во время создания линии

- все выше указанные
- потребление энергоресурсов
- габаритный размер
- производительность
- материальный ёмкость

241 Из чего состоит технологические исследование при создании линии

- все выше указанные
- анализ организации производств
- принципов технологических производств
- способ преобразования исходного сырья в готовую продукту
- оценки качество исходного сырья

242 какие относится к параметрам технологических процесса

- температура
- все выше указанные
- производительность
- скорость процессов
- давления среды

243 Из каких работ состоит предпроектные использования линии

- все выше указанные
- анализ научно- исследовательские информации
- технико-экономическое обоснование
- технологическое исследование
- патентные изобретения

244 В каких странах проверяют новизну технического решение

- Все выше указанные
- Великобритания
- США
- Франция
- Россия

245 какой основной групп консервирование относится политизация пищевых продуктов нагревание 1000 С

- Физика Химический
- Физический
- Химический
- Микробиологический
- Комбинирования

246 какой основной групп консервирование относится стерилизация пищевых продуктов нагревание 1000 С и больше

- Физический
- Микробиологический
- Физика Химический
- Комбинирования
- Химический

247 какой основной групп консервирование относится обмерке пищевых продуктов

- Комбинирования
- Микробиологический
- Химический
- Физический
- Физика Химический

248 какой основной групп консервирование относится нагревание пищевых продуктов

- Физика Химический
- Физический
- Химический
- Микробиологический
- Комбинирования

249 какой основной групп консервирование относится сушке пищевых продуктов

- Физика Химический
- Физический
- Химический
- Микробиологический
- Комбинирования

250 В каком комплексе улучшением цвета является последний операцией при производстве жидких продуктов

- A, C
- C
- B
- A
- A, B

251 В каком комплексе улучшением прозрачности является последний операцией при производстве жидких продуктов

- A, C
- C
- B
- A
- A, B

252 В каком комплексе получения продукции заданным геометрическим размерам является последний операцией при производстве продукции в виде твёрдых частиц

- B
- A
- A, B
- A, C
- C

253 В каком комплексе получения продукции заданным частоте поверхности является последний операцией при производстве продукции в виде твёрдых частиц

- A, C
- C
- B
- A
- A, B

254 Из скольких групп способов можно использовать для решения задачи на консервированию пищевых продуктов

- 6
- 2
- 3
- 4
- 5

255 В каком этапе проектирование уточняются энергетический расчет

- Технологическом проектирование
- Технические проектирование
- Эскизные проектирование
- Техническим предложение
- Техническим задания

256 В каком этапе проектирование выполняется расчеты проверка при прочности

- Технологическом проектирование
- Технические проектирование
- Эскизные проектирование
- Техническим предложение
- Техническим задания

257 В каком этапе проектирование выполняется принципиальной кинематической схем

- Технологическом проектирование
- Технические проектирование
- Эскизные проектирование
- Техническим предложение
- Техническим задания

258 В каком этапе проектирование выполняется принципиальной электрическим схем

- Технологическом проектирование
- Технические проектирование
- Эскизные проектирование
- Техническим предложение
- Техническим задания

259 В каком этапе проектирование выполняется принципиальной гидравлическом схеме

- Технологическом проектирование
- Технические проектирование
- Эскизные проектирование
- Техническим предложение
- Техническим задания

260 В каком этапе проектирование выполняется безопасность конструкции

- Технологическом проектирование
- Технические проектирование
- Эскизные проектирование
- Техническим предложение
- Техническим задания

261 В каком этапе проектирование выполняется эргономической конструкции

- Технологическом проектирование
- Технические проектирование
- Эскизные проектирование
- Техническим предложение
- Техническим задания

262 В каком этапе проектирование выполняется эстетичность конструкции

- Технологическом проектирование
- Технические проектирование
- Эскизные проектирование
- Техническим предложение
- Техническим задания

263 В каком этапе проектирование вычислить черчение сборных единиц

- Технологическом проектирование
- Технические проектирование
- Эскизные проектирование
- Техническим предложение
- Техническим задания

264 В каком этапе проектирование вычислить черчение рабочих органов

- Технологическом проектирование
- Технические проектирование
- Эскизные проектирование
- Техническим предложение
- Техническим задания

265 В каком этапе проектирование вычислить черчение используемых механиков

- Техническим предложение
- Техническим задания
- Технологическом проектирование
- Технические проектирование
- Эскизные проектирование

266 В каком этапе проектирование уточняются кинематический расчет

- Технологическом проектирование
- Технические проектирование
- Эскизные проектирование
- Техническим предложение
- Техническим задания

267 В каком этапе проектирование выполняется технической конструкции

- Технологическом проектирование
- Технические проектирование
- Эскизные проектирование
- Техническим предложение
- Техническим задания

268 Чем определяется производительность машин выполняющих I класс операций

- половины времени транспортного процесса
- временной технологического процесса
- временной транспортного процесса
- технологической и транспортной времени
- половины времени технологического процесса

269 Чего выражает параметр $V_{тех}$ в формуле написанном для определения производительности. $\Pi_1 = 1 / (L_{тех} / V_{тех} + L_{тр} / V_{тр})$

- транспортного ускорения
- значения технологического перемещения
- значения транспортного перемещения
- скорость технологической операции
- транспортной скорости

270 Чего выражает параметр $L_{тр}$ в формуле написанном для определения производительности. $\Pi_1 = 1 / (L_{тех} / V_{тех} + L_{тр} / V_{тр})$

- транспортного ускорения
- значения технологического перемещения
- значения транспортного перемещения
- скорость технологической операции
- транспортной скорости

271 Чего выражает параметр $V_{тр}$ в формуле написанном для определения производительности. $\Pi_1 = 1 / (L_{тех} / V_{тех} + L_{тр} / V_{тр})$

- транспортного ускорения
- значения технологического перемещения
- значения транспортного перемещения
- скорость технологической операции
- транспортной скорости

272 какое из указанных характерных особенностей является правильным для II класса операций

- разницей технологического и транспортного процесса
- Совпадение времени технологических и транспортных процессов
- совпадении е половины времени технологического процесса с временем транспортного процесса
- совпадение времени технологического процесса с половиной времени транспортного процесса
- совпадение половины времени технологического и транспортного процессов

273 Из чего зависит производительность машин выполняющих II класс операций?

- ускорения движения рабочего органа
- временным цикла обработки сырья рабочим органом
- скорости движения рабочего органа
- скорости движения сырья
- скорости движения рабочего органа и сырья

274 какое из формул написан правильно для определения производительности машин выполняющих II класс операций?

- $\Pi_1 = 1 / (h / V_{тех}^2)$
-

$$\Pi = 1/(h^2/V_{\text{сх}}^2)$$

$$\Omega = 1/(h^3/v_{\text{тех}}^2)$$

$$\Pi_{\text{н}} = 1/(h/V_{\text{тех}})$$

$$\Pi = 1/(h^2/V_{\text{тех}})$$

275 Чего характеризует параметр $V_{\text{тех}}$ в формуле $\Pi_{\text{н}}=1/(h/V_{\text{тех}})$ написанной для определения производительности машин выполняющих II класс операций?

- скорости рабочего инструмента и сырья
- скорость технологического процесса
- ускорения технологического
- скорости рабочего инструмента
- ускорения рабочего инструмента

276 какое определение характерно для среднесерийного производства

- максимальная погрешность базирования
- самая высокая точность изготовления
- невысокая точность изготовления
- невысокая производительность рабочих
- высокая точность измерений

277 технологический процесс, выполняемый по документации, в которой содержание операций излагается с указанием переходов и режимов обработки, это:

- единичный технологический процесс
- операционный технологический процесс
- групповой технологический процесс
- типовой технологический процесс
- унифицированный технологический процесс

278 При крупносерийном производстве возможна:

- высокая точность измерений
- максимальная погрешность базирования
- самая высокая точность изготовления
- низкая точность изготовления
- невысокая производительность рабочих

279 какое определение характерно для крупносерийного производства

- максимальная погрешность базирования
- самая высокая точность изготовления
- низкая точность изготовления
- невысокая производительность рабочих
- высокая точность измерений

280 При массовом производстве возможна:

- максимальная погрешность базирования
- невысокая точность изготовления
- низкая точность изготовления
- высокая производительность рабочих

- высокая точность измерений

281 как называется технологический процесс, относящийся к группе изделий различных наименований типоразмера или исполнения:

- единичный технологический процесс
 операционный технологический процесс
 групповой технологический процесс
 типовой технологический процесс
 унифицированный технологический процесс

282 Чего характеризует теоретическая производительность

- количество обработанной продукции
 возможности связанные с технологическими процессами
 возможности связанные с конструкцией оборудования
 возможностями связанные с технологическими процессами конструкцией оборудование
 количество переработанной или выпущено продукции длительность непосредственной работы оборудования, а также дополнительные затраты сырья и рабочего времени

283 какое из формул написан правильным связывающий заданной технической производительностью и проектируемой технической производительности.

- $\Pi = \Pi_{\tau}^2 \cdot K_u^2$
 $\Pi = \Pi_{\tau} \cdot K_u$
 $\Pi = \Pi_{\tau} / K_u$
 $\Pi = \Pi_{\tau}^2 / K_u$
 $\Pi = \Pi_{\tau} \cdot K_u^2$

284 Чего характеризует параметр Π_i в формуле $\Pi = \Pi_{\tau} \cdot K_u$ написанной для производительности

- К.П.В.машины
 техническая производительности
 теоретическая производительности
 эксплуатационная производительности
 коэффициент использования из теоретической производительности

285 Чего характеризует параметр K_u в формуле $\Pi = \Pi_{\tau} \cdot K_u$ написанной для производительности

- К.П.В. машины
 техническая производительности
 теоретическая производительности
 эксплуатационная производительности
 коэффициент использования из теоретической производительности

286 характеризует технический производительность?

- количество обработанной продукции
- возможности связанные с технологическими процессами
- возможности связанные с конструкцией оборудовании
- возможностями связанные с технологическими процессами конструкцией оборудовании
- количество переработанной или выпущено продукции длительность непосредственной работы оборудования, а также дополнительные затраты сырья и рабочего времени

287 С увеличением угла наклона зубьев косозубых колёс осевая сила в зацеплении...

- увеличивается незначительно
- увеличивается;
- уменьшается
- не изменяется
- увеличивается и уменьшается

288 Угол наклона зубьев косозубых цилиндрических ограничен...

- величина окружной силы
- суммарной длиной контактных линий;
- величиной осевой силы
- минимальным числом зубьев шестерни.
- межосевой расстояние

289 КПД открытой цилиндрической передачи равно...

- 0,95 – 0,98
- 0,97 – 0,99
- 0,94 – 0,96
- 0,90 – 0,92
- 0,95 – 0,97

290 Стандартное значение угла зацепления равно ... градусов

- 17
- 15;
- 20
- 25
- 30

291 Высота головки зуба цилиндрической передачи равна...

- 1,2м
- м
- 1,25м
- 2,25м
- 1,4м

292 коэффициент формы зуба зависит...

- от угла зацепления
- от приведенного числа зубьев;
- от коэффициента смещения
- от приведенного числа зубьев и коэффициента смещения.
- от модуля зацепления

293 коэффициент формы зубьев учитывает их форму...

- по диаметру основной окружности
- у основания
- по диаметру делительной окружности
- у вершины
- по диаметру начальной окружности

294 Для червячной передачи в качестве расчетного используют модуль...

- торцевой и нормальные колеса
- торцевой колеса;
- нормальный колеса;
- осевой червяка
- торцевой червяка

295 Для конической прямозубой передачи модуль стандартизирован по...

- среднему сечению и внутренней торцевой поверхности
- среднему сечению;
- внутренней торцевой поверхности
- внешней торцевой поверхности
- внутренней и внешней торцевой поверхности

296 Достоинством фрикционной передачи является...

- ступенчатое регулирования
- малые нагрузки на оси и опоры;
- высокий КПД;
- простота бесступенчатого регулирования.
- постоянство передаточного отношения

297 Недостатком фрикционной передачи является...

- регулирования скорости в малых диапазонах
- сложность конструкции
- проскальзывание в передаче;
- шумность работы.
- меньший КПД

298 Достоинством фрикционной передачи является...

- возможность передачи больших окружных сил
- плавность работы
- малый износ роликов;
- невысокая точность изготовления и сборки.
- возможность регулирования скорости в больших диапазонах

299 Мощность, передаваемая фрикционной передачей достигает в кВт...

- 2
- 10
- 20
- 30
- 40

300 Фрикционные передачи работают...

- нет верного ответа
- в масле;
- всухую;
- как в масле, так и всухую
- полумасляной, полусухой

301 Наиболее предпочтительно для изготовления роликов фрикционной передачи использовать сталь...

- 45ХН
- 20
- ШХ 15;
- 40 ХН.
- 45Х

302 коэффициент запаса сцепления для силовых фрикционных передач равен...

- $1,5 \div 3$
- $1,25 - 1,5$;
- $1,6 - 2,0$;
- $2,5 - 3,0$.
- $1,3 \div 2,1$

303 коэффициент запаса сцепления для фрикционных передач приборов...

- $2,2 \div 2,6$
- $2,5 - 3,0$;
- $1,6 - 2,0$;
- $1,25 - 1,5$.
- $1,5 \div 2,5$

304 Допускаемая окружная скорость в фрикционной передаче составляет ... м/с

- 8
- 25
- 10
- 15
- 16

305 Для повышения КПД червячной передачи целесообразно увеличивать...

