

## 3666\_Ru\_Æyani\_Yekun imtahan testinin sualları

## Fənn : 3666 Texnoloji maşınlar

1 Технологическая машина это

- Все ответы верны
- Машина, предназначена для передачи движения рабочим органом.
- Устройство, которое состоит с источника движения, передаваемого и исполнительного механизма, объединенных станиной или корпусом;
- Устройство, которое состоит с источника движения, передаваемого и исполнительного механизма;
- Нет верного ответа

2 Сатуратор – аппарат для сатурации

- Воды
- Овощей
- Все ответы верны
- Нет верного ответа
- Воздуха.

3 Фритюрница это

- Аппарат для жарки полуфабрикатов в фритюре
- Аппарат для жарки овощей
- Все ответы верны
- Нет верного ответа
- Аппарат для жарки мяса

4 Предназначение корпуса машины

- Все ответы верны
- Для монтировки всех основных частей аппарата
- Для защиты всех основных частей аппарата
- Для очищения всех основных частей аппарата
- Нет верного ответа

5 Форсунка это:

- Все ответы верны
- Устройство для подачи топлива в камеру сгорания
- Устройство для отвода углекислого газа
- Устройство для сжигания топлива
- Нет верного ответа

6 На каких предприятиях общественного питания используют малогабаритное модульное оборудование:

- В столовых больших предприятий
- Все ответы верны
- Нет верного ответа
- В специализированных кафе и барах
- В ресторано-гостельных комплексах

7 Классификация теплового оборудования предприятий общественного питания

- По технологическому назначению
- Все ответы верны
- Нет верного ответа
- По источнику тепла
- По способу нагревания

8 Классификация конденсаторов холодильных машин по способу охлаждения:

- Газовое
- Нет верного ответа
- Все ответы верны
- Водное или гелиевое
- Воздушное или водное

9 Какой емкости выпускаются пищеварильные перекидные котлы:

- 40 и 60 л
- 100 л
- Нет верного ответа
- Все ответы верны
- 150 л и 200 л.

10 Классификация компрессоров холодильных машин по холодному агенту:

- Фреоновые и аммиачные
- Нет верного ответа

11.05.2016

- Все ответы верны
- Воздушные
- Гелиевые

11 Классификация кипятильников по способу действия:

- Нет верного ответа
- Комбинированного и периодического действия
- Периодического действия
- Комбинированного действия
- Все ответы верны

12 Рубильник предназначен для

- Включения и регулировки напряжения
- Включения и выключения электроприборов
- . Все ответы верны
- Нет верного ответа
- Выключения электроприборов

13 Магнитные пускатели это:

- Устройства, предназначены для дистанционного включения и выключения электроприборов
- Нет верного ответа
- Все ответы верны
- Устройства для временного включения питания на оборудование
- Устройства, предназначены для дистанционного включения, выключения и управление электроприборами

14 Эксплуатационная документация состоит с:

- Все ответы верны
- Требований по технике безопасности
- Паспорта оборудования
- Правил и порядка эксплуатации
- Нет верного ответа

15 Тепловые аппараты предназначены для:

- Все ответы верны
- Холодной обработки продуктов
- Тепловой обработки продуктов
- Смешивания компонентов
- Нет верного ответа

16 Тепловые аппараты предназначены для:

- Все ответы верны
- Холодной обработки продуктов;
- Тепловой обработки продуктов;
- Смешивания компонентов
- Нет верного ответа

17 Машина это:

- Все ответы верны
- Совокупность механизмов, которые исполняют целенаправленные движения для превращения энергии или для выполнения работы
- Совокупность механизмов, которые передают движение к рабочему органу
- Совокупность механизмов, которые выполняют последовательные движения
- Нет верного ответа

18 Техническое обслуживание это:

- Все ответы верны
- Действия, предназначены для измерений показаний состояния оборудования
- Действие или комплекс действий, направленных на поддержание оборудования в рабочем состоянии при его хранении и транспортировке
- Специальное хранение не рабочего оборудования.
- Нет верного ответа

19 От чего зависит число витков нарезки на барабане

- Все ответы верны
- От длины каната и диаметра барабана
- От скорости подъема
- От материала барабана
- Нет верного ответа

20 Как проводится браковка стального каната?

- Все ответы верны
- По количеству лопнувших проволок
- По истечению срока службы

11.05.2016

- По наступлению разрыва
- Нет верного ответа

21 По какой зависимости определяется момент внешнего сопротивления для механизма подъема?

- Все ответы верны
- $M_c = S_6 D_6 / 2$  ( $D_6$  – диаметр барабана).
- $M_c = W_{\text{п}} D_k / 2$  ( $D_k$  – диаметр колеса).
- $M_c = M_{\text{верхн}} + M_{\text{нижн}} + M_v$  ( $H, V$  – реакции опор).
- Нет верного ответа

22 От чего зависит производительность горизонтального винтового транспортера?

- Нет верного ответа
- От диаметра и частоты вращения шнека и вида груза.
- От вида груза и шага винта
- От шага и диаметра винта
- Все ответы верны

23 Что из перечисленного относится к транспортирующим машинам с тяговым органом?

- Все ответы верны
- Ленточные и скребковые транспортеры, ковшовые элеваторы.
- Винтовые транспортеры и качающиеся конвейеры
- Металлические транспортеры и рольганги
- Нет верного ответа

24 От чего зависит допустимая высота сбрасывания груза?

- все ответы верны
- От вида груза и материала поверхности, на которую сбрасывают груз.
- От размера частиц груза и их формы
- От удельного веса груза и его влажности.
- нет верного ответа

25 Какие свойства грузов учитываются при проектировании транспортирующих машин?

- Влажность, температура, твердость
- Размер частиц груза, форма частиц груза
- нет верного ответа
- все ответы верны
- Плотность, коэффициент трения, угол естественного откоса, степень подвижности

26 При какой длине ленточного конвейера рекомендуется применять натяжную станцию грузового типа?

- Все ответы верны
- Свыше 30м
- Свыше 40м
- Свыше 50м.
- Нет верного ответа

27 Укажите наиболее перспективное направление совершенствования металлорежущего оборудования

- нет верного ответа
- повышение производительности
- повышение качества обработки
- повышение точности оборудования
- повышение уровня автоматизации

28 Какое оборудование не входит в состав транспортного оборудования сборочных цехов?

- нет верного ответа
- конвейер ленточный
- конвейер пластинчатый
- кран-балка с тельфером;
- вильчатый погрузчик

29 Какой из нижеперечисленных материалов является основным материалом режущих инструментов?

- металллокерамические твердые сплавы
- быстрорежущая сталь
- легированная инструментальная сталь
- углеродистая инструментальная сталь
- нет правильного ответа

30 Что такое красностойкость инструментального материала?

- способность материала сохранять высокую твердость при высоких температурах
- способность материала сохранять стойкость
- нет правильного ответа
- способность материала не размягчаться

- способность материала давать раскалённую стружку

31 Какая группа металлорежущих станков обладает наибольшей универсальностью?

- нет правильного ответа  
 фрезерные  
 токарные  
 сверлильные  
 строгальные

32 Какая группа станков используется для выполнения ограниченного числа операций на деталях широкой номенклатуры?

- универсальные;  
 специализированные  
 нет верного ответа  
 станки с ЧПУ  
 специальные;

33 . На что указывает число 35 в обозначении сверлильного станка 2Н135

- наименьший диаметр сверления  
 нет верного ответа  
 наибольший размер детали  
 максимальную длину отверстия  
 наибольший диаметр сверления

34 Куда устанавливается деталь при обработке на вертикально-сверлильных станках

- нет верного ответа  
 в суппорт  
 на станину  
 на стол станка  
 в шпиндель

35 Какой элемент из ниже перечисленных не входит в конструкцию токарного станка:

- стойка передняя  
 станина  
 нет верного ответа  
 ходовой винт  
 бабка передняя

36 В горизонтально-расточные станки используются для ??

- нет верного ответа  
 обработки отверстий в мелких деталях  
 обработки отверстий в крупных деталях  
 шлифования плоскостей  
 строгания отверстий

37 Токарные станки ?? тип станков

- в данное время не используемый  
 самый совершенный  
 наименее используемый  
 первый появившийся

38 Что такое стойкость режущего инструмента?

- время непрерывной работы до первой переточки  
 время непрерывной работы между переточками  
 время эксплуатации до полного износа  
 способность сопротивления истиранию  
 нет верного ответа

39 На сколько твердость режущего инструмента должна быть больше твердости обрабатываемого материала?

- минимум на 10%;  
 на 1%;  
 минимум на 20%;  
 максимум на 20%;  
 нет правильного ответа.

40 Какое оборудование из ниже перечисленного нецелесообразно использовать для операций штамповки

- нет верного ответа  
 пресс винтовой  
 молот паровоздушный  
 стан прокатный  
 пресс гидравлический;

41 Механическая обработка металла резанием является ? методом изготовления деталей наивысшей точности и самой низкой шероховатости.

- все ответы верны
- основным и единственным
- не самым лучшим
- худшим;
- нет правильного ответа

42 Куда устанавливается деталь при обработке на вертикально-сверлильных станках:

- нет верного ответа
- в шпиндель
- на стол станка
- на станину
- в суппорт

43 Для обработки каких деталей не используются фрезерные станки?

- нет правильного ответа
- корпусных
- тел вращения
- плоских планок
- деталей с уступами

44 Какой элемент из ниже перечисленных не принадлежит конструкции фрезерного станка:

- нет верного ответа
- задняя бабка
- коробка подачи
- салазки
- стол

45 Из следующих утверждений выберите неверное

- нет верного ответа
- шлифование является трудоемким процессом
- шлифованием нельзя достичь среднего уровня точности
- шлифование – единственный метод обработки закаленных деталей
- шлифование – чистовой, отделочный метод обработки заготовок

46 Какой материал не используется для изготовления абразивных кругов?

- нет верного ответа
- белый электрокорунд
- наждак природный
- алмаз синтетический
- карбид кремния зелёный

47 Из следующих утверждений выберите неверное

- нет верного ответа
- шлифовальные станки обеспечивают наивысшую точность обработки
- шлифовальные станки самые высокопроизводительные
- на шлифовальных станках можно обрабатывать закаленные детали
- шлифовальные станки более дорогие, чем другие

48 Из следующих утверждений выберите неверное:

- все ответы верны
- шлифовальные станки самые высокопроизводительные
- на шлифовальных станках можно обрабатывать закаленные детали
- шлифовальные станки более дорогие, чем другие
- шлифовальные станки обеспечивают наивысшую точность обработки;

49 Для предотвращения ослабления резьбовых соединений применяют:

- нет верного ответа
- контргайки;
- шплинты;
- пружинные шайбы
- все варианты

50 Что лежит в основе электроэрозионной обработки

- механическое разрушение
- дуговой разряд
- искровой разряд
- химическое травление

51 Что лежит в основе электрохимической обработки

11.05.2016

- нет верного ответа
- химическое травление
- электродный потенциал
- анодное растворение
- искровой разряд

52 При какой длине ленточного конвейера рекомендуется применять натяжную станцию грузового типа?

- все ответы верны
- Свыше 30м
- Свыше 40м
- Свыше 50м.
- нет верного от вета

53 Как определяется разрывное усилие при выборе стальных канатов?

- $F_p = fN + 20$ .
- $F_p = K F_{max}$
- $F_p$
- $F_p = fN + 10$ .
- $F_p = fN - 10$ .

54 Что называется полиспастом?

- все ответы верны
- Система подвижных или неподвижных блоков, огибаемых гибким элементом(канатом или цепью).
- Устройство для крепления каната на барабане.
- Устройство для торможения механизма.
- нет верного ответа

55 В каких грузоподъемных машинах применяют колодочные тормоза?

- все ответы верны
- В лебедках и механизмах кранов с индивидуальным электроприводом.
- В талях.
- В лебедках и механизмах кранов с групповым приводом
- нет верного ответа

56 Что из перечисленного относится к транспортирующим машинам с тяговым органом?

- все ответы верны
- Ленточные и скребковые транспортеры, ковшовые элеваторы.
- Винтовые транспортеры и качающиеся конвейеры
- Метательные транспортеры и рольганги
- нет верного ответа

57 По какой зависимости определяется момент внешнего сопротивления для механизма подъема?

- все ответы верны
- $M_c = S \delta D_b / 2$  ( $D_b$  – диаметр барабана).
- $M_c = W_p D_k / 2$  ( $D_k$  – диаметр колеса).
- $M_c = M_{верхн} + M_{нижн} + M_v$  ( $H, V$  – реакции опор).
- нет верного ответа

58 Монтаж это:

- все ответы верны
- Совокупность действий связанных с распаковкой, установкой, подключением и принятием в эксплуатацию оборудования;
- Действия, предназначены для установки оборудования
- Совокупность действий направленных на демонтаж оборудования
- нет верного ответа

59 Как работают машины периодического действия:

- все ответы верны
- Только в первой половине дня
- Только по требованию руководства
- Циклично
- нет верного ответа

60 Какую самую низкую температуру обеспечивают низкотемпературные холодильные камеры:

- Все ответы верны
- . От -160С до -180С
- От -60С до -100С
- От 00С до -60С
- Нет верного ответа

61 Первичная обработка – это:

- нет верного ответа

11.05.2016

- только фильтрация;
- фильтрация и охлаждение
- только охлаждение;
- хранение при низких температур.

62 Технологическая блок схема питьевого молока состоит из:

- все ответы верны
- 8 технологических операций;
- 10 технологических операций
- 12 технологических операций;
- 9 технологических операций.