- угол подъёма винтовой линии червяка
- коэффициент диаметра червяка
- угол трения в зацеплении
- модуль зацепления
- наружный диаметр

306 Низкий КПД и нагрев червячной передачи объясняется...

- не скольжением
- большим передаточным числом
- скольжением во всех фазах зацепления
- применением антифрикционных материалов.

меньшим передаточным числом

307 При ручном приводе венец червячного колеса целесообразно изготавливать из...

- чугуна и стали
- чугуна;
- бронзы;
- стали.
- медь

308 коэффициент радиального зазора для червячной передачи равен...

- 0,5
- 0,3
- 0,25;
- 0,2.
- 0,4

309 Червяки изготавливают из.....

- алюминия
- бронзы
- чугуна
- стали.
- олово

310 Архимедовым червяк называют по...

- характеру кривой в нормальном сечении
- имени изобретателя
- характеру кривой в торцевом сечении
- в честь Архимеда
- характеру кривой в среднем сечении

311 Уменьшение вращения ведомого вала под нагрузкой происходит из-за упругого скольжения...

- цепи червячной передачи
- цепи червячной передачи
- цепи
- ремня
- цепи, ремня
- червячной передачи

312 При уменьшении модуля зацепления прочность зубьев на изгиб...

- уменьшается;
- не изменяется.
- увеличивается и уменьшается
- увеличивается незначительно
- увеличивается;

313 к разъёмному относится соединение...

- сварочные
- с натягом вала и втулки;
- заклёпочное;

- клеммовое.
- шлицевые

314 От перемещения вдоль оси вала деталь закрепляют...

- цилиндрической шпонкой
- шлицевым соединением
- призматической шпонкой
- соединением деталей с натягом.
- заклепкой

315 Из геометрических параметров шпонки по диаметру вала выбирают...

- длину с двумя участком скругления
- ширину;
- высоту
- длину
- длину с одним участком скругления

316 Назначение призматической шпонки состоит в том чтобы...

- соединить детали для передачи растягивающей силы
- соединить детали для передачи крутящего момента;
- закрепить деталь от перемещения вдоль оси вала;
- предохранить машину от поломок
- соединить детали для передачи изгибающего момента

317 Допустимая окружная скорость зубчатой передачи зависит от...

- число зубьев
- точности изготовления
- модуля
- межосевого расстояния
- толщина зубьев

318 Наиболее характерным повреждением зубьев колёс закрытых передач с твёрдостью по Бринеллю не более 350 является...

- пластические сдвиги
- излом
- абразивный износ
- усталостное выкрашивание.
- заедание

319 В конической передаче конусное расстояние от допускаемых контактных напряжений материала колеса...

- прямой и обратной зависимости
- не зависит
- находится в прямой зависимости
- находится в обратной зависимости
- зависит незначительно

320 Наиболее высокий КПД у передачи...

- ременной

- коническими колёсами
- цилиндрическими колёсами;
- червячной.
- ременной

321 Зубья колёс скользят друг по другу в передаче...

- конической;
- червячной;
- шевренной
- цилиндрической.
- косозубой цилиндрической

322 Особое внимание следует уделять монтажу передачи...

- фрикционной
- цилиндрической;
- конической;
- червячной
- ременной

323 Передачи общего машиностроения изготавливаются в основном со степенью точности

- 6
- 7
- 8
- 5
- 9

324 конические передачи применяют, если оси валов передач...

- перекрещиваются и параллельны
- пересекаются;
- перекрещиваются;
- параллельны
- пересекаются и параллельны

325 Червячные передачи применяют, если оси валов передач...

- параллельны.
- пересекаются и параллельны.
- перекрещиваются и параллельны
- пересекаются;
- перекрещиваются;

326 Тепловой расчет необходим для...

- цепной передачи
- фрикционной передачи
- коническо-цилиндрического редуктора;
- червячного редуктора.
- косозубой передачи

327 Исключить проскальзывание в ременной передаче можно используя

- плоский ремень

- автоматическое регулирование натяжения;
- поликлиновой ремень;
- зубчатый ремень
- круглый ремень

328 Вращающий момент на выходе редуктора

- нет правильного ответа
- увеличивается;
- уменьшается;
- не изменяется.
- уменьшается и увеличивается

329 Частота вращения на выходе редуктора

- нет правильного ответа
- увеличивается;
- уменьшается
- не изменяется
- увеличивается и уменьшается

330 Передаваемая мощность на выходе редуктора...

- нет правильного ответа
- увеличивается;
- уменьшается;
- не изменяется.
- увеличивается и уменьшается

331 Общее передаточное отношение многоступенчатого последовательного привода равно...

- передаточному отношению первой ступени
- произведению передаточных отношений всех ступеней;
- произведению передаточных отношений всех ступеней;
- произведению передаточных отношений всех ступеней;
- передаточному отношению промежуточной ступени

332 Общий КПД многоступенчатого последовательного привода равен...

- КПД последней ступени
- произведению КПД всех ступеней
- сумме КПД всех ступеней
- среднему значению КПД всех ступеней
- КПД первого ступени

333 В приводе, включающем редуктор и ременную передачу, последнюю рационально разместить...

- в середине редуктора
- в любом месте
- между электродвигателем и редуктором
- после редуктора
- до редуктора

334 Частота вращения на выходе мультипликатора

- нет правильного ответа
- увеличивается;
- уменьшается;
- не изменяется.
- увеличивается и уменьшается

335 Для того чтобы уменьшить динамические нагрузки в приводе при пуске с одновременным изменением частоты вращения между валом двигателя и первичным валом редуктора необходимо использовать...

- шевронной передачи
- цепную передачу;
- ременную передачу;
- муфту с гибким элементом
- цилиндрической зубчатой передачи

336 Для уменьшения потерь на трение в редукторы заливают...

- эмульция
- тосол
- масло;
- воду.
- антифрист

337 Зубчатые передачи относятся к передачам...

- нет верного ответа
- гибкой связью
- трением;
- зацеплением.
- гибкой связью, трением

338 Полнос зацепления – это точка, в которой...

- все ответы правильны
- нет правильного ответа
- происходит касание зубьев;
- нормаль к касающимся поверхностям зубьев пересекается с линией центров колёс;
- нормаль пересекается с перпендикуляром из центра шестерни.

339 Эвольвента образуется при...

- скольжением кривой линии по окружности
- перекачивании кривой линии по окружности;
- скольжении прямой линии по окружности;
- перекачивании прямой линии по окружности
- перемещении кривой линии по окружности

340 Базовой для определения размеров зубьев является окружность...

- впадин
- основная
- начальная
- делительная
- выступов

341 Диаметр окружности впадин цилиндрической зубчатой передачи равен...

- mz-3m
- mz
- mz-2m
- mz-2,5m
- m2z

342 Формула Герца применяется для расчёта зубчатых передач по напряжениям...

- растяжения
- среза
- контактным;
- изгиба
- кручения

343 В цилиндрической косозубой передаче модуль принимают стандартным в...

- торцевым и среднем сечении
- торцевом сечении
- нормальном сечении
- среднем сечении
- боковым сечением

344 Цилиндрические зубчатые передачи применяют, если валы передач...

- перекрещиваются, пересекаются
- пересекаются
- параллельны;
- перекрещиваются.
- пересекаются, параллельны

345 коэффициент динамической нагрузки зависит от...

- от упругости зубьев
- окружной скорости
- точности изготовления
- от окружной скорости и точности изготовления.
- от сборки

346 Осевая сила на шестерне конической передачи равна...

- радиальной и осевой силе
- осевой силе на колесе
- радиальной силе на колесе
- окружной силе на колесе.
- осевой и окружной силе

347 Размеры зубьев конического колеса определяют на...

- середине зуба и внутреннем торце
- середине зуба
- внутреннем торце
- внешнем торце
- внутреннем и внешнем торце

348 При уменьшении числа заходов червяка кПД передачи...

- резко изменяется
- увеличивается;
- уменьшается;
- не изменяется.
- уменьшается и увеличивается

349 Чего характеризует параметр V в формуле $F = \sum W_i / V$

написанной для определения вместимость рабочей ёмкости конструкции непрерывной действи

- Прочность
- Суммарный объёмный расход обрабатываемых компонентов
- Температура
- Вязкость
- Скорость потока

350 Чего характеризует параметр v^{θ} в формуле $L = v^{\theta} t_{\theta}$

написанной для определения вместимость рабочей ёмкости конструкции непрерывной действи

- Скорость потока
- Вязкость
- Время технологического процесса
- Температура
- Плотность

351 В какой группе оборудование относится машины применяемые для резание заготовки в определённых размерах

- Упаковочные
- Механический процессов
- Теплообменных процессов
- Микробиологический
- Механический и микробиологический процессов

352 Чего характеризует параметр $\sum W_i$ в формуле $F = \sum W_i / V$

написанной для определение вместимость рабочей ёмкости конструкции непрерывной действи

- Скорость потока
- Вязкость
- Суммарный объёмный расход обрабатываемых компонентов
- Температура
- Прочность

353 В какой группе оборудование относится машины применяемые для формирования путём пркатки

- Механический и микробиологический процессов
- Механический процессов
- Теплообменных процессов
- Микробиологический
- Упаковочные

354 какой из формул написано правильно для определения длину обрабатываемые части конструкции по известной скорости потока

- $L = v^2 \tau_{\text{т}}$
- $L = v \tau_{\text{ч}}$
- $L = v^2 \tau_{\text{н}}$
- $L = v \tau_{\text{т}}^2$
- $L = v / \tau_{\text{ч}}$

355 Чего характеризует параметр $\tau_{\text{т}}$ в формуле $L = v \tau_{\text{т}}$

написанной для определения вместимость рабочий ёмкости конструкции непрерывной действи

- Плотность
- Время технологической процесса
- Вязкость
- Температура
- Скорость потока

356 В какой группе оборудование относится машины применяемые для резание заготовки в определённых формах

- Механический и микробиологический процессов
- Механический процессов
- Теплообменных процессов
- Микробиологический
- Упаковочные

357 В какой группе оборудование относится машины применяемые для формирование путём обкатки

- Механический и микробиологический процессов
- Механический процессов
- Теплообменных процессов
- Микробиологический
- Упаковочные

358 В каких документах проектирование должны быть указан задачи теоретических обоснование структур технологических процессов

- Технологическом проектирование
- Техническим предложение
- Эскизные проектирование
- Технические проектирование
- Техническим задания

359 В каких документах проектирование должны быть указан метод контроля качество промежуточных продуктов

- Технологическом проектирование
- Технические проектирование
- Эскизные проектирование
- Техническим предложение
- Техническим задания

360 В каких документах проектирование должны быть указан задачи теоретические обоснование параметров технологических процессов

- Технологическом проектирование
- Технические проектирование
- Эскизные проектирование
- Техническим предложение
- Техническим задания

361 В каких документах проектирование должны быть указан экспериментальные обоснование параметров технологических процессов

- Технологическом проектирование
- Техническим предложение
- Эскизные проектирование
- Технические проектирование
- Техническим задания

362 В каких документах проектирование должны быть указан экспериментальные обоснование структур технологических процессов

- Технологическом проектирование
- Технические проектирование
- Эскизные проектирование
- Техническим предложение
- Техническим задания

363 В каких документах проектирование должны быть указан метод контроля качество исходного сырья

- Технологическом проектирование
- Технические проектирование
- Эскизные проектирование
- Техническим предложение
- Техническим задания

364 В каких документах проектирование должны быть указан метод контроля качество готовой продукции

- Технологическом проектирование

- Технические проектирование
- Эскизные проектирование
- Техническим предложение
- Техническим задания

365 В каких документах проектирование должны быть указан анализ результатов после рассмотрение всех видов проектной документации

- Технологическом проектирование
- Технические проектирование
- Эскизные проектирование
- Техническим предложение
- Техническим задания

366 В каких документах проектирование должны быть указан результаты анализа пере проектные изысконное

- Технологическом проектирование
- Технические проектирование
- Эскизные проектирование
- Техническим предложение
- Техническим задания

367 В каких документах проектирование должны быть указан анализ результатов опытно-принимаемых испытаний

- Технологическом проектирование
- Технические проектирование
- Эскизные проектирование
- Техническим предложение
- Техническим задания

368 какой из выражений написан правильно для определение производительность при проектирование оборудование

- $\Pi = (G_H + \sum G_n)(T_H - \sum \tau_0^2)$
- $\Pi = (G_H + \sum G_n)(T_H - \sum \tau_0)$
- $\Pi = (G_H^2 + \sum G_n)(T_H - \sum \tau_0)$
- $\Pi = (G_H + \sum G_H^2)(T_H - \sum \tau_0)$
- $\Pi = (G_H + \sum G_n)(T_H^2 - \sum \tau_0)$

369 какие взаимосвязанные параметры обеспечивает перспективные развития технологических потоков?

- сырье машин
- сырье, технологии, продукты
- сырье, технологии
- технологии, продукты
- сырье, продукты

370 какое из формул написан правильно для расчета стабильности технологической подсистемы?