63 Как регулируется глубина вспашки навесного плуга

- нет верного ответа
- Боковыми тягами навески трактора
- Опорным колесом
- Перестановкой корпусов по высоте рамы
- Изменением веса балласта

64 Как регулируется горизонтальность рамы навесного плуга, обеспечивающая одинаковую глубину вспашки корпусами

- нет верного ответа
- Центральной тягой навески
- Опорным колесом
- Положением раскосов навески
- Гидросистемой трактора

65 Какой способ уборки следует применить для уборки зерновых сильно засоренных сорными растениями

- нет верного ответа
- Раздельный способ уборки
- Прямое комбайнирование
- Уборка методом очеса на корню
- Скашивание с обмолотом на стационаре

66 Материал изготовления сегментов режущего аппарата

- сталь 5
- сталь У9А
- сталь 35
- сталь 40Х

67 При работе зерноуборочного комбайна выявлено зерно в полове. Пути устранения

- нет верного ответа
- Уменьшить частоту оборотов вентилятора
- Отрегулировать зазор в подбарабанье
- Уменьшить скорость комбайна
- Отрегулировать жалюзи решета

68 Разделение зерносмеси по толщине зерна производится с помощью

- нет верного ответа
- Решет с продолговатыми отверстиями
- Решет с круглыми отверстиями
- Триером
- Наклонной горкой

69 Регулировка по устранению недомолота зерна молотильным аппаратом зерноуборочного комбайна производится

- Положением подбарабанья
- Скоростью комбайна
- астотой вращения молотильного барабана и положением подбарабанья
- Частотой вращения приемного битера
- нет верного овтета
- Частотой вращения молотильного барабана и положением подбарабанья

70 Насечка на сегментах режущего аппарата жатки необходима для:

- нет верного ответа
- Предотвращения выскальзывания стеблей
- Упрочнения лезвия сегмента
- Чтобы не затачивать сегменты при затуплении
- Лучшего срезания стеблей

71 Как изменить глубину обработки дисковой бороной (дисковым лушительником)

- нет верного ответа
- Изменением угла атаки

11.05.2016

- Регулировкой положения опорных колес
- Гидросистемой трактора
- Скоростью агрегата

72 Какой рабочий орган культиватора для сплошной обработки почвы необходимо применить для уничтожения сорняков

- нет верного ответа
- Стрельчатая лапа
- Односторонняя лапа (бритва)
- Окучник
- Рыхлительная лапа

73 Материал изготовления рабочих органов культиватора (стрельчатых лап)

- нет верного ответа
- сталь 3
- сталь 30
- сталь 65Г
- сталь 40Х

74 Как регулируют норму высева семян у пневматических сеялок СУПН-8

- нет верного ответа
- Скоростью агрегата
- Скоростью вращения высевного диска и подбором высевных дисков
- Уровнем семян в ящике
- Изменением вакуума в высевающем аппарате

75 Как регулируется норма внесения минеральных удобрений у зерновой сеялки СЗ – 3,6А

- Положением заслонки и скоростью катушки
- Скоростью агрегата
- Уровнем удобрений в ящике
- нет верного ответа
- Перемещением катушки

76 Как регулируется норма внесения органических удобрений у разбрасывателей РОУ-6, ПРТ-10

- нет верного ответа
- Скоростью агрегата и скоростью подающего транспортера
- Скоростью подающего транспортера
- Частотой вращения барабана
- Положением заслонки в кузове

77 От чего зависит высота установки вала мотовила

- нет верного ответа
- Скорости жатки
- Высоты стеблестоя
- Вида убираемой культуры
- Скорости вращения мотовила

78 Окружная скорость планки мотовила должна быть:

- нет верного ответа
- Равна скорости жатки
- Меньше скорости жатки
- Больше скорости жатки в 1,5-2 раза
- Меньше скорости жатки в 1,5-2 раза

79 Насечка на сегментах режущего аппарата жатки необходима для:

- нет правильного ответа
- Предотвращения выскальзывания стеблей
- Упрочнения лезвия сегмента
- Чтобы не затачивать сегменты при затуплении
- Лучшего срезания стеблей

80 Как регулируется длина резки стеблей измельчителем силосоуборочного комбайна

- нет верного ответа
- Как регулируется длина резки стеблей измельчителем силосоуборочного комбайна
- Количеством ножей на барабане измельчителя
- Скоростью движения комбайна
- Длиной стеблей растений

81 Какой из перечисленных средств является транспортером без тягового рабочего органа?

- нет верного ответа
- Роликовый
- Пластинчатый



11.05.2016

- Гидравлический
- Ленточный

82 Какая скорость ленты принимается для инспекционных конвейеров?

- нет верного ответа
- 0,3...1,5 м/с
- 0,1...0,2 м/с
- 1,5...3,0 м/с
- 4 м/с и более

83 Выбрать тип машины для мойки вишни?

- нет верного ответа
- Барабанная
- Вибрационная
- Щеточная
- Активаторная

84 Указать тип механизма резки для плодоовощного сырья на кубики?

- Комбинированный механизм с резкой в двух перпендикулярных плоскостях
- Указать тип механизма резки для плодоовощного сырья на кубики?
- Зубовая дробилка
- Дисковая корнерезка
- Комбинированный механизм с резкой в трех перпендикулярных плоскостях

85 Грубое измельчение пищевых продуктов производится машинами, называемыми?

- Комбинированный механизм с резкой в двух перпендикулярных плоскостях
- Ножевой барабан
- Зубовая дробилка
- Дисковая корнерезка
- Комбинированный механизм с резкой в трех перпендикулярных плоскостях

86 Что является основным рабочим органом любого фильтра?

- Упорная плита
- Станина
- Фильтрующая перегородка
- Насос
- Нажимная плита

87 Мощность на привод машины для резания не зависит от:

- нет верного ответа
- Неравномерности подачи продукта в зону резания
- Удельной работы резания
- Коэффициента, учитывающего расхода энергии на подачу и отвод продукта
- Коэффициента запаса мощности электродвигателя на случай пуска машины под нагрузкой

88 При комплектовании трактора с сельхозорудием учитывают:

- все ответы верны
- При комплектовании трактора с сельхозорудием учитывают:
- Тяговое усилие трактора, тяговое сопротивление с.-х. орудия, машины
- Способ транспортировки орудия к полю
- Способ агрегатирования орудия

89 Коэффициент использования времени смены –  $\tau$  показывает:

- Время нахождения механизатора за рулем энергосредства.
- нет верного ответа
- Коэффициент использования времени смены –  $\tau$  показывает:
- Время смены на холостые развороты и переезды
- Потери времени смены по техническим причинам

90 Производительность зерноуборочного комбайна (га/ч) будет больше, если увеличить:

- нет верного ответа
- Частоту вращения мотвила
- Частоту колебания клавиш соломотряса
- Скорость движения, ширину захвата жатки
- Число оборотов молотильного аппарата

91 Дополнительное преимущество электрического привода вентилятора по сравнению с механическим:

- нет верного ответа
- наличие следящего действия;
- удобство компоновки при поперечном расположении двигателя.
- отсутствие реле и датчика температуры охлаждающей жидкости;

- удобство компоновки при продольном расположении двигателя;

92 В водяных насосах, где имеется ручная регулировка натяжения ремня она производится:

- перемещением корпуса насоса по дуговой прорези;  
 поворотом корпуса насоса в гнезде блока цилиндров;  
 удалением регулировочных шайб.  
 изменением сечения ручья;

93 Расширение допусков на размеры деталей, составляющих размерную цепь осуществляют, при:

- сборке методом регулировки  
 сборке методом пригонки  
 сборке методом групповой взаимозаменяемости  
 сборке методом полной взаимозаменяемости  
 сборке методом неполной взаимозаменяемости

94 Какое определение соответствует термину- подготовка деталей к сборке и сборочные операции:

- процесс сборки  
 образование разъёмного соединения  
 общая сборка  
 образование неразъёмного соединения  
 сборка элементов машины

95 Чем регламентируется точность размера?

- наименьшим предельным размером  
 действительным размером.  
 нет верного ответа  
 допуском, заданным на размер  
 номинальным размером

96 Чем характеризуются посадки с натягом?

- образованием в соединениях больших зазоров  
 образованием в соединениях больших натягов.  
 образованием в соединениях только натягов  
 образованием в соединениях только зазоров  
 образованием в соединениях и зазоров и натягов

97 Чему равный действительный размер считается годным?

- больший наибольшего предельного размера.  
 равный номинальному размеру  
 находящийся между предельными размерами  
 больший наименьшего предельного размера  
 меньший наибольшего предельного размера

98 Какая посадка считается комбинированной?

- если посадка переходная  
 если сопрягаемые поверхности изготавливаются по системе отверстия  
 если посадка с натягом  
 если сопрягаемые поверхности изготавливаются по различным системам  
 если сопрягаемые поверхности изготавливаются по системе вала

99 Для размера Ф52+ 0,038 какой из действительных размеров негодный? -

- 51,962 мм  
 52,028 мм.  
 52,038 мм  
 52 мм  
 51,954 мм

100 При какой сборке производят расширение допусков на размеры деталей, составляющих размерную цепь:

- сборке методом регулировки  
 нет верного ответа  
 сборке методом групповой взаимозаменяемости  
 сборке методом неполной взаимозаменяемости  
 сборке методом полной взаимозаменяемости

101 Сколько функций выполняют технологические операции?

- две  
 один  
 пять  
 четыре  
 три

102 Формированию сколько класса операций приводит комбинация технологических и транспортных процессов

- пять  
 один  
 две  
 три  
 четыре

103 Когда выполняются технологическая обработка массы в операциях I класса

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

104 Для какого цикла определяется производительность машин выполняющий I класс операций

- для 1/6 цикла  
 Для половины цикла  
 для полного цикла  
 для 1/4 цикла  
 для 1/8 цикла

105 Из каких времени состоит цикл?

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

106 Какое из формулы нанесены правильно для определения производительность машин выполняющих операций I класса

- edwqd  
  $\Pi_1 = 1 / (L_{\text{tex}} / V_{\text{tex}} + L_{\text{наql}} / V_{\text{наql}}^2)$   
  $\Pi_1 = 1 / (L_{\text{tex}} / V_{\text{tex}} + L_{\text{наql}} / V_{\text{наql}})$   
  $\Pi_1 = 1 / (L_{\text{tex}} / V_{\text{tex}}^2 + L_{\text{наql}} / V_{\text{наql}})$   
  $\Pi_1 = 1 / (L_{\text{tex}}^2 / V_{\text{tex}} + L_{\text{наql}} / V_{\text{наql}})$   
  $\Pi_1 = 1 / (L_{\text{tex}} / V_{\text{tex}} + L_{\text{наql}}^2 / V_{\text{наql}})$

107 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

108 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

109 Из чего зависит производительность машин выполняющих I I класс операций?

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

110 Какое из формул написан правильно для определения производительности машин выполняющих I I класс операций?

- adada  
  $\Pi_u = 1 / (h^2 / V_{\text{tex}}^2)$   
 aa  
  $\Pi_u = 1 / (h / V_{\text{tex}})$   
 aaa

$$\Pi_u = 1/(h^2/V_{\text{tex}})$$

 as

$$\Pi_u = 1/(h/V_{\text{tex}}^2)$$

 addaf

$$\Pi_u = 1/(h^3/v_{\text{tex}}^2)$$

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

 никакой

 II класс

 I класс

 III класс

 IV класс

112 Каким параметрам ограничивается производительность II класс операций?

 сумма скоростей транспортных процессов и инструмента

 скоростью инструмента

 скоростью транспортного процесса

 скоростью выполнения технологического процесса

 разность скоростей транспортных процесс и инструмента

113 Из чего зависит производительность машин выполняющих III класс операций

 времен цикла обработки сырья с рабочим органом

 разницей

 скоростью движения сырья

 скоростью движения рабочего органа

114 Какое из формул написан правильно для определения производительности машин выполняющих III класс операций

 qqqq

$$\Pi_u = 1/(h^3/v_{\text{n}\text{э}q1}^2)$$

 qqqqqq

$$\Pi_u = 1/(h^3/v_{\text{n}\text{э}q1})$$

 q

$$\Pi_u = 1/(h/V_{\text{n}\text{э}q1})$$

 qq

$$\Pi_u = 1/(h^2/V_{\text{n}\text{э}q1})$$

 qqq

$$\Pi_u = 1/(h/V_{\text{n}\text{э}q1}^2)$$

115 Чего характеризует параметр  $V_{\text{n}\text{э}q1}$  в формуле  $\Pi_u = 1/(h/V_{\text{n}\text{э}q1})$  написанной для определения производительность машин выполняющих III класс операций

 ускорение транспортного процесса

 ускорение технологического процесса

 скорость технологического процесса

 скорость транспортного процесса

 скорость рабочего инструмента

116 Что является основной характерной особенностью для IV класс операций

 независимость ускорения транспортного процесса от ускорения от технологического процесса

 скорость транспортных процессов ниже технологической скоростью

 зависимость транспортной скорости от технологической скорости

 зависимость ускорения транспортного процесса от ускорения от технологического процесса

 зависимость транспортных процессов от геометрических параметров сырья

117 Какое из формул написан правильно для определения производительности машин выполняющих IV класс операций

 qsqqd

$$\Pi_{\square} = n^2[1/(h^2/V_{\text{n}\text{э}q1}^2)]$$

 q

$$\Pi_{\square} = n[1/(h/V_{\text{n}\text{э}q1})]$$

 qq

$$\Pi_{\square} = n^2[1/(h/V_{\text{n}\text{э}q1})]$$

 qqq

$$\Pi_{\square} = n^{\square}[1/(h^2/V_{\text{n}\text{э}q1})]$$

 qqqs

$$\Pi_{\square} = n^{\square}[1/(h^2/V_{\text{n}\text{э}q1}^2)]$$

118 Чего характеризует параметр  $h$  в формуле  $\Pi_n = 1/(h/V_n \cdot q)$  написанной для определения производительность машин выполняющих IV класс операций

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

119 Чего характеризует параметр  $n$  в формуле  $\Pi_n = 1/(h/V_n \cdot q)$  написанной для определения производительность машин выполняющих IV класс операций

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

120 Какой наименьшей класс операций имеется в потоке II классе?