$\zeta_i = 1 - \Pi_i / \Pi_{max}$

$\zeta_i = 1 - H_i^2 / H_{max}^2$

$\zeta_i = 1 - H_i / H_{max}^2$

$\zeta_i = 1 - \Pi_i^2 / \Pi_{max}$

$\zeta_i = 1 + \Pi_i^2 / \Pi_{max}$

371 Чего характеризует параметр H_i в формуле $\zeta_i = 1 - H_i / H_{max}$ написанный для расчета стабильности технологического подсистемы?

- максимально возможная информационная энтропия
- информационная энтропия
- соотношении максимальных и минимальных значений информационной энтропии
- нестабильность функционированная i-ой системы
- стабильность функционированная i-ой системы

372 Чего характеризует параметр H_{max} в формуле $\zeta_i = 1 - H_i / H_{max}$ написанный для расчета стабильности технологического подсистемы?

- максимально возможная информационная энтропия
- информационная энтропия
- соотношении максимальных и минимальных значений информационной энтропии
- нестабильность функционированная i-ой системы
- стабильность функционированная i-ой системы

373 . Чего характеризует параметр ? в формуле $\zeta_i = 1 - H_i / H_{max}$ написанный для расчета стабильности технологического подсистемы?

- соотношении максимальных и минимальных значений информационной энтропии
- информационная энтропия
- максимально возможная информационная энтропия
- стабильность функционированная i-ой системы
- нестабильность функционированная i-ой системы

374 какое из формул написан правильно для расчета количественно информационной энтропии?

$H = -\sum P(x_i) \log P(x_i)$

$H = -\sum P(x_i) \log^2 P(x_i)$

$H = \sum P^2(x_i) \log P(x_i)$

$H = \sum P^2(x_i) \log^2 P(x_i)$



$$H = \sum P^3(x_i) \log P(x_i)$$

375 В каких документах проектирование должны быть указан требование к ремонт способность линии

- Технологическом проектирование
- Технические проектирование
- Эскизные проектирование
- Техническим предложение
- Техническим задания

376 В каких документах проектирование должны быть указан эргономическое требование к линии

- Технологическом проектирование
- Технические проектирование
- Эскизные проектирование
- Техническим предложение
- Техническим задания

377 В каких документах проектирование должны быть показан требование техническому обесцениванию линии

- Технологическом проектирование
- Технические проектирование
- Эскизные проектирование
- Техническим предложение
- Техническим задания

378 В каких документах проектирование должны быть указан требование к исходному линии

- Технологическом проектирование
- Технические проектирование
- Эскизные проектирование
- Техническим предложение
- Техническим задания

379 В каких документах проектирование должны быть указан требование к эксплуатационным материалом линии

- Технологическом проектирование
- Технические проектирование
- Эскизные проектирование
- Техническим предложение
- Техническим задания

380 В каких документах проектирование должны быть указан эстетичное требование к линии

- Технологическом проектирование
- Технические проектирование
- Эскизные проектирование
- Техническим предложение
- Техническим задания

381 В каких документах проектирование должны быть указан патентной чистоте линии

- Технологическом проектирование
- Технические проектирование
- Эскизные проектирование
- Техническим предложение
- Техническим задания

382 В каких документах проектирование должны быть указан целевые эксплуатации линии

- Технологическом проектирование
- Технические проектирование
- Эскизные проектирование
- Техническим предложение
- Техническим задания

383 В каких документах проектирование должны быть указан требование к ремонту линии

- Технологическом проектирование
- Технические проектирование
- Эскизные проектирование
- Техническим предложение
- Техническим задания

384 Сколько технологический поток имеется по виду связи ветвей?

- пять
- один
- два
- три
- четыре

385 Из ниже указанных какие используется для организации технологического потока как система

- подсистем в которых операции являются элементами имеющий
- исполнительного органа
- исполнительных орган
- под систем
- операций

386 Какая форма технологического потока показан на рисунке? 

- разветвленный сходящихся и разветвленный расходящихся
- разветвленный
- не разветвленная
- разветвленный сходящихся
- разветвленный расходящихся

387 

- разветвленный сходящихся и разветвленный расходящихся
- разветвленный
- не разветвленная
- разветвленный сходящихся

разветвленный расходящихся

388 

- разветвленный сходящихся и разветвленный расходящихся
- разветвленный
- не разветвленная
- разветвленный сходящихся
- расходящихся с параллельными ветлами

389 Что выполняете при расследование внезапных отказов

- Все выше указанные
- Устанавливают причины
- Определяют виды работы для восстановления работоспособность оборудование
- Устанавливают виновных лиц
- Рассматривают затрат на выполнение работоспособность оборудование

390 Что происходит при нарушение технологического процессов

- Все выше указанные
- Вязкость перерабатываемого полуфабрикатов
- Текучесть перерабатываемого полуфабрикатов
- Прочность перерабатываемого полуфабрикатов
- Температура плавление перерабатываемого полуфабрикатов

391 какие задачи решаются при осмотре оборудование линии

- Все выше указанные
- Оценка состояние изнашивающихся деталей
- Проверка состояние креплёных деталей
- Проверка состояние систем смазки
- Уточнение содержание очередного ремонта

392 Сколько процент обмена составляет текущий ремонт от капитального ремонта

- 45
- 25
- 30
- 35
- 40

393 Сколько процент обмена составляет средний ремонт от капитального ремонта

- 40
- 25
- 30
- 50
- 35

394 Чего можно организовать правильно зная закономерность развитие технологический линий

- Все выше указанные
- Проектирования

- Конструирование
- Изготовления
- Монтаж и эксперимент

395 Чего означает устройство

- Все выше указанные
- технологический линий
- машины
- механизмы
- оружия труда

396 Чего предусматривает техническое обслуживание

- Все выше указанные
- Тщательную проверку состояния оборудование
- Проверка работоспособность двигателя
- устроение мелких дефект
- Контроль технологические нагрузки на машине

397 какие основные операции осуществляют при наладке линии

- Все выше указанные
- Выяснить причины неисправностей
- Установление неисправностей
- Перепроверку оборудование при изменение ассортименте выделенной продукции
- Оказание технической помощи обслуживанию процессов

398 Что относится к первому виду устройств

- оружия труда
- Все выше указанные
- приспособления
- инструменты
- готовые изделия

399 Что относится ко второму виду устройств

- все выше указанные
- технологический линий
- агрегаты
- механизм и узел
- приборы и электросхемы

400 Что является признаками составе устройств

- все выше указанные
- детали
- узлы
- механизмы
- детали и узлы

401 Сколько методов применяют для повышения устойчивости функционирования технологических линий

- пять

- один
- два
- три
- четыре

402 каких дополнительных деталей и составных частей оборудования требуется разработки при защите от внешней среды?

- теплоизоляции, фильтрации
- теплоизоляции
- фильтрации
- нагревательные и охлаждающие рубашки
- теплоизоляции, фильтрации, нагревательные и охлаждающие рубашки

403 Чего характеризует параметр ζ_C в формуле $\theta_{СВЛ} = \zeta_C + \zeta_B + \zeta_A - 2$ написанный для уровня целостности технологической системы состоящих из трех статически независимых подсистем А,В и С?

- стабильности функционирования подсистем А и В вместе
- стабильности функционирования подсистем С
- стабильности функционирования подсистем В
- стабильности функционирования подсистем А
- стабильности функционирования подсистем С и В вместе

404 Чего характеризует параметр $\zeta_{В/С}$ в формуле $\theta_{СВА} = \zeta_C + \zeta_B + \zeta_A - 2$ написанный для уровня целостности технологической системы состоящих из трех статически независимых подсистем А,В и С?

- стабильности функционирования подсистем А и В вместе
- стабильности функционирования подсистем С
- стабильности функционирования подсистем В
- стабильности функционирования подсистем А
- стабильности функционирования подсистем С и В вместе

405 Чего характеризует параметр $\zeta_{А ВС}$ в формуле $\theta_{СВА} = \zeta_C + \zeta_B + \zeta_A - 2$ написанный для уровня целостности технологической системы состоящих из трех статически независимых подсистем А,В и С?

- стабильности функционирования подсистем А и В вместе
- стабильности функционирования подсистем С
- стабильности функционирования подсистем В
- стабильности функционирования подсистем А
- стабильности функционирования подсистем С и В вместе

406 какое из формул написан правильно для уровня целостности технологической системы состоящей из трех статически независимых подсистем А,В и С?

- $\theta_{СВА} = \zeta_C - \zeta_{В/С} - \zeta_{А/СВ} - 2$
- $\theta_{СВА} = \zeta_C - \zeta_{В/С} + \zeta_{А/СВ} - 2$
-

$$0_{CBA} = \zeta_C + \zeta_B - \zeta_A - 2$$

$$0_{CBA} = \zeta_C + \zeta_{B/C} + \zeta_{A/CB} + 2$$

$$0_{CBA} = \zeta_C - \zeta_{B/C} - \zeta_{A/CB} - 2$$

407 Что называется полюсом зацепления?

- отношение числа "пи" к шагу зацепления и точка касания двух соседних зубьев;
- точка касания двух соседних зу
- отношение числа "пи" к шагу зацепления
- точка касания делительных окружностей шестерни и колеса
- точка касания двух разных зубьев

408 как изменяется основание ножки зуба при отрицательном смещении рейки, а процессе коррегирования:

- Утоньшается и выкрашивается
- утолщается
- утоньшается;
- выкрашивается.
- Утолщается и выкрашивается

409 какова цель теплового расчёта червячной передачи (редуктора)?

- Нет правильного ответа
- Уменьшить опасность заедания
- Ликвидировать усталостное выкрашивание
- Предохранение от излома зубьев
- Уменьшить опасность заедания и ликвидировать усталостное выкрашивание

410 Что называется шагом резьбы

- Расстояние между одноимёнными точками резьбы разной винтовой линии
- Расстояние между одноимёнными точками резьбы одной и той же винтовой линии
- Расстояние между двумя одноимёнными точками двух рядом расположенных витков резьбы
- На растяжение и смятие
- Расстояние между двумя одноимёнными точками двух рядом расположенных витков резьбы и на растяжение

411 В каком случае расчётное напряжение больше: когда детали соединяются с упругой прокладкой или без прокладки?

- нет правильного ответа
- С упругой прокладкой
- Без прокладки
- С жесткой прок
- всегда

412 Из какого материала изготавливают катки тяжело нагруженных проходных закрытых передач?

- Медь
- Сталь
- Чугун
- Из любого материала

Бронза

413 какой параметр является базовым для расчёта цепной передачи?

- Диаметр и ширина валика
- Диаметр валика
- Ширина цепи
- Шаг цепи
- Длина цепи

414 Изменяют ли с помощью муфты угловую скорость одного вала относительно другого?

- иногда
- Изменяют
- Нет
- В некоторых случаях
- всегда

415 Изделием машиностроительного производства называется:

- нет правильного ответа
- предмет, являющийся продуктом конечной стадии производства(завода, цеха, участка, линии)
- продукция предназначенная для доставки заказчиком или для реализации торговым организациям
- предмет изготовленный из однородного по наименованию и марке материала, без применения сборочных операций
- это предмет из которого изменением формы, размеров, свойств поверхности или материала изготавливают деталь

416 как классифицировать фрикционные передачи по принципу передачи движения и способу соединения ведущего и ведомого звеньев?

- Все ответы верны
- Зацеплением;
- Трением с непосредственным контактом;
- Передача с промежуточным звеном
- Нет верного ответа

417 какие плоские ремни наиболее часто применяют в машинах?

- Кожаные
- Прорезиненные
- Шерстяные.
- Все ответы верны
- Нет правильного ответа

418 Что характеризует данное определение: Деталь предназначена для поддержания установленных на ней шкивов, зубчатых колёс для передачи вращающего момента?

- Резьба
- Ось;
- Вал
- Балка
- Муфта

419 какие муфты можно включать на ходу при вращении ведущего вала, большой угловой скоростью?

- Не одного
- Фланцевые
- Фрикционные
- Кулачковые
- Всех

420 Назовите компенсирующие муфты.

- Все ответы верны
- Фланцевые
- Фрикционные;
- Кулачковые.
- Нет правильного ответа

421 как повысить КПД цепной передачи?

- Ликвидировать провисание цепи , улучшить условия смазывания подшипников
- Улучшить условия смазывания шарниров
- Создать значительное предварительное натяжение
- Ликвидировать провисание цепи
- Ликвидировать провисание цепи , улучшить условия смазывания подшипников

422 к каким передачам относятся вариаторы?

- нет правильного ответа
- с постоянным передаточным числом
- с переменным передаточным числом
- и с постоянным и с переменным передаточным числом;
- все ответы верны

423 При установке натяжного ролика долговечность ремня...

- уменьшается, не изменяется
- увеличивается;
- уменьшается;
- не изменяется.
- увеличивается, не изменяется

424 усилий в ведущей и ведомой ветвях ремня равна...

- натяжения на ведущий ветвях
- окружной силе
- силе предварительного натяжения;
- нагрузке на валы и опоры.
- натяжения на ведомом ветвях

425 При увеличении длины цепи коэффициент эксплуатации...

- нет правильного ответа
- увеличивается;
- уменьшается;
- не меняется.
- уменьшается и увеличивается

426 В чем отличие литья в кокиль от литья в землю?

- способом заливки металла
- способом заливки металла
- материалом из которого выполнена форма
- металл заливается в постоянную металлическую форму
- нет правильного ответа

427 Дополните определение. конструкторскими называют базы, которые используют:

- нет правильного ответа
- при проектировании изделия
- для определения положения детали или сборочной единицы в изделии
- для определения относительного положения заготовки или изделия в процессе изготовления
- при изготовлении изделия

428 как называется инструмент для получения отверстия?