- V
- II
- I
- III
- IV

121 Какой наименьшей класс операций имеется в потоке I классе?

- V
- II
- I
- III
- IV

122 Какой наименьшей класс операций имеется в потоке III классе?

- V
- II
- I
- III
- IV

123 Какой наименьшей класс операций имеется в потоке IV классе?

- V
- II
- I
- III
- IV

124 Каким показателем определяется тип потока?

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

125 Из скольких класс операций состоит II тип поток?

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

126 Из скольких класс операций состоит I тип поток?

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

127 Из скольких класс операций состоит III тип поток?

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

128 Из скольких класс операций состоит IV тип поток?

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

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

- два
- один
- пять
- четыре
- три

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

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

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

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

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

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

133 Сколько технологический поток имеется по виду связи ветвей?

- четыре
- один
- два
- три
- пять

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

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

135 Что принимается а качестве элемента в технологической система

- физика - химические процессы
- технологическая операция
- химический процесс
- физический процесс
- механический процесс

136 Какие потоки входит на входе технологической системы?

- материалы, энергии и информации
- материалы и информации
- энергии и информации
- только информации
- материалы и энергии

137 В виду не идеальности систем какие выходные потоки несут меньше количество чем их поступает не вход системы

- информация и энергия
- информации
- энергия
- материалы
- материалы, энергия

138 В чем заключается сущность системного анализа?

- разделение целого на компоненты, части и изучения их функции
- разделение целого на компонентам
- разделение целого на компоненты и частей
- без разделения целого
- изучением функции каждой части

139 Как расчлняют системный объект?

- присущей ему закономерностям
- по составу компонентов
- присущей ему закономерностью, функцией, структуре, по составу компонентов
- присущей ему структуре
- присущей ему функций

140 В чем заключается сущность анализа?

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

141 Каким путем решается задачи анализа системы?

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

142 Откуда следует начать системный анализ?

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

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

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

144 Что относится отказан определяющей надежности технологической линии?

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

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

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

146 Покажите причины постепенных отказов технологических систем

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

147 Покажите причины внезапных отказов технологических систем

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

148 Какое из формул написано правильно для идеально устойчивого технологического потока?

- d  
 $\lambda_a^2 = \lambda_b^2 = 0$   
 b  
 $\lambda_a^2 = \lambda_b = 0$   
 a  
 $\lambda_a = \lambda_b = 0$   
 c  
 $\lambda_a = \lambda_b^2 = 0$   
 e  
 $\lambda_a^3 = \lambda_b^3 = 0$

149 as

Что характеризует параметр  $S_0$  в формуле  $\lambda_a = \ell_a/S_0$  (t) написанный для оценки количественного изменения интенсивности функции в(t)

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

150 81

Что характеризует  $\lambda_b$  в формуле  $\lambda_a = \ell_a/S_0$  (t) написанный для оценки количественного изменения интенсивности функции в(t)

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

151 dsdv

Что характеризует  $S_0$  в формуле  $\lambda_a = \ell_a/S_0$  (t) написанный оценки изменения количественной интенсивности функции a(t)

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

152 qwe

Что характеризует  $\lambda_a$  в формуле  $\lambda_a = \ell_a/S_0$  (t) написанный оценки деталей и узлов количественного изменения интенсивности функции a(t)

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

153 Что характеризует параметр  $\delta$  в формуле  $E=\varepsilon/(2\delta)$  написанный для коэффициента трения?

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

154 Что характеризует параметр  $\varepsilon$  в формуле  $E=\varepsilon/(2\delta)$  написанный для коэффициента трения

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



155 В уравнении точности  $T=2\delta/(ks)$  входной параметр  $S$  что обозначает

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

156 Чего характеризует параметр  $k$  в формуле  $T=2\delta^2/(ks)$  написанным для коэффициента точности?

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

157 Чего характеризует параметр  $\delta$  в формуле  $T=2\delta/(ks)$  написанным для коэффициента точности?

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

158 Из чего состоит операторный модель систем?

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

159 Какие функции определяют функции под систем?

- расход воды
- технологические операции
- работы технологических машин
- расход энергии
- расход пара

160 Какие функции определяют функции технологического потока?

- информационные и энергетические функции
- функции отдельных подсистем
- функции технологических машин
- информационные функции
- функции энергии

161 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

162 Как развивается система на графике процесса развития технологической системы в начальном этапе?

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

163 Как развивается система на графике процесса развития технологической системы во втором этапе?

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

164 Как развивается система на графике процесса развития технологической системы в третьем этапе?

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

165 Как развивается система на графике процесса развития технологической системы в четвертом этапе?

11.05.2016

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

166 Каких технологических процессов должен выполнят одновременно созданной технологический поток

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

167 Какие вопросы решает руководитель штабе назначенный для создания технологического потока?

- связывает частные работы каждого работника в единый поток
- определяет место каждого работника
- формирует план разработки
- формирует план разработки, найти место каждого и его частную задачу, связать эти частные работы в единый поток
- определяет задачу каждого работника

168 Сколько проблем должен решаться для создании технологических линий высокой эффективности?

- 5
- 1
- 4
- 3
- 2

169 Из чего состоит первая проблема для создания технологических линий высокой эффективности

- сохранения определенного уровня целостности при эксплуатации
- создания технологической системы
- развития системы
- развития системы, создания системы
- сохранения определенного уровня целостности при эксплуатации , создания технологической системы

170 Из чего состоит вторая проблема для создания технологических линий высокой эффективности

- создания технологической системы
- развития системы
- развития системы, создания системы
- сохранения определенного уровня целостности при эксплуатации , создания технологической системы
- сохранения определенного уровня целостности при эксплуатации

171 Из чего состоит вторая проблема для создания технологических линий высокой эффективности

- сохранения определенного уровня целостности при эксплуатации , создания технологической системы
- создания технологической системы
- развития системы, создания системы
- развития системы
- сохранения определенного уровня целостности при эксплуатации

172 Каких этапов предусматривает выполнения создания систем технологических процессов для каждого вида производства.

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

173 В чем заключается сущность разработки системы технологических процессов.

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

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

- один
- четыре
- пять
- три
- Два

175 с какими показателями определяется пищевая ценность?

11.05.2016

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

176 Что относится эстетике пищевых продуктов

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

177 Какие задачи решаются интенсивной структуре линии

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

178 Сколько типов могут быть выделены в пищевых технологиях

- тринадцать
- один
- пять
- семь
- одиннадцать

179 В линиях для первичной обработки сырья какие технологические процессы выполняются

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

180 В линиях для вторичной переработки сырья какие технологические процессы выполняются

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

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

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

182 Каких можно отнести к основным интегрирующим свойствам любых устройств?

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

183 Какие задачи решаются экстенсивной структуре линии?

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

184 Какой целью применения устройства?

- получения из исходного сырья твердого и жидкообразное 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 жидкообразное изделие

185 Как оцениваются задачи

- нормативными показателями ГОСТ

11.05.2016

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

186 Какова основная цель работы любой технологической линии?

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

187 Что обозначает понятия части функционирование?

- деятельность при выпуске продукции
- это ее работа, деятельность при выпуске продукции
- не сама работа, а лишь факторы, их связи
- не ее работу
- ее работа

188 Что обозначает понятия часть функции ?

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

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

- два
- шесть
- четыре
- пять
- три

190 Каких дополнительных деталей и составных частей оборудования требуется разработки при защите от внешней среды?

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

191 Сколько методов применяют для повышения устойчивости функционирования технологических линий

- три
- один
- два
- пять
- четыре

192 Сколько видов производительности используется в машиностроении?

- три
- две
- шесть
- пять
- четыре

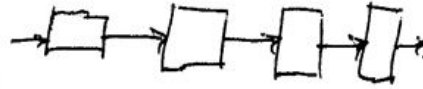
193 Чего характеризует технический производительность?

- 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

194 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

195 as



На рисунке в потоке какой вид связи показан ?

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

196 ф



На рисунке в потоке какой вид связи показан ?

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

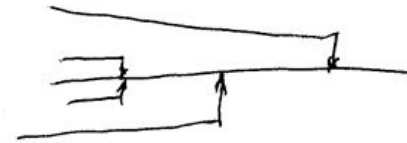
197 42

Какая форма технологического потока показан на рисунке?



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

198 ф



Какая форма технологического потока показан на рисунке?

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

199 44

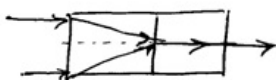
Какая форма технологического потока показан на рисунке ?



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

200 55

Какой типичный процесс выражает указанная условная обозначения?



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

201 56

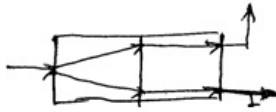
Какой типичный процесс выражает указанная условная обозначения?



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

202 57

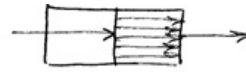
Какой типичный процесс выражает указанная условная обозначения?



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

203 58

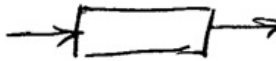
Какой типичный процесс выражает указанная условная обозначения?



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

204 59

Какой типичный процесс выражает указанная условная обозначения?



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

205 60

Какой типичный процесс выражает указанная условная обозначения?



- дозирование
- нагревание
- формообразование
- направляющий
- постоянная температура

206 61

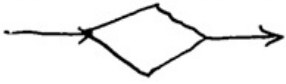
Какой типичный процесс выражает указанная условная обозначения?



- дозирование
- формообразование
- нагревание
- постоянная температура
- направляющий

207 фы

Какой типичный процесс выражает указанная условная обозначения?



- нагревание
- формообразование
- дозирование
- направляющий
- постоянная температура

208 3

Какой типичный процесс выражает указанная условная обозначения?



- направляющий
- дозирование
- нагревание
- постоянная температура
- формообразование

209 4

Какой типичный процесс выражает указанная условная обозначения?



- дозирование
- нагревание
- формообразование
- направляющий
- постоянная температура

210 5

Какой типичный процесс выражает указанная условная обозначения?



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

211 6

Какой типичный процесс выражает указанная условная обозначения?



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

212 7

Какой типичный процесс выражает указанная условная обозначения?



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

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

- в
- $E = \epsilon^3 / (2\delta)$

11.05.2016

а

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

б

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

в

$$E = \varepsilon / (2\delta)$$

г

$$E = \varepsilon^3 / (2\delta^2)^2$$

214 Какое из формул коэффициента точности написан правильно при действии случайный составляющих производственных погрешностей?

а

$$T = 2\delta^2 / ks$$

б

$$T = 2\delta^2 / k^2 s^2$$

в

$$T = 2\delta^2 / ks^2$$

г

$$T = 2\delta^2 / ks^2$$

д

$$T = 2\delta^2 / k^2 s^2$$

215 Какое из выражений написан правильно для вероятного безотказной работы технологической системы элементы который по надежности соединены последовательно.

а

$$P_{T,i}(t) = \prod_{i=1}^{i=k} P_i^2(t)$$

б

$$P_{T,i}(t) = \prod_{i=1}^{i=k} P_i(t)$$

в

$$P_{T,i}(t) = \prod_{i=0}^{i=0} P_i(t)$$

г

$$P_{T,i}(t) = \prod_{i=0}^{i=k} P_i(t)$$

д

$$P_{T,i}(t) = \prod_{i=1}^{i=0} P_i(t)$$

216 8

Чего характеризует параметр  $k$  в формуле  $P_{T,i}(t) = \prod_{i=1}^{i=k} P_i(t)$  написанный для вероятности безотказной работы технологической системы элементы который по прочности соединены последовательно.

а число принятых передающих систем

б число электро двигателей в тех. системе

в стабилизирующие устройство тех. систем

г нижняя система тех. систем

217 Какое из формул написан правильно для коэффициента повышения надежности?

а

$$G = P_{T,S.M}^2 / P_{T,S}^2$$

б

$$G = P_{T,S.M} / P_{T,S}^2$$

в

$$G = P_{T,S.M}^3 / P_{T,S}^2$$

г

$$G = P_{T,S.M}^2 / P_{T,S}^2$$

д

$$G = P_{T,S.M} / P_{T,S}^2$$

218 90

Чего характеризует параметр  $P_{T,S.M}$  в формуле  $G = P_{T,S.M} / P_{T,S}^2$  написанный для коэффициента повышения надежности?

а вероятность безотказной работы существующей системы

б вероятность безотказной работы модернизированной системы

в вероятность безотказной работы системы после текущего ремонта



11.05.2016

- вероятность безотказной работы системы после среднего ремонта
- вероятность безотказной работы проектируемой системы

219 91

Чего характеризует параметр  $P_{T.S}$  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

220 Какое из формул написан правильно для коэффициента готовности ?

- e  
 $r = T_{cp} / (T_{cp} + \bar{t}_b)$
- a  
 $r = T_{cp}^2 / (T_{cp} + \bar{t}_b)$
- b  
 $r = T_{cp}^3 / (T_{cp} + \bar{t}_b)$
- c  
 $r = T_{cp} / (T_{cp}^2 + \bar{t}_b)$
- d  
 $r = T_{cp} / (T_{cp} + \bar{t}_b^2)$

221 93

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

222 94

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

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

223 Какие взаимосвязанные параметры обеспечивает перспективные развития технологических потоков?