- пила
- фреза
- сверло
- зубило
- надфиль

429 Основным приспособлением для крепления валов на токарных станках является:

- тиски и магнитная плита
- патрон
- тиски
- магнитная плита
- нет правильного ответа

430 Укажите угол профиля метрической резьбы

- 35°
- 60°
- 55°
- 90°
- 45°

431 Подготовка отверстий под протягивание осуществляется:

- нет правильного ответа
- растачиванием
- сверлением, зенкерованием или растачиванием
- шлифованием
- сверлением

432 Основными методами нарезания зубчатых колес являются:

- нет правильного ответа
- метод копирования
- метод копирования и метод обкатки (отгибания)
- метод обкатки
- все ответы верны

433 какие из предложенных методов пластического деформирования можно использовать для

обработки наружных поверхностей?

- прессование
- обкатывание
- раскатывание
- ковка
- штамповка

434 Продолжите утверждение: при круглом внутреннем шлифовании режимы резания

- в 2,5- 3 раза больше чем при наружном
- как и при наружном
- в 1,5 – 2 раза больше чем при наружном
- в 1,5 – 2 раза меньше чем при наружном
- в 3 раза больше чем при наружном

435 Дополните утверждение: Шлифование резьбы применяют в основном для обработки точных __1__, оно выполняется на __2__ станках __3__ шлифовальным кругом

- нет правильного ответа
- М1 деталей, 2 - круглошлифовальных , 3 - профильным
- 1- заготовок, 2 - внутришлифовальных , 3- тарельчатым
- 1- режущих и измерительных инструментов, 2 - резьбошлифовальных, 3- одно- или многониточным
- все варианты правильны

436 какие из видов обработки применяют при обработке плоских поверхностей

- сверление, строгание
- сверление, растачивание, шлифование, долбление
- строгание, долбление, фрезерование, протягивание
- притирка, хонингование, шлифование, точение
- шлифование, точение

437 В чем сущность нарезания зубчатых колес методом копирования?

- нарезания производится прямой линией
- нарезание производят фасонными фрезами
- профиль инструмента повторяет профиль впадины зубчатого колеса
- инструмент и зубчатое колесо катятся друг по другу без скольжения
- нет правильного ответа

438 Определите правильную строку

- нет правильного ответа
- накатывание поверхностей имеет большее преимущество перед методами резания: повышает производительность в 10..30 раз, увеличивает износостойкость и прочность, значительно уменьшает отходы металла
- накатывание поверхностей имеет большее преимущество перед методами резания: повышает точность обработки, уменьшает шероховатость,
- накатывание поверхностей имеет большее преимущество перед методами резания: значительно уменьшает отходы металла, повышает твердость и износостойкость поверхностного слоя
- накатывание поверхностей имеет большее преимущество перед методами резания: повышает эксплуатационные свойства изделия

439 По предложенному описанию определите метод обработки фасонной поверхности: при обработке поверхностей инструментом сообщается криволинейное движение относительно

обрабатываемой заготовки вручную или с помощью специальных устройств

- обработка фасонным инструментом
- метод обкатки
- обработка прямой линией
- совмещение двух подач
- метод копирования

440 Деталь – это

- нет правильного ответа
- составная часть изделия, которая может быть собрана самостоятельно
- вид изделия, выпускаемый на предприятии
- предмет, изготавливаемый на предприятии
- вид изделия, полученный из одного куска однородного материала без применения сборки

441 Сборочная единица – это

- составная часть изделия
- изделие, состоящее из двух или более частей, соединенных между собой на предприятии изготовителе
- несколько специфированных изделий, служащих для выполнения основных функций
- состоящая часть механизма
- предмет производства, подлежащий изготовлению на предприятии

442 Монтаж – это работы

- связанные с полной или частичной разборкой машин
- по соединению отдельных деталей
- по соединению отдельных механизмов
- связанные с изготовлением и соединением сборочных единиц
- связанные со сборкой и установкой машин и конструкций

443 Разъемные соединения образуют с помощью

- сварки
- пайки
- клепки
- шпилек, штифтов
- нет правильного ответа

444 утверждение: целью механических испытаний является

- установление правильности взаимодействия движущихся частей и их приработка
- нет правильного ответа
- дать заключение о годности механизма
- повышение надежности работы узла
- установление правильности расположения узлов механизма

445 какая организационная форма сборки обеспечивает наибольшую производительность труда, наименьшую себестоимость; применяется в массовом производстве?

- поточная замкнуто подвижная
- стационарная поточная
- стационарная непоточная
- поточная подвижная

непоточная подвижная

446 В зависимости от способа передачи тепла теплообменные аппараты делятся на

- нет правильного ответа
- преимущественно трубные и кожуховые
- смесительные и поверхностные
- преимущественно рекуперативные и регенерационные;
- преимущественно пластинчатые;

447 Чтобы обеспечивалось самоторможение и не требовалось большого усилия при отводке полу муфты угол скоса кулачков равен ... градусов.

- 4-6
- 8 – 11;
- 5 – 8
- 2 – 5
- 6-8

448 Угол наклона поверхности трения конусной фрикционной муфты к её оси должен быть, исходя из условия не заклинивания, не меньше ... град.

- 12
- 10;
- 18
- 15;
- 20.

449 кулачки муфты рассчитываются по напряжениям...

- изгиба
- среза и изгиба
- смятия
- смятия и среза
- смятия и изгиба.

450 . Достоинством фрикционной конусной муфты является...

- простота устройства, большие вращающие моменты
- большие вращающие моменты
- большие вращающие моменты, нечувствительность к перекосам валов
- простота устройства;
- нечувствительность к перекосам валов

451 Металлы подразделяют на

- электроэрозионное
- механическое, коррозионно-механическое
- хрупкие и вязкие
- черные и цветные
- прочные и коррозионно-механическое

452 Чугун относится к :

- Нет правильного ответа
- Черным металлам

- Неметаллам
- Цветным металлам
- Сплавам металлов

453 Высокой прочностью, малой плотностью электроизоляционными и антикоррозионными, фрикционными или антифрикционными свойствами обладают :

- сплавы
- Пластмассы
- Композиционные конструкционные материалы
- алюминием
- Металлы

454 Сборкой называется часть производственного процесса, заключающаяся в:

- объемном сочетании химически разнородных компонентов с четкой границей раздела и соединении готовых деталей
- соединении или сварке элементов в узел
- объемном сочетании химически разнородных компонентов с четкой границей раздела
- соединении готовых деталей, сборочных единиц, узлов и агрегатов в изделия
- соединении или сварке элементов в узел , соединении готовых деталей

455 клепаное соединение является

- подвижным
- неразъемным и неподвижным
- разъемным, подвижным
- неразъемным, подвижным
- разъемным, неподвижным

456 Сварным - называется соединение, выполненное:

- нет верного ответа
- С применением деталей из высокопластичного материала, состоявших из стержня и закладной головки
- путём установления межатомных связей между свариваемыми частями при их нагревании или пластическом деформировании
- соединение составных частей изделия с применением клея
- соединение межатомными связями путем нагрева соединяемых материалов ниже температуры их плавления и применения легкоплавкого присадочного материала

457 Медь относится к

- нет правильного ответа
- Черным металлам
- Цветным металлам
- Сплавам металлов
- Неметаллам

458 Образуются объемным сочетанием химически разнородных компонентов с четкой границей раздела

- не металлы
- Сплавы
- Пластмассы
- Композиционные конструкционные материалы
- металлы

459 Нельзя классифицировать следующие виды соединений:

- клёпаное, сварное, паяное, клееное, прессовое, шпоночное, шлицевое, шрифтовое
- подвижное, неподвижное
- разъёмное, неразъёмное
- плоское, фигурное
- плоское, цилиндрическое, коническое, сферическое, винтовое, профильное

460 Соединения, при разборке которых нарушается целостность составных частей изделия, называются:

- . Все ответы верны
- Разъёмными
- Неразъёмными
- Сборными
- Нет правильного ответа

461 клепаным называется соединение деталей

- соединение межатомными связями путем нагрева соединяемых материалов ниже температуры их плавления
- применения легкоплавкого присадочного материала
- соединение межатомными связями путем нагрева соединяемых материалов ниже температуры их плавления и применения легкоплавкого присадочного материала
- с применением деталей из высокопластичного материала, состоявших из стержня и закладной головки
- путём установления межатомных связей между свариваемыми частями при их нагревании или пластическом деформировании

462 классифицировать резьбы нельзя по признакам

- винтовая, прямая
- реугольная, трапецеидальная, упорная прямоугольная, круглая
- цилиндрическая, коническая
- наружная, внутренняя
- однозаходная, многозаходная

463 Достоинством шпоночных соединений не является

- Широкая сфера применения
- Простота конструкции
- Надежность конструкции
- Легкость сборки и разборки соединения
- Невысокая стоимость

464 Основными критериями работоспособности передач трением являются

- все ответы верны
- тяговая способность передачи
- долговечность ремня
- скорость работы
- прочность ремня

465 На какой вид деформации рассчитывают заклепку

- смятие
- на срез, растяжение и смятие

- на срез и смятие
- на срез и растяжение
- растяжение

466 С какой целью применяют коническую дюймовую резьбу?

- все ответы правильны
- как крепежное - уплотняющую резьбу
- как крепежную резьбу
- как резьбу, передающую движение
- нет верного ответа

467 При склеивании, каких материалов легко обеспечивается условие прочность соединения больше, чем прочность склеиваемых материалов?

- все ответы верны
- Металлов;
- Металла с неметаллом
- Неметаллов
- пластмассов

468 Под общей сборкой понимают

- получение готового механизма
- получение готового изделия
- соединение составных частей изделия
- сборку готовых изделий из сборочных единиц и деталей
- законченную часть технологического процесса сборки

469 Балансировкой деталей называется операция

- пригонки сборочных единиц
- пригонки деталей и сборочных единиц
- по устранению биения соединений
- по устранению неуравновешенности деталей и сборочных единиц
- пригонки и регулирования сопрягаемых поверхностей

470 Динамическое нагружением характеризуется наличием

- ускоренного движения тела
- деформационных составляющих сил инерции
- равномерным движением среды в расчетной области
- действия силы тяжести
- ускоренного движения тела и деформационных составляющих сил инерции

471 Износ деталей машин приводит

- прочности деталей
- к нарушению точности выполняемых функций;
- к увеличению твердости и прочности деталей
- к снижению интенсивности отказов;
- к увеличению сроков эксплуатации машин

472 какой из катков конической фрикционной передачи делают прижимным?

- меньший

- большой;
- любой из них
- нет правильного ответа
- все ответы верны

473 Что такое износ?

- Сопротивление деталей машин и результат процесса изнашивания
- Процесс разрушения поверхностных слоёв при трении
- Сопротивление деталей машин и др. трущихся изделий изнашивание
- Результат процесса изнашивания
- коррозия деталей

474 Из перечисленных деталей назовите детали, которые относятся к группе детали – соединения?

- Ремни
- резьбы
- Валы;
- Подшипники;
- Шпонки.

475 Что характеризует данная формулировка: "Способность деталей сопротивляться изменению их формы под действием приложенных нагрузок?"

- теплостойкость
- износостойкость;
- жесткость
- виброустойчивость.
- Прочность

476 какой вид неразъемного соединения стальных деталей имеет в настоящее время наибольшее распространение?

- Нет верного ответа
- заклепочное
- сварное
- клеевое
- Все ответы правильны

477 Из каких времени состоит цикл?

- полностью транспортных и половины транспортных операций
- времени технологической операции
- только времени транспортных операций
- времени технологических и транспортных операций
- половины технологических и транспортных операций

478 Для какого цикла определяется производительность машин выполняющий I класс операций

- для 1/8 цикла
- а) Для половины цикла
- для полного цикла
- для 1/4 цикла

для 1/6 цикла

479 когда выполняются технологическая обработка массы в операциях 1 класса

- в начале и среднем положении и транспортных операций
- после завершения транспортных операций
- во время транспортных операций
- в начале транспортных операций
- в среднем положении транспортных операций

480 Формированию сколько класса операций приводит комбинация технологических и транспортных процессов

- пять
- один
- две
- три
- четыре

481 Сколько функций выполняют технологические операции?

- пять
- один
- две
- три
- четыре

482 какое из формулы нанесены правильно для определения производительность машин выполняющих операций I класса

- $Q_1 = 1 / (L_{тех} / V_{тех} + L_{транс} / V_{транс}^2)$
- $Q_1 = 1 / (L_{тех} / V_{тех} + L_{транс} / V_{транс})$
- $Q_1 = 1 / (L_{тех}^2 / V_{тех} + L_{транс} / V_{транс})$
- $Q_1 = 1 / (L_{тех} / V_{тех}^2 + L_{транс} / V_{транс})$
- $Q_1 = 1 / (L_{тех} / V_{тех} + L_{транс}^2 / V_{транс})$

483 Чего выражает параметр $[L]_{тех}$ в формуле написанном для определения производительности $\Pi_1 = 1 / (L_{тех} / V_{тех} + L_{тр} / V_{тр})$ значения технологического перемещения

- значения технологического перемещения значения технологического перемещения
- значения транспортного перемещения
- скорость технологической операции
- транспортной скорости
- транспортной скорости

484 Чего выражает параметр $V_{тех}$ в формуле написанном для определения производительности. $\Pi_1 = 1 / (L_{тех} / V_{тех} + L_{тр} / V_{тр})$

- транспортного ускорения
- значения технологического перемещения
- значения технологического перемещения
- скорость технологической операции]

- транспортной скорости

485 Сколько этапов имеет новые технические решение

- 3
 5
 11
 10
 8

486 какими свойствами обладает идеальное технические решение технических объектов

- все выше указанные
 Размеры технических объектов приближаются или совпадают с размерами обрабатываемым или транспортируемым объектами
 Чистая масса технических объектов намного меньше массы обрабатываемого продуктов
 Массы и размеры технических объектов приближается к нулю
 Производительность обработки технических объектов приближается к нулю

487 кто участвует в создании переменный линии

- перерабатывающих предприятий отрасли
 проектно- конструкторские коллектив
 научно- исследовательские коллектив
 машиностроительные организации
 все выше указанные

488 какие работы выполняет потребитель

- все выше указанные
 обеспечивает предъявленных или требуемых разрабатываемому оборудованию
 гарантирует подлинность условия его эксплуатации
 импортирует разработчика о результатах эксплуатации новых линии
 импортирует изготовителя о результатах эксплуатации новых линии

489 какие работы выполняет завод изготовитель новых линии

- все выше указанные
 подготавливает технологических документации
 подготовки к серийному выпуска линии
 разрабатывает технологию производства
 изготовления требуемые инструкции и приспособление

490 Чего требуется учитывать при разработке исходных требований

- свойства используемых полуфабрикатов
 рассматривание технологических операции
 последовательных технологических операции
 свойства обрабатываемого сырья
 все выше указанные

491 Что является параметрическими признаками устройств

- Производительность и надёжность
 Геометрическими размерами
 Масса

- Скорость, технологичность
- все выше указанные

492 Сколько операций имеет технические решение

- 8
- 6
- 4
- 11
- 10

493 какие данные должны представлять заказчик разработчику

- осуществляет совместно с разработчиком приёмку опытного образца линии
- объем потребности
- исходные требования к линиям
- уточняет представлением технического задания
- Все выше указанные

494 какие работы выполняет разработчик

- все выше указанные
- в соответствии с требованием заказчика технической задание
- согласованием его с заинтересованной организацией
- разрабатывает всю последующую конструкторскую документацию
- организует испытание опытного образца

495 какие работы выполняет изготовитель

- все выше указанные
- обеспечивает качество производства оборудования
- принимает участие в рассмотрении конструкторской документации
- принимает участие в рассмотрении технической документации
- обеспечивает производство оборудования в планируемых объемах

496 В каком этапе проектирование уточнение покупных комплект изделий

- Эскизные проектирование
- Технические проектирование
- Технологическом проектирование
- Техническим задания
- Техническим предложение

497 В каком этапе проектирование уточнение покупных конструктивных материалов

- Эскизные проектирование
- Технические проектирование
- Технологическом проектирование
- Техническим задания
- Техническим предложение

498 В каком этапе проектирование уточнение покупных заготовок

- Технологическом проектирование
- Технические проектирование
- Эскизные проектирование

- Техническим предложение
- Техническим задания

499 В каком этапе проектирование изготавливать экспериментальный образец

- Технологическом проектирование
- Технические проектирование
- Эскизные проектирование
- Техническим предложение
- Техническим задания

500 В каком этапе проектирование изготавливают макеты

- Эскизные проектирование
- Техническим предложение
- Техническим задания
- Технологическом проектирование
- Технические проектирование

501 В каком этапе проектирование выполняется схем автоматизации

- Технологическом проектирование
- Технические проектирование
- Эскизные проектирование
- Техническим предложение
- Техническим задания

502 В каком этапе проектирование разрабатывается опытный образец

- Технологическом проектирование
- Технические проектирование
- Эскизные проектирование
- Техническим предложение
- Техническим задания

503 В каком этапе проектирование разрабатывается макеты

- Технологическом проектирование
- Технические проектирование
- Эскизные проектирование
- Техническим предложение
- Техническим задания

504 В каком этапе проектирование испытывают макеты

- Технологическом проектирование
- Технические проектирование
- Эскизные проектирование
- Техническим предложение
- Техническим задания

505 В каком этапе проектирование осуществляется согласование габаритные размеров опытных образец и потребителей

- Технологическом проектирование
- Технические проектирование

- Эскизные проектирование
- Техническим предложение
- Техническим задания

506 

- вероятность безотказной работы системы после текущего ремонта
- вероятность безотказной работы модернизированной системы
- вероятность безотказной работы существующей системы
- вероятность безотказной работы проектируемой системы
- вероятность безотказной работы системы после среднего ремонта

507 Чего характеризует параметр T_{cp} в формуле $r = T_{cp} / (T_{cp} + \bar{t}_b)$ написанный для коэффициента готовности

- суммы рабочего времени до безотказной работы и половины времени восстановления
- средняя наработка на отказ
- средняя значения времени восстановления
- общие простои
- половина времени восстановления

508 

- суммы рабочего времени до безотказной работы и половины времени восстановления
- средняя наработка на отказ
- средняя значения времени восстановления
- общие простои
- половина времени восстановления

509 

- разновидность передач
- количество под систем технологической систем
- вероятность безотказной работы проектируемой системы
- суммы рабочего времени до безотказной работы и половины времени восстановления
- количество передач

510 Чего характеризует параметр $P_{T.S.M.}$ в формуле $G = P_{T.S.M.} / P_{T.S.}$ написанный для коэффициента повышения надежности?

- вероятность безотказной работы системы после текущего ремонта
- вероятность безотказной работы модернизированной системы
- вероятность безотказной работы существующей системы
- вероятность безотказной работы проектируемой системы
- вероятность безотказной работы системы после среднего ремонта

511 какое из формул написан правильно для коэффициента готовности ?





512 какое из формул написан правильно для коэффициента повышения надежности?



513 В потоке с нежесткой связью какой связь предусмотрена между выходом каждой предыдущей и входом каждой последующей операции.

- полужесткий и нежесткой
- жесткий связь
- полужесткий связь
- нежесткий
- полужесткий и жесткой

514 Сколько тип технологический поток может быть по виду связи между операциями?

- пять
- один
- два
- три
- четыре

515 В потоке с жесткой связью какой связь предусмотрено между выходом каждой предыдущей и входом каждой последующей операции?

- полужесткий и нежесткой
- жесткий связь
- полужесткий связь
- нежесткий
- полужесткий и жесткой

516 В потоке с полужесткой связью какой связь предусмотрено между выходом каждой предыдущей и входом каждой последующей операции.

- полужесткий и жесткой
- жесткий связь
- полужесткий связь
- нежесткий
- полужесткий и жесткой

517 сколько класс операций состоит II тип поток?

- пять класс
- один класс
- два класс
- три класс
- четыре класс

518 Из сколько класс операций состоит I тип поток?

- пять класс
- один класс
- два класс
- три класс
- четыре класс

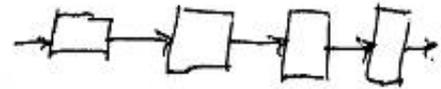
519 Из скольких класс операций состоит III тип поток?

- пять класс
- один класс
- два класс
- три класс
- четыре класс

520 сколько класс операций состоит IV тип поток?

- пять класс
- один класс
- два класс
- три класс
- четыре класс

521



На рисунке в потоке какой вид связи показан ?

- полужесткий и нежесткой
- жесткий связь
- полужесткий связь
- нежесткий
- полужесткий и жесткой

522 

- полужесткий и нежесткой
- жесткий связь
- полужесткий связь
- нежесткий
- полужесткий и жесткой

523 какой наименьшей класс операций имеется в потоке IV классе?

- V
- II
- I
- III
- IV

524 каким показателем определяется тип потока?

- числом самого минимальный класса операций
- числом классов операций
- соотношением число максимального класса операций к числу минимального класса операций
- умножением число классов операций

числом самого большого класса операций

525 какой наименьшей класс операций имеется в потоке III классе?

- V
- II
- I
- III
- IV

526 какой наименьшей класс операций имеется в потоке I классе?

- V
- II
- I
- III
- IV

527 какие окончательные решение принимается в эскизном проекте

- Все выше указанные
- О выборе оптимального технологического процесса
- Конкретного варианта компоновки оборудование линии
- Описание устройств линии
- Принцип действия устройств линии

528 какие работы выполняется при эскизном проектирование

- Все выше указанные
- Построение принципиальной технологической схемы
- Продуктовый расчёт исходного сырья
- Расчёт промежуточных полуфабрикатов
- Расчёт готовый продукции

529 какие работы не выполняется в первой этапе эскизного проектирование

- Разрабатывается требование задействование
- Построение принципиальной технологической схемы
- Продуктовый расчёт исходного сырья
- Расчёт промежуточных полуфабрикатов
- Расчёт готовый продукции

530 какие работы не выполняется в первой этапе эскизного проектирование

- Разрабатывается требование задействование
- Построение принципиальной технологической схемы
- Расчёт на долговечность
- Расчёт промежуточных полуфабрикатов
- Расчёт готовый продукции

531 какие работы не выполняется в первой этапе эскизного проектирование

- Разрабатывается требование задействование
- Построение принципиальной технологической схемы
- Продуктовый расчёт исходного сырья
- Требование без отказной работы

Расчёт готовый продукции

532 какие работы не выполняется в первой этапе эскизного проектирование

- Построение принципиальной технологической схемы
- Продуктовый расчёт исходного сырья
- Расчёт промежуточных полуфабрикатов
- Требования к ремонтпригодность
- Разрабатывается требование задействие

533 какие работы не выполняется в первой этапе эскизного проектирование

- Расчёт готовый продукции
- Построение принципиальной технологической схемы
- Продуктовый расчёт исходного сырья
- Расчёт промежуточных полуфабрикатов
- Проверка патентной чистоты

534 какие работы не выполняется в первой этапе эскизного проектирование

- Расчёт готовый продукции
- Продуктовый расчёт исходного сырья
- Охрана окружающей среды
- Расчёт промежуточных полуфабрикатов
- Разрабатывается требование задействие

535 какие работы не выполняется в первой этапе эскизного проектирование

- Разрабатывается требование задействие
- Построение принципиальной технологической схемы
- Расчет промежуточных полуфабрикатов
- Эстетические требования
- Расчет готовый продукции

536 какие работы не выполняется в первой этапе эскизного проектирование

- Разрабатывается требование задействие
- Построение принципиальной технологической схемы
- Продуктовый расчет исходного сырья
- Эргономической требования
- Расчет готовый продукции

537 какие работы не выполняется в первой этапе эскизного проектирование

- Разрабатывается требование задействие
- Построение принципиальной технологической схемы
- Продуктовый расчет исходного сырья
- Расчет промежуточных полуфабрикатов
- Требования к ремонтпригодность

538 Что осуществляется при выполнении технической продукции

- Все выше указанные
- Вычисляет общие виды машин и аппаратов
- Вычислить черчение сборочных единиц
- Уточняют кинематических расчетов

- Уточняют энергетический и прочностные расчеты

539 В каком этапе проектирование вычислить черчение общего вида машины

- Технологическом проектирование
 Технические проектирование
 Эскизные проектирование
 Техническим предложение
 Техническим задания

540 какие факторы изучается при механической испытаний

- Все выше указанные
 Скорость
 Ускорения
 Перемещение
 Зазоры

541 Влияние каких факторов изучается при технологических испытаниях

- Все выше указанные
 Температура
 Влажность
 Структурная свойства обрабатываемых продуктов
 Механическая свойства обрабатываемых продуктов

542 какими материалами взаимодействует рабочие органы машины при технологических испытаниях

- Все выше указанные
 Сырьём
 Полуфабрикатами
 Продукцией
 Сырьём и полуфабрикатами

543 кто осуществляет определительные испытания линий

- Все выше указанные
 Разработчики
 Изготовители
 Эксплуатационники
 Разработчики и изготовители

544 кто проводит контрольные испытания линий

- Разработчики и изготовители
 Специально созданный комиссия
 Разработчики
 Изготовители
 Эксплуатационники

545 какие дефекты появляется во время эксплуатации линии

- Все выше указанные
 Строения оборудования
 Износ оборудования

- Нарушения условий эксплуатации
- Изменения свойство используемых сырья

546 Что характеризуется технико-экономический показатель линии

- Все выше указанные
- Производительность
- Расход тепло энергетических ресурсов
- Надёжность
- Материалы ёмкостью

547 кто проводит приёмные испытания линий

- Эксплуатационники
- Проектировщики
- Специально созданный комиссия
- Разработчики
- Изготовители

548 какие задачи должны решить комиссия по приёмки линии

- Все выше указанные
- Контроль комплексный конструкторской документации
- Составлении линии требованием технической задания
- Составлении линии требованием стандартов
- Принятие решение оперативных линии на производстве

549 какие причины доверяющих работой

- Все выше указанные
- Недостаток времени или средств
- Изменения целевых эксплуатации линии на сравнению с прогнозируемыми
- Устроения применяемых технических решений
- Ошибочность принятых технологических решений

550 Из каких операции содержит доводочные работы

- Все выше указанные
- Определитель испытания
- Анализ характеров отказов
- Влияния дефектов, вызвавших отказ
- Полный контрольные испытания