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

224 Какое из формул написан правильно для расчета стабильности технологической подсистемы?

- b  
 $\zeta_1 = 1 - H_1^2 / H_{max}^2$
- a  
 $\zeta_1 = 1 - H_1 / H_{max}^2$
- e  
 $\zeta_1 = 1 - H_1^2 / H_{max}^2$
- d  
 $\zeta_1 = 1 - H_1 / H_{max}^2$
- c  
 $\zeta_1 = 1 + H_1^2 / H_{max}^2$

225 97

Чего характеризует параметр  $H_1$  в формуле  $\zeta_1 = 1 - H_1/H_{\max}$  написанный для расчета стабильности технологического подсистемы?

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

226 98

Чего характеризует параметр  $H_{\max}$  в формуле  $\zeta_1 = 1 - H_1/H_{\max}$  написанный для расчета стабильности технологического подсистемы?

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

227 99

Чего характеризует параметр  $\zeta$  в формуле  $\zeta_1 = 1 - H_1/H_{\max}$  написанный для расчета стабильности технологического подсистемы?

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

228 Какое из формул написан правильно для расчета количественно информационной энтропии?

- g
- $H = \sum P^2(x_i) \log^2 P(x_i)$
- 111
- $H = -\sum P(x_i) \log^2 P(x_i)$
- 1
- $H = \sum P^2(x_i) \log^{\square} P(x_i)$
- 6
- $H = \sum P^3(x_i) \log^{\square} P(x_i)$
- ntry
- $H = -\sum P(x_i) \log^{\square} P(x_i)$

229 1

Чего характеризует параметр  $P(x_i)$  в формуле  $H = -\sum P(x_i) \log^{\square} P(x_i)$  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  $X(i-1)$
- вероятность попадания случайной величины в интервал  $X(i-1)-X_i$
- вероятность попадания случайной величины в точку  $X_i$
- вероятность попадания случайной величины в право от точки  $X(i-1)-X_i$

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

- e
- $\theta_{CBA} = \zeta_C + \zeta_B + \zeta_A - 2$
- a
- $\theta_{CBA} = \zeta_C - \zeta_B + \zeta_A - 2$
- c
- $\theta_{CBA} = \zeta_C + \zeta_B + \zeta_A + 2$
- b
- $\theta_{CBA} = \zeta_C + \zeta_B - \zeta_A - 2$
- d
- $\theta_{CBA} = \zeta_C - \zeta_B - \zeta_A - 2$

231 3

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

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

232 4

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

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

233 5

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

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

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

- e  
 $\theta_{CBA} = \zeta_C + \zeta_{B/C} + \zeta_{A/CB} - 2$
- c  
 $\theta_{CBA} = \zeta_C + \zeta_{B/C} + \zeta_{A/CB} + 2$
- d  
 $\theta_{CBA} = \zeta_C - \zeta_{B/C} - \zeta_{A/CB} - 2$
- a  
 $\theta_{CBA} = \zeta_C - \zeta_{B/C} + \zeta_{A/CB} - 2$
- b  
 $\theta_{CBA} = \zeta_C + \zeta_B - \zeta_A - 2$

235 1

Чего характеризует параметр  $\zeta_C$  в формуле  $\theta_{CBA} = \zeta_C + \zeta_{B/C} + \zeta_{A/CB} - 2$  написанный для уровня целостности технологической системы состоящих из трех статически независимых подсистем А, В и С ?

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

236 8

Чего характеризует параметр  $\zeta_{B/C}$  в формуле  $\theta_{CBA} = \zeta_C + \zeta_{B/C} + \zeta_{A/CB} - 2$  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 А
- стабильности функционирования подсистем С и В вместе
- стабильности функционирования подсистем С
- стабильности функционирования подсистем В

237 9

Чего характеризует параметр  $\zeta_{A/BC}$  в формуле  $\theta_{CBA} = \zeta_C + \zeta_{B/C} + \zeta_{A/CB} - 2$  написанный для уровня целостности технологической системы состоящих из трех статически независимых подсистем А, В и С ?

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

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

238 Какое из формул написан правильно для упрощенности коэффициента корреляции между Y и X ?

- dbd

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

- xv xv

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

- xv

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

- d

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

- bxbd

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

239 какое из формул написан правильно для среднего квадратического отклонение величины X?

- wdfwqe

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

- 1

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

- 11

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

- 1111

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

- 11111111

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

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

- scascascascas

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

- axaxa

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

- asac

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

- cscsc

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

- dsdsada

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

241 Какой из формул написан правильно для коэффициента парной корреляции?

- wqdsa

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

- ccwds

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

- 3dfss

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

 1313

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

 qwqwdwq

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

242 13

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

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

243 11

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

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

244 16

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

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

245 fdsa

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

246 11

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

247 asdas

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

248 122

При изменении значения коэффициента корреляции в пределах

$0,2 < |r_{yx}| < 0,75$  то какой связь существует между x и y?

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

249 11w

При изменении значения коэффициента корреляции в пределах

$0,5 < |r_{yx}| < 0,75$  то какой связь существует между x и y?

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

250 123

При изменении значения коэффициента корреляции в пределах

$0,75 \leq |r_{yx}| < 0,95$  то какой связь существует между x и y?

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

251 ewrw

При изменении значения коэффициента корреляции в пределах

$0,95 \leq |r_{yx}| < 0,95$  то какой связь существует между x и y?

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

252 Какое из формул написан правильным связывающий заданной технического производительностью и проектируемой технической производительности.

- e
- $\Pi = \Pi_{\tau}^2 \cdot K_u^2$
- c
- $\Pi = \Pi_{\tau}^2 / K_u$
- b
- $\Pi = \Pi_{\tau} / K_u$
- a
- $\Pi = \Pi_{\tau} \cdot K_u$
- d
- $\Pi = \Pi_{\tau} \cdot K_u^2$

253 a

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

- эксплуатационная производительности
- теоретическая производительности
- техническая производительности

11.05.2016

- К.П.В.машины
- коэффициент использования из теоретической производительности

254 s

Чего характеризует параметр  $\kappa_u$  в формуле  $\Pi = \Pi_t \cdot \kappa_u$  написанной для производительности

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

255 Какое из формул написан правильно для технической производительности?