551 Что входит на комплект эксплуатационной документации линии

- Все выше указанные
- Рестарт линии
- Технические описание
- Инструкции по эксплуатации
- Формулы

552 Чего проверяют при обследовании линии

- Все выше указанные
- Комплектность собранных механизмов
- Правильность взаимного положения деталей

- Надёжность крепления всех узлов и механизмов
- Наличие смазанных материалов в пропорциональных

553 какие испытание проводится при индивидуальных испытании составных частей линии

- Все выше указанные
- Механический
- Технологический
- Определяющий
- Контрастный

554 Что входит в систему планового технического обслуживание и ремонта

- Все выше указанные
- Внедрения правил технического обслуживание и ремонта оборудовании
- Организация паспортизации оборудования и назначение времени их работы
- Составления перечня работ по видов ремонте
- Оценку степени ремонтных работ

555 В какой группе оборудование относится машины применяемые для резание заготовки в определённых формах

- Механический и микробиологический процессов
- Механический процессов
- Теплообменных процессов
- Микробиологический
- Упаковочные

556 В какой группе оборудование относится машины применяемые для формирование путём прекатки

- Механический и микробиологический процессов
- Механический процессов
- Теплообменных процессов
- Микробиологический
- Упаковочные

557 В какой группе оборудование относится машины применяемые для художественной отделки изделий

- Механический и микробиологический процессов
- Механический процессов
- Теплообменных процессов
- Микробиологический
- Упаковочные

558 В какой группе оборудование относится машины применяемые для от формированных изделий

- Механический и микробиологический процессов
- Механический процессов
- Теплообменных процессов
- Микробиологический
- Упаковочные

559 В какой группе оборудование относится машины применяемые для нагревания при переработке сырья

- Механический и микробиологический процессов
- Механический процессов
- Теплообменных процессов
- Микробиологический
- Упаковочные

560 В какой группе оборудование относится машины применяемые для измельчения полуфабрикатов

- Механический и микробиологический процессов
- Механический процессов
- Теплообменных процессов
- Микробиологический
- Упаковочные

561 В какой группе оборудование относится машины применяемые для смешивания с целью получения полуфабрикатов в виде жидкости

- Механический и микробиологический процессов
- Механический процессов
- Теплообменных процессов
- Микробиологический
- Упаковочные

562 В какой группе оборудование относится машины применяемые для формирование

- Механический и микробиологический процессов
- Механический процессов
- Теплообменных процессов
- Микробиологический
- Упаковочные

563 В какой группе оборудование относится машины применяемые для формирование путём обкатки

- Механический и микробиологический процессов
- Механический процессов
- Теплообменных процессов
- Микробиологический
- Упаковочные

564 В какой группе оборудование относится машины применяемые для резание заготовки в определённых размерах

- Механический и микробиологический процессов
- Механический процессов
- Теплообменных процессов
- Микробиологический
- Упаковочные

565 Какие из формул показаны правильно для коэффициента использования от технической производительности.

$K_n = (1 - \sum_{i=1}^n M_i^2) / (1 - \sum_{j=1}^n T_j^2)$

$K_n = (1 - \sum_{i=1}^n M_i) / (1 + \sum_{j=1}^n T_j)$

$K_n = (1 - \sum_{i=1}^n M_i^2) / (1 - \sum_{j=1}^n T_j)$

$K_n = (1 - \sum_{i=1}^n M_i) / (1 - \sum_{j=1}^n T_j^2)$

$K_n = (1 - \sum_{i=1}^n M_i^3) / (1 - \sum_{j=1}^n T_j)$

566 Какие из формул показаны правильно для коэффициента использования K_n от технической производительности.

$K_n = \Pi \times \Pi_n$

$K_n = \Pi^2 / \Pi_n$

$K_n = \Pi / \Pi_n$

$K_n = \Pi / \Pi_n^2$

$K_n = \Pi^2 / \Pi_n^2$

567 Что характеризует параметр Π в формуле $K_n = \Pi / \Pi_n$, написанной для коэффициента использования от технической производительности.

- К.П.В.машины
- техническая производительности
- теоретическая производительности
- эксплуатационная производительности
- коэффициент использования из теоретической производительности

568 Что характеризует параметр Π_n в формуле $K_n = \Pi / \Pi_n$, написанной для коэффициента использования от технической производительности.

- К.П.В.машины
- техническая производительности
- теоретическая производительности
- эксплуатационная производительности
- коэффициент использования из теоретической производительности

569 Что характеризует параметр $\sum_{i=1}^n M_i$ в формуле

$K_n = (1 - \sum_{i=1}^n M_i) / (1 + \sum_{j=1}^n T_j)$ написанной для коэффициента использования от технической производительности.

- время для выпуска предусмотренной продукции

- номинальное время продукции подлежащее переработке
- номинальная продолжительность работы линии
- сумма долей регламентированных потерь 1-го, 2-го m-го компонентов сырья относительно величины $M_{\text{н}}$
- сумма долей дополнительных регламентированных затрат времени 1-го, 2-го m-го этапов технологического процесса относительно величины $T_{\text{н}}$

570 Что характеризует параметр $\sum_{j=1}^n T_j$ в формуле

$K_{\text{н}} = (1 - \sum_{i=1}^n M_i) / (1 + \sum_{j=1}^n T_j)$ написанной для коэффициента использования от технической производительности.

- время для выпуска предусмотренной продукции
- номинальное время продукции подлежащее переработке
- номинальная продолжительность работы линии
- сумма долей регламентированных потерь 1-го, 2-го m-го компонентов сырья относительно величины $M_{\text{н}}$
- сумма долей дополнительных регламентированных затрат времени 1-го, 2-го m-го этапов технологического процесса относительно величины $T_{\text{н}}$

571 какие из формул показан правильно для определения техническую производительности.

- $\Pi = M_{\text{н}}^2 \cdot T_{\text{н}}$
- $\Pi = M_{\text{н}} / T_{\text{н}}$
- $\Pi = M_{\text{н}}^2 / T_{\text{н}}$
- $\Pi = M_{\text{н}} / T_{\text{н}}^2$
- $\Pi = M_{\text{н}} \cdot T_{\text{н}}$

572 какие из формул показан правильно для определения техническую производительности.

- $\Pi_{\text{н}} = \Pi (1 + \sum_{j=1}^n T_j) / (1 - \sum_{i=1}^n M_i)$
- [yeni cavab]
- $\Pi_{\text{н}} = \Pi^2 (1 + \sum_{j=1}^n T_j) / (1 - \sum_{i=1}^n M_i)$
- $\Pi_{\text{н}} = \Pi (1 + \sum_{j=1}^n T_j^2) / (1 - \sum_{i=1}^n M_i)$
- $\Pi_{\text{н}} = \Pi (1 + \sum_{j=1}^n T_j) / (1 - \sum_{i=1}^n M_i^2)$
- $\Pi_{\text{н}} = \Pi^3 (1 + \sum_{j=1}^n T_j) / (1 - \sum_{i=1}^n M_i)$

573 Чего характеризует параметр Π в формуле

$\Pi_{\text{т}} = \Pi(1 + \sum_{j=1}^n T_j) / (1 - \sum_{i=1}^n M_i)$ написанной для технической производительности.

- технический и эксплуатационная производительности
- технический производительности
- эксплуатационная производительности
- сумма долей дополнительных регламентированных потерь 1-го, 2-го и m-го этапов технологического процесса относительно величины T_H
- сумма долей дополнительных регламентированных потерь 1-го, 2-го и m-го компонентов сырья и материалов относительно величины $M_{\text{т}}$

574 Чего характеризует параметр $\sum_{j=1}^n T_j$ в формуле

$\Pi_{\text{т}} = \Pi(1 + \sum_{j=1}^n T_j) / (1 - \sum_{i=1}^n M_i)$ написанной для технической производительности.

- технический и эксплуатационная производительности
- технический производительности
- эксплуатационная производительности
- сумма долей дополнительных регламентированных потерь 1-го, 2-го и m-го этапов технологического процесса относительно величины T_H
- сумма долей дополнительных регламентированных потерь 1-го, 2-го и m-го компонентов сырья и материалов относительно величины $M_{\text{т}}$

575 Что обозначает понятия часть функции ?

- ее работу
- это ее работа, деятельность при выпуске продукции
- не ее работу
- не сама работа, а лишь факторы, их связи между собой и линией в целом процессе выпуска продукции
- деятельность при выпуске продукции

576 На сколько групп можно разделить все составляющие устройства в действующей линии

- три
- две
- шесть
- пять
- четыре

577 какой цель применения устройства?

- получения из исходного сырья твердого и жидкостное изделие
- образования из исходного сырья или полуфабриката других полуфабриката или изделий с заданными показателями качества
- получения твердого изделия из исходного сырья
- получения из исходного сырья сыпучих

- получения из полуфабриката жидкостное изделие

578 как оцениваются задачи

- нормативными показателями ГОСТ
 показателями ГОСТа и рецептурами ГОСТ
 показателями ГОСТа и рецептуры и техническими условиями
 нормативными показателями

579 основная цель работы любой технологической линии?

- обеспечением качества выпускаемой продукции
 качества выполняемых технологических процессов
 обеспечение качества протекающих в ней технологических процессов и качества выпускаемой продукции
 обеспечением качества выпускаемой продукции
 для изменения состояния выпускаемой продукции

580 Что обозначает понятия части функционирование?

- ее работу
 это ее работа, деятельность при выпуске продукции
 не сама работа, а лишь факторы, их связи между собой и линией в целом процессе выпуска продукции
 не ее работу
 деятельность при выпуске продукции

581 как развивается система на графике процесса развития технологической системы во втором этапе?

- быстро совершенствуется ,быстро развивает
 медленно
 долгое время сохраняет достигнутой технический уровень
 данное поколение технологической системы »вымирает«
 темп развития падает

582 как развивается система на графике процесса развития технологической системы в третьем этапе?

- долгое время сохраняет достигнутой технический уровень
 медленно
 быстро совершенствуется ,быстро развивает
 темп развития падает
 данное поколение технологической системы »вымирает«

583 как развивается система на графике процесса развития технологической системы в четвертом этапе?

- долгое время сохраняет достигнутой технический уровень
 медленно
 темп развития падает
 быстро совершенствуется ,быстро развивает
 данное поколение технологической системы »вымирает«

584 каких технологических процессов должен выполнять одновременно созданной технологический поток

- высокопроизводительность, надежность
- компактность, надежность
- легкоуправляемость, компактность
- высокопроизводительность, компактность,
- высокопроизводительность, надежность, компактность, легкоуправляемость

585 как развивается система на графике процесса развития технологической системы в начальном этапе?

- быстро совершенствуется ,быстро развивает
- медленно
- долгое время сохраняет достигнутой технический уровень
- данное поколение технологической системы »вымирает»
- темп развития падает

586 Какой типичный процесс выражает указанная условная обозначения?



- сложный процесс преобразования
- смешивание сред
- образования слоя
- разделение на функции
- измельчение

587 

- образования слоя
- смешивание сред
- сложный процесс преобразования
- измельчение
- разделение на функции

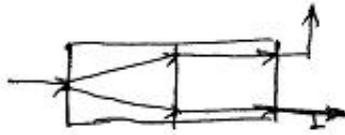
588 

- постоянная температура
- дозирование
- дозирование
- направляющий
- нагревание

589 

- измельчение
- образования слоя
- смешивание сред
- разделение на функции
- сложный процесс преобразования

590 Какой типичный процесс выражает указанная условная обозначения?



- сложный процесс преобразования
- смешивание сред
- разделение на функции
- образования слоя
- измельчение

591 какие из формул показан правильно для определения эксплуатационная производительности.

- $\Pi_i = \Pi^3(1 - \sum_{i=1}^n M_{(i)i}) / (1 + \sum_{j=1}^n T_{(i)j})$
- $\Pi_i = \Pi(1 - \sum_{i=1}^n M_{(i)i}) / (1 + \sum_{j=1}^n T_{(i)j})$
- $\Pi_i = \Pi^2(1 - \sum_{i=1}^n M_{(i)i}) / (1 + \sum_{j=1}^n T_{(i)j})$
- $\Pi_i = \Pi(1 - \sum_{i=1}^n M_{(i)i}^2) / (1 + \sum_{j=1}^n T_{(i)j})$
- $\Pi_i = \Pi(1 - \sum_{i=1}^n M_{(i)i}) / (1 + \sum_{j=1}^n T_{(i)j}^2)$

592 Чего характеризует параметр $\sum_{i=1}^n M_i$ в формуле

$\Pi_H = \Pi(1 + \sum_{j=1}^n T_j) / (1 - \sum_{i=1}^n M_i)$ написанной для технической производительности.

- технический и эксплуатационная производительности
- технический производительности
- сумма долей дополнительных регламентированных потерь 1-го, 2-го m-го этапов технологического процесса относительно величины T_H
- сумма долей дополнительных регламентированных потерь 1-го, 2-го m-го компонентов сырья и материалов относительно величины M_{II}
- эксплуатационная производительности

593 Чего характеризует параметр Π в формуле

$\Pi_i = \Pi(1 - \sum_{i=1}^n M_{(i)i}) / (1 + \sum_{j=1}^n T_{(i)j})$ написанной для эксплуатационная производительности.

- теоретический и технический производительности
- технический производительности
- сумма долей эксплуатационная нерегламентированных потерь 1-го, 2-го m-го компонентов сырья и материалов относительно величины M_{II}
-

сумма долей дополнительных регламентированных затрат времени 1-го, 2-го m – го этапов технологического процесса относительно величины T_H

теоретической производительности

594 Что характеризует параметр $\sum_{i=1}^n M_{(ij)}$ в формуле

$P_i = P(1 - \sum_{i=1}^n M_{(ij)}) / (1 + \sum_{j=1}^n T_{(ij)})$ написанной для эксплуатационная производительности.

теоретической и технической производительности

технической производительности

сумма долей эксплуатационная нерегламентированных потерь 1-го, 2-го m – го компонентов сырья и материалов относительно величины $M_{(i)}$

сумма долей дополнительных регламентированных затрат времени 1-го, 2-го m – го этапов технологического процесса относительно величины T_H

теоретической производительности

595 Что характеризует параметр $\sum_{j=1}^n T_{(ij)}$ в формуле

$P_i = P(1 - \sum_{i=1}^n M_{(ij)}) / (1 + \sum_{j=1}^n T_{(ij)})$ написанной для эксплуатационная производительности.

теоретической и технической производительности

технической производительности

сумма долей эксплуатационная нерегламентированных потерь 1-го, 2-го m – го компонентов сырья и материалов относительно величины $M_{(i)}$

сумма долей дополнительных регламентированных затрат времени 1-го, 2-го m – го этапов технологического процесса относительно величины T_H

теоретической производительности

596 когда возникает механический износ?

При сжатии двух поверхностей

При скольжении одной детали по другой

Под действием упорных и переменных по значению и поправлению нагрузок

При кружении двух поверхностей одновременно

При движении двух поверхностей не соприкасаясь друг к другу

597 когда возникает детальный износ?

При сжатии двух поверхностей

При скольжении одной детали по другой

Под действием упорных и переменных по значению и поправлению нагрузок

При кружении двух поверхностей одновременно

При движении двух поверхностей не соприкасаясь друг к другу

598 как возникает молекулярно – металлический износ

- При низких давлениях и отсутствие молекулярного слоя
- При большом давлении и недостаточной смазки
- При низких давлениях и недостаточной смазки
- При большом давлении и при отсутствие молекулярного слоя соприкасающийся плоскости
- При большом давлении и при большой толщине молекулярного слоя

599 как возникает коррозионный износ

- Только при действие обрабатываемого материала
- В результате химического и электрического воздействие на материал детали вещество перерабатывающих на машине или окружающей среды
- При действии только химических веществ
- Только при электрохимических воздействиях
- Только при действие веществ окружающей среды

600 В состав любой линии сколько основных комплекс оборудования входит

- 5
- 1
- 2
- 3
- 4

601 Чего характеризует параметр T_{II} в формуле

$\Pi = M_H(1 - \sum_{i=1}^n M_i) / [T_{II}(1 + \sum_{j=1}^n T_j)]$ написанной для технической производительности.

- время для выпуска предусмотренной продукции
- номинальное количество продукции подлежащее переработке
- номинальная продолжительность непосредственной работы линии
- сумма долей дополнительных регламентированных затрат времени 1-го, 2-го и m-го компонентов сырья и материалов относительно величины M_{II}
- сумма долей дополнительных регламентированных затрат времени 1-го, 2-го и m-го этапов технологического процесса относительно величины T_H

602

166. Какое из формул написан правильно для технической производительности когда каждое отдельное значение потерь и дополнительных затрат времени выражен в долях номинальных значений M_{II} и T_{II}

- $\Omega = M_H(1 - \sum_{i=1}^n M_i) / [T_H^2(1 + \sum_{j=1}^n T_j^2)]$
- $\Pi = M_H(1 - \sum_{i=1}^n M_i) / [T_H(1 + \sum_{j=1}^n T_j)]$
- $\Pi = M_H^2(1 - \sum_{i=1}^n M_i) / [T_H(1 + \sum_{j=1}^n T_j)]$
- $\Pi = M_H(1 - \sum_{i=1}^n M_i^2) / [T_H(1 + \sum_{j=1}^n T_j)]$
-

$$\Pi = M_H(1 - \sum_{i=1}^n M_i) / [T_H^2(1 + \sum_{j=1}^n T_j)]$$

603 Чего характеризует параметр M_{11} в формуле

$\Pi = M_H(1 - \sum_{i=1}^n M_i) / [T_{11}(1 + \sum_{j=1}^n T_j)]$ написанной для технической производительности.

- время для выпуска предусмотренной продукции
- номинальное количество продукции подлежащее переработке
- номинальная продолжительность непосредственной работы линии
- сумма долей дополнительных регламентированных затрат времени 1-го, 2-го m -го компонентов сырья и материалов относительно величины M_{11}
- сумма долей дополнительных регламентированных затрат времени 1-го, 2-го m -го этапов технологического процесса относительно величины T_H

604 Чего характеризует параметр $\sum_{i=1}^n M_i$ в формуле

$\Pi = M_H(1 - \sum_{i=1}^n M_i) / [T_H(1 + \sum_{j=1}^n T_j)]$ написанной для технической производительности.

- время для выпуска предусмотренной продукции
- номинальное количество продукции подлежащее переработке
- номинальная продолжительность непосредственной работы линии
- сумма долей дополнительных регламентированных затрат времени 1-го, 2-го m -го компонентов сырья и материалов относительно величины M_{11}
- сумма долей дополнительных регламентированных затрат времени 1-го, 2-го m -го этапов технологического процесса относительно величины T_H

605 Чего характеризует параметр $\sum_{j=1}^n T_j$ в формуле

$\Pi = M_{11}(1 - \sum_{i=1}^n M_i) / [T_H(1 + \sum_{j=1}^n T_j)]$ написанной для технической производительности.

- время для выпуска предусмотренной продукции
- номинальное количество продукции подлежащее переработке
- номинальная продолжительность непосредственной работы линии
- сумма долей дополнительных регламентированных затрат времени 1-го, 2-го m -го компонентов сырья и материалов относительно величины M_{11}
- сумма долей дополнительных регламентированных затрат времени 1-го, 2-го m -го этапов технологического процесса относительно величины T_H

606 какие из нижеуказанных не относятся задачам технологического проектирования

- Разработка принципиальных схем конструктивного устройства
- Экспериментальное обоснование параметров технологического процесса
- Теоретическое обоснование параметров технологического процесса

- Выполнение прочностных расчётов
- Разработка методов контроля качества готовой продукции

607 какие из нижеуказанных не относятся разделам технологического задания

- Правила контроля и приёмы линии
- Теоретическое обоснование параметров технологического процесса
- Наименование и область применения линии
- Схемы назначения разработки
- Технические требования и экономические показатели

608 какие из нижеуказанных не относятся разделам технологического задания

- Правила контроля и приёмы линии
- Наименование и область применения линии
- Экспериментальное обоснование параметров технологического процесса
- Схемы назначения разработки
- Технические требования и экономические показатели

609 какие из нижеуказанных не относятся разделам технологического задания

- Теоретическое обоснование параметров технологического процесса
- Наименование и область применения линии
- Разработка методов контроля качества исходного сырья
- Технические требования и экономические показатели
- Правила контроля и приёмы линии

610 какие из нижеуказанных не относятся разделам технологического задания

- Правила контроля и приёмы линии
- Теоретическое обоснование параметров технологического процесса
- Наименование и область применения линии
- Схемы назначения разработки
- Разработка методов контроля качества промежуточных продуктов

611 какие из нижеуказанных не относятся разделам технологического задания

- Теоретическое обоснование параметров технологического процесса
- Наименование и область применения линии
- Схемы назначения разработки
- Технические требования и экономические показатели
- Разработка методов контроля качества готовой продукции

612 какие из нижеуказанных не относятся техническим требованиям

- Эргономический
- Теоретическое обоснование параметров технологического процесса
- Долговечность
- Эстетический
- Безопасность

613 какие из нижеуказанных не относятся техническим требованиям

- Эргономический
- Экспериментальное обоснование параметров технологического процесса
- Долговечность

- Эстетический
- Безопасность

614 какие из нижеуказанных не выполняются при техническом проектировании

- Выполнение прочностных расчётов
- Разработка принципиальных схем устройства линии
- Разработка конструктивного устройства линии
- Теоретическое обоснование параметров технологического процесса
- Выполнение силовых расчётов

615 какие из нижеуказанных не относятся к техническому проектированию

- Выполнение прочностных расчётов
- Экспериментальное обоснование параметров технологического процесса
- Разработка принципиальных схем устройства линии
- Разработка конструктивного устройства линии
- Выполнение силовых расчётов

616 какие из нижеуказанных не относятся к задачам технологического проектирования

- Разработка методов контроля качества исходного сырья
- Выполнение кинематических расчётов
- Экспериментальное обоснование параметров технологического процесса
- Теоретическое обоснование параметров технологического процесса
- Разработка методов контроля качества готовой продукции

617 какие из нижеуказанных не относятся к задачам технологического проектирования

- Разработка методов контроля качества исходного сырья
- Выполнение силовых расчётов
- Экспериментальное обоснование параметров технологического процесса
- Теоретическое обоснование параметров технологического процесса
- Разработка методов контроля качества готовой продукции

618 какие из нижеуказанных не относятся к задачам технологического проектирования

- Разработка методов контроля качества исходного сырья
- Экспериментальное обоснование параметров технологического процесса
- Теоретическое обоснование параметров технологического процесса
- Выполнение прочностных расчётов
- Разработка методов контроля качества готовой продукции

619 какие из нижеуказанных не относятся к задачам технологического проектирования

- Разработка методов контроля качества исходного сырья
- Экспериментальное обоснование параметров технологического процесса
- Теоретическое обоснование параметров технологического процесса
- Разработка принципиальных схем устройства линии
- Разработка методов контроля качества готовой продукции

620 Что характеризует параметр h в формуле $\Pi = 1/(h/V_{\text{м}})$ написанной для определения производительности машин выполняющих Π класса операций

- Технологические силы действующие на матрицу

- Размер матрицы
- Скорость матрицы
- Ускорения матрицы
- Инерционные силы действующие на матрицу

621 Чего характеризует параметр h в формуле $\Pi=1/(h/V_{\text{мн}})$ написанной для определения производительности машин выполняющий Π класса операций

- Действующие технологические силы
- Шаг выхода изделий
- Скорость машины
- Ускорения машины
- Действующие силы инерции

622 На решение каких принципиальных задач основывается компоновка линии

- Все указанные задачи
- Определения оптимальности технологических процессов
- Разделения линии на участки
- Вычисления количество потоков
- Подпоре машин выборе транспортных устройств

623 Сколько основных способа создания поточных линии существует

- 1
- 2
- 3
- 4
- 5

624 Из каких фактов зависит качество функционирования линии

- Все указанные
- Техно- эксплуатационных показателей качества
- Показателей безопасности
- Безвредности
- Эргономичности и эстетичности

625 какие характеризует функциональные свойства линии

- Всеми указанными
- Производительность
- Габаритные размеры
- Расход материалов
- Энергичных и трудовых ресурсов

626 Чем определяется требования и порты безопасности предъявлены к оборудованию линии

- Система государственных стандартов безопасности и производительной санитарии
- Всеми указанными
- Система государственных стандартов безопасности
- Ошибочные нормативы по безопасности труде
- Производительной санитарии

627 При эксплуатации оборудования каких средств требуется применить

- Всеми указанными
- Защиты
- Метонитизации
- Автоматизации
- Дистанционный контроль и управления

628 какие средство требуется применить для предупреждения аварий и поломок

- Все выше указанные
- Предохранительные муфты
- Ограничители ходе
- Сразившийся штифты
- Предохранительные муфты и сразившийся штифты

629 каким требованиям санитарных правил организации технологических процессов должны отвечать машины и аппараты линии

- Все выше указанные
- Вибрации
- Шум
- Без пыльность
- Теплоте и холоде

630 Уменьшение каких систем называет спецификация конструкции

- Все выше указанные
- эксплуатационных материалов
- Инструментов
- Закрепления изделий
- Смазочные материалов

631 На какие принципы базируется проведение наладочных и ремонтно- восстановительных работ

- Все выше указанные
- Контроле пригодность
- Доступность
- Липкосчециость составных частей
- Восстанавливаемой деталей

632 какие ниже указанные должны быть обеспечения для уравнивания требованиям эргономики

- Все выше указанные
- Зон досягаемости руки человека
- Позы рабочего
- Возможности хватки руки
- Скорость рабочих движений человека

633 какие основных характеристики должен быть указан в организации методической документах при проведении испытание

- Все выше указанные

- Цель испытания
- Виды проводимых экспериментов
- Последовательность проводимых экспериментов
- Условия проводимых экспериментов

634 какие сведения должны содержать отчётный документ протокол испытаний

- Все выше указанные
- Сведения об объектах испытаний
- Применение метод
- Применение вещество
- Условия испытаний

635 В какой группе оборудование относится машины применяемые для ведения физиологических процессов

- Механический и микробиологический процессов
- Механический процессов
- Теплообменных процессов
- Микробиологический
- Упаковочные

636 В какой группе оборудование относится машины применяемые для получения биомассы

- Механический и микробиологический процессов
- Механический процессов
- Теплообменных процессов
- Микробиологический
- Упаковочные

637 В какой группе оборудование относится машины применяемые для фасовано-упаковывание

- Механический и микробиологический процессов
- Механический процессов
- Теплообменных процессов
- Микробиологический
- Упаковочные

638 В какой группе оборудование относится машины применяемые для фасовано жидких продуктов

- Механический и микробиологический процессов
- Механический процессов
- Теплообменных процессов
- Микробиологический
- Упаковочные

639 В какой группе оборудование относится машины применяемые для герметизации при с низкими продуктами

- Механический и микробиологический процессов
- Механический процессов
- Теплообменных процессов
- Микробиологический

Упаковочные

640 В какой группе оборудование относится машины применяемые для индивидуального завёртки изделий

- Механический и микробиологический процессов
- Механический процессов
- Теплообменных процессов
- Микробиологический
- Упаковочные

641 В какой группе оборудование относится машины применяемые для групповой завёртки изделий

- Механический и микробиологический процессов
- Механический процессов
- Теплообменных процессов
- Микробиологический
- Упаковочные

642 В какой группе оборудование относится машины применяемые для собирание коробки конфет

- Механический и микробиологический процессов
- Механический процессов
- Теплообменных процессов
- Микробиологический
- Упаковочные

643 В какой группе оборудование относится машины применяемые для нагревания при переработке полуфабрикатов

- Механический и микробиологический процессов
- Механический процессов
- Теплообменных процессов
- Микробиологический
- Упаковочные

644 В какой группе оборудование относится машины применяемые для охлаждения при переработке сырья

- Механический и микробиологический процессов
- Механический процессов
- Теплообменных процессов
- Микробиологический
- Упаковочные

645 В какой группе оборудование относится машины применяемые для охлаждения при переработке полуфабрикатов

- Механический и микробиологический процессов
- Механический процессов
- Теплообменных процессов
- Микробиологический
- Упаковочные

646 В какой группе оборудование относится машины применяемые для ведения теплообменных процессов при переработке сырья

- Механический и микробиологический процессов
- Механический процессов
- Теплообменных процессов
- Микробиологический
- Упаковочные

647 В какой группе оборудование относится машины применяемые для сушки сырья

- Механический и микробиологический процессов
- Механический процессов
- Теплообменных процессов
- Микробиологический
- Упаковочные

648 В какой группе оборудование относится машины применяемые для сушки полуфабрикатов

- Механический и микробиологический процессов
- Механический процессов
- Теплообменных процессов
- Микробиологический
- Упаковочные

649 В какой группе оборудование относится машины применяемые для обжарки продуктов

- Механический и микробиологический процессов
- Механический процессов
- Теплообменных процессов
- Микробиологический
- Упаковочные

650 В какой группе оборудование относится машины применяемые для нагревание продуктов

- Механический и микробиологический процессов
- Механический процессов
- Теплообменных процессов
- Микробиологический
- Упаковочные

651 В какой группе оборудование относится машины применяемые для тепловой обработки упакованных пищевых продуктов

- Механический процессов
- Теплообменных процессов
- Микробиологический
- Упаковочные
- Механический и микробиологический процессов

652 В какой группе оборудование относится машины применяемые для варки упакованных пищевых продуктов

- Механический и микробиологический процессов
- Механический процессов

- Теплообменных процессов
- Микробиологический
- Упаковочные

653 какие вопросы решает руководитель штабе назначенный для создания технологического потока?

- связывает частные работы каждого работника в единый поток
- формирует план разработки, найти место каждого и его частную задачу, связать эти частные работы в единый поток
- формирует план разработки
- определяет место каждого работника
- определяет задачу каждого работника

654 Сколько проблем должен решаться для создании технологических линий высокой эффективности?

- два
- один
- пять
- четыре
- три

655 Из чего состоит первая проблема для создания технологических линий высокой эффективности

- сохранения определенного уровня целостности при эксплуатации , создания технологической системы
- создания технологической системы
- сохранения определенного уровня целостности при эксплуатации
- развития системы
- развития системы, создания системы

656 Из чего состоит вторая проблема для создания технологических линий высокой эффективности

- сохранения определенного уровня целостности при эксплуатации , создания технологической системы
- создания технологической системы
- сохранения определенного уровня целостности при эксплуатации
- развития системы
- развития системы, создания системы

657 Из чего состоит вторая проблема для создания технологических линий высокой эффективности

- сохранения определенного уровня целостности при эксплуатации
- создания технологической системы
- сохранения определенного уровня целостности при эксплуатации , создания технологической системы
- развития системы, создания системы
- развития системы

658 В виду не идеальности систем какие выходные потоки несут меньше количество чем их поступает не вход системы

- материалы, энергия
- материалы
- энергия

- информации
- информация и энергия

659 как расчленяют системный объект?

- присущей ему закономерностью, функцией, структуре, по составу компонентов
- присущей ему закономерностям
- присущей ему функций
- присущей ему структуре
- по составу компонентов

660 Что принимается а качестве элемента в технологической система

- механический процесс
- физический процесс
- технологическая операция
- химический процесс
- физика - химические процессы

661 какие потоки входит на входе технологической системы?

- материалы и энергии
- материалы, энергии и информации
- материалы и информации
- энергии и информации
- только информации

662 В чем заключается сущность системного анализа?

- разделение целого на компоненты, части и изучения их функции
- разделение целого на компонентам
- без разделения целого
- разделение целого на компоненты и частей
- изучением функции каждой части

663 Чего характеризует параметр $P(x_i)$ в формуле $H = -\sum P(x_i) \log P(x_i)$ написанный для расчета количественно информационной энтропии

- вероятность попадания случайной величины в право от точки $X_{(i-1)} - X_i$
- вероятность попадания случайной величины в точку X_i
- вероятность попадания случайной величины в интервал $X_{(i-1)} - X_i$
- вероятность попадания случайной величины в точку $X_{(i-1)}$
- вероятность попадания случайной величины в право от точки $X_{(i-1)} - X_i$

664 Чего характеризует параметр ζ_c в формуле $O_{СВЛ} = \zeta_c + \zeta_B + \zeta_A - 2$ написанный для уровня целостности технологической системы состоящей из трех статически независимых подсистем А,В и С ?

- функционирования подсистем А и В вместе
- стабильности функционирования подсистем А
- стабильности функционирования подсистем С

- стабильности функционирования подсистем В
- функционирования подсистем С и В вместе

665 Чего характеризует параметр ζ_B в формуле $\theta_{CB.A} = \zeta_C + \zeta_B + \zeta_A - 2$ написанный для уровня целостности технологической системы состоящих из трех статически независимых подсистем А,В и С ?

- стабильности функционирования подсистем С
- стабильности функционирования подсистем А и В вместе
- стабильности функционирования подсистем С и В вместе
- стабильности функционирования подсистем А
- стабильности функционирования подсистем С
- стабильности функционирования подсистем В

666 Чего характеризует параметр ζ_A в формуле $\theta_{CB.A} = \zeta_C + \zeta_B + \zeta_A - 2$ написанный для уровня целостности технологической системы состоящих из трех статически независимых подсистем А,В и С ?

- стабильности функционирования подсистем А и В вместе
- стабильности функционирования подсистем С
- стабильности функционирования подсистем В
- стабильности функционирования подсистем А
- стабильности функционирования подсистем С и В вместе

667 какое из формул написан правильно для уровня целостности технологической системы состоящей из трех статически независимых подсистем А,В и С ?

- $\theta_{CB.A} = \zeta_C + \zeta_B + \zeta_A - 2$
- $\theta_{CB.A} = \zeta_C - \zeta_B + \zeta_A - 2$
- $\theta_{CB.A} = \zeta_C + \zeta_B - \zeta_A - 2$
- $\theta_{CB.A} = \zeta_C + \zeta_B + \zeta_A + 2$
- $\theta_{CB.A} = \zeta_C - \zeta_B - \zeta_A - 2$

668 какой основной групп консервирование относится обрабатывание спиртом

- Физика Химически
- Физический
- Химический
- Микробиологический
- Комбинирования

669 какой основной групп консервирование относится квашение

- Физика Химически
- Физический
- Химический
- Микробиологический
- Комбинирования

670 какой основной групп консервирование относится охлаждение пищевых продуктов

- Физика Химический
- Физический
- Химический
- Микробиологический
- Комбинирования

671 какой основной групп консервирование относится замораживание пищевых продуктов

- Физика Химический
- Физический
- Химический
- Микробиологический
- Комбинирования

672 какой основной групп консервирование относится добавление сахара в состав пищевых продуктов

- Физика Химический
- Физический
- Химический
- Микробиологический
- Комбинирования

673 какой основной групп консервирование относится добавление соли в состав пищевых продуктов

- Физика Химический
- Физический
- Химический
- Микробиологический
- Комбинирования

674 какой основной групп консервирование относится добавление этиленового спирта в состав пищевых продуктов

- Физика Химически
- Физический
- Химический
- Микробиологический
- Комбинирования

675 какой основной групп консервирование относится добавление уксуса в состав пищевых продуктов

- Физика Химически
- Физический
- Химический
- Микробиологический
- Комбинирования

676 какой основной групп консервирование относится добавление сульфитной кислоты в состав пищевых продуктов

- Физика Химически
- Физический
- Химический
- Микробиологический
- Комбинирования

677 какой основной групп консервирование относится добавление молочной кислоты в состав пищевых продуктов

- Физика Химически
- Физический
- Химический
- Микробиологический
- Комбинирования

678 В состав какого комплекса входит линии выращивающих грибов для получения антибиотиков

- В
- А, В
- С, А
- С
- А

679 В деятельность какого комплекса входит подготовка сырья путём измельчение

- А, С
- В
- А
- С
- А, В

680 В состав какого комплекса входит линии производство грибов для получения лимонной кислоты

- С, А
- С
- А
- В
- А, В

681 В состав какого комплекса входит линии выращивающих грибов для получения кислоты олуикон

- С, А
- С
- А
- В
- А, В

682 В состав какого комплекса входит линии выращивающих грибов для получения ферментов

- С, А
- С
- А

- В
- А, В

683 В состав какого комплекса входит линии выращивающих грибов для получения кислоты витаминов

- С, А
- С
- А
- В
- А, В

684 В состав какого комплекса входит линии для выращивание дрожжей используемых в производстве кваса

- С, А
- С
- А
- В
- А, В

685 В состав какого комплекса входит линии для обеспечение жизни активность бактерий для получения молочной кислоты

- С, А
- С
- А
- В
- А, В

686 В состав какого комплекса входит линии для обеспечение жизни активность бактерий для получения уксусной кислоты

- С, А
- С
- А
- В
- А, В

687 В состав какого комплекса входит линии для обеспечение жизни активность бактерий для получения жирной кислоты

- С, А
- С
- А
- В
- А, В

688 какие из нижеуказанных не относится задачам технической продукции

- Анализ компоновочных характеристик
- Долговечность
- Анализ производительности
- Анализ исходное технического задание
- Безопасность

689 какие из нижеуказанных не относятся задачам технической продукции

- Требование охране окружающей среды
- Долговечность
- Анализ производительности
- Анализ исходное технического задание
- Анализ компоновочных характеристик

690 какие из нижеуказанных не относятся этому технического продукции

- Анализ компоновочных характеристик
- Эстетичное требование
- Анализ стоимости
- Анализ производительности
- Анализ исходное технического задание

691 какие из нижеуказанных не относятся этому технического продукции

- Анализ исходное технического задание
- Анализ компоновочных характеристик
- Анализ стоимости
- Эргономичные требование
- Анализ производительности

692 какие из нижеуказанных не относятся этому технического продукции

- Анализ компоновочных характеристик
- Анализ стоимости
- Анализ производительности
- Патентные чистоты
- Анализ исходное технического задание

693 какие из нижеуказанных не относятся этому технического продукции

- Анализ компоновочных характеристик
- Анализ стоимости
- Анализ производительности
- Анализ исходное технического задание
- Требования техническое обеспечение

694 какие из нижеуказанных не относятся задачам технического продукции

- Требование ремонта
- Анализ стоимости
- Анализ производительности
- Анализ исходное технического задание
- Анализ компоновочных характеристик

695 какие из нижеуказанных не относятся задачам технического продукции

- Анализ стоимости
- Требование к исходному сырье
- Анализ производительности
- Анализ исходное технического задание
- Анализ компоновочных характеристик

696 какие из нижеуказанных не относится задачам технического продукции

- Анализ стоимости
- Требование к исходному сырье
- Требование к эксплуатируемые материалов
- Анализ исходное технического задание
- Анализ компоновочных характеристик

697 какие из нижеуказанных не относится задачам технического продукции

- Анализ стоимости
- Требование к исходному сырье
- Условия эксплуатации
- Анализ исходное технического задание
- Анализ компоновочных характеристик

698 Что является задачей технического практикование

- Все выше указанные
- разведка принципиальных схем её устройства
- разведка принципиальных схем конструктивного устройства её составных частей
- Выполнение кинематической расчётов
- Выполнение потенциальных расчётов

699 Из каких разделов состоит техническое задание для практикование линии

- Все выше указанные
- Наименование и область применение
- Цель и назначение разработки
- Техническое требование и экономическое показатели
- Порядок контроля и приёмных линии

700 какие требования указывают разделы техническое требование

- Все выше указанные
- Эстетическая и эргономическая требование
- Требования к надёжности
- Основные технические параметры линии
- Наименование количество и назначение основных составных частей