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

256 d

Чего характеризует параметр  $M_H$  в формуле

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

257 as

Чего характеризует параметр  $T_H$  в формуле

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

- номинальное (заданное) количество продукции подлежащие переработке
- номинальная продолжительность непосредственной работы машины
- 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

258 s

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

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

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

259 sa

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

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

- время для выпуска продукции
- номинальное (заданное) количество продукции подлежащие переработке
- номинальная продолжительность непосредственной работы машины
- 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

260 Какое из формул написан правильно для технической производительности когда каждое отдельное значение потерь и дополнительных затрат времени выражен в долях номинальных значений  $M_H$  и  $T_H$

- dgsd
- $\Pi = M_H(1 - \sum_{i=1}^n M_i) / [T_H^2(1 + \sum_{j=1}^n T_j^2)]$
- dg
- $\Pi = M_H(1 - \sum_{i=1}^n M_i) / [T_H(1 + \sum_{j=1}^n T_j)]$
- dsfgs
- $\Pi = M_H^2(1 - \sum_{i=1}^n M_i) / [T_H(1 + \sum_{j=1}^n T_j)]$
- casdcs
- $\Pi = M_H(1 - \sum_{i=1}^n M_i^2) / [T_H(1 + \sum_{j=1}^n T_j)]$
- dvdfsb
- $\Pi = M_H(1 - \sum_{i=1}^n M_i) / [T_H^2(1 + \sum_{j=1}^n T_j)]$

261 aas

Чего характеризует параметр  $M_H$  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.

- сумма долей дополнительных регламентированных затрат времени 1-го, 2-го m-го этапов технологического процесса относительно величины  $T_H$
- номинальная продолжительность непосредственной работы линии
- номинальное количество продукции подлежащее переработке
- сумма долей дополнительных регламентированных затрат времени 1-го, 2-го m-го компонентов сырья и материалов относительно величины  $M_H$
- время для выпуска предусмотренной продукции

262 zx

Чего характеризует параметр  $T_H$  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  $M_H$
- сумма долей дополнительных регламентированных затрат времени 1-го, 2-го m-го этапов технологического процесса относительно величины  $T_H$

263 asxsa

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

264 sd

Чего характеризует параметр  $\sum_{j=1}^n T_j$  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  $M_H$
- сумма долей дополнительных регламентированных затрат времени 1-го,2-го m –го этапов технологического процесса относительно величины  $T_H$

265 Какие из формул показан правильно для коэффициенте использования от технической производительности.

df

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

wqd

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

dfvds

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

wef

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

dfefw

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

266 Какие из формул показан правильно для коэффициенте использования  $K_n$  от технической производительности.

csc

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

ddv

$$K_n = \Pi / \Pi_H$$

sdvsdv

$$K_n = \Pi \times \Pi_H$$

gg

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

sdas

$$K_n = \Pi / \Pi_H$$

267 dvsd

Чего характеризует параметр  $\Pi$  в формуле  $K_n = \Pi / \Pi_H$  написанной для коэффициенте использования от технической производительности.

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

268 as

Чего характеризует параметр  $\Pi_H$  в формуле  $K_n = \Pi / \Pi_H$  написанной для коэффициенте использования от технической производительности.

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

269 ast

Чего характеризует параметр  $\sum_{j=1}^n T_j$  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.

- номинальная продолжительность работы линии
- номинальное время продукции подлежащее переработке
- время для выпуска предусмотренной продукции
- сумма долей дополнительных регламентированных затрат времени 1-го,2-го m –го этапов технологического процесса относительно величины  $T_H$

- сумма долей регламентированных потерь 1-го,2-го m –го компонентов сырья относительно величины  $M_H$

270 as

Чего характеризует параметр  $\sum_{j=1}^n T_j$  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  $M_H$   
 сумма долей дополнительных регламентированных затрат времени 1-го,2-го m –го этапов технологического процесса относительно величины  $T_H$

271 Какие из формул показан правильно для определения техническую производительности.

- sds  
 $\Pi = M_H^2 / T_H$   
 a  
 $\Pi = M_H / T_H$   
 sdds  
 $\Pi = M_H^2 \cdot T_H$   
 wd  
 $\Pi = M_H \cdot T_H$   
 scs  
 $\Pi = M_H / T_H^2$

272 Какие из формул показан правильно для определения техническую производительности.

- sad  
 $\Pi_H = \Pi (1 + \sum_{j=1}^n T_j) / (1 - \sum_{i=1}^n M_i^2)$   
 ds  
 $\Pi_H = \Pi (1 + \sum_{j=1}^n T_j) / (1 - \sum_{i=1}^n M_i)$   
 b  
 $\Pi_H = \Pi^2 (1 + \sum_{j=1}^n T_j) / (1 - \sum_{i=1}^n M_i)$   
 asasa  
 $\Pi_H = \Pi (1 + \sum_{j=1}^n T_j^2) / (1 - \sum_{i=1}^n M_i)$   
 qwedwq  
 $\Pi_H = \Pi^3 (1 + \sum_{j=1}^n T_j) / (1 - \sum_{i=1}^n M_i)$

273 ggg

Чего характеризует параметр  $\Pi$  в формуле

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

- эксплуатационная производительности  
 сумма долей дополнительных регламентированных потерь 1-го,2-го m –го этапов технологического процесса относительно величины  $T_H$   
 технический производительности  
 сумма долей дополнительных регламентированных потерь 1-го,2-го m –го компонентов сырья и материалов относительно величины  $M_H$   
 технический и эксплуатационная производительности

274 rttr

Чего характеризует параметр  $\sum_{j=1}^n T_j$  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 –компонентов сырья и материалов относительно величины  $M_H$
- сумма долей дополнительных регламентированных потерь 1-го,2-го m –го этапов технологического процесса относительно величины  $T_H$
- эксплуатационная производительности

275 wda

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 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  $M_H$
- эксплуатационная производительности
- технический и эксплуатационная производительности

276 Какие из формул показан правильно для определения эксплуатационная производительности.

- sds

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

- a

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

- vsdsd

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

- dsd

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

- scsca

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

277 sf

Чего характеризует параметр  $\Pi$  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  $M_H$
- сумма долей дополнительных регламентированных затрат времени 1-го,2-го m –го этапов технологического процесса относительно величины  $T_H$
- теоретический производительности

278 rgf

Чего характеризует параметр  $\sum_{i=1}^n M_{(i)i}$  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

- сумма долей эксплуатационная нерегламентированных потерь 1-го,2-го m –го компонентов сырья и материалов относительно величины  $M_H$
- технический производительности
- теоретический и технический производительности
- теоретический производительности
- сумма долей дополнительных регламентированных затрат времени 1-го,2-го m –го этапов технологического процесса относительно величины  $T_H$

279 ewr

Чего характеризует параметр  $\sum_{j=1}^n T_{(i)j}$  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  $M_H$
- сумма долей дополнительных регламентированных затрат времени 1-го,2-го m –го этапов технологического процесса относительно величины  $T_H$
- теоретический производительности

280 Когда возникает механический износ?

- При движении двух поверхностей не соприкасаясь друг к другу
- При скольжении одной детали по другой
- Под действием упорных и переменных по значению и поправлению нагрузок
- При кружении двух поверхностей одновременно
- При сжатии двух поверхностей

281 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

282 Как возникает молекулярно – металлический износ

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

283 Как возникает коррозионный износ

- Только при действие веществ окружающей среды
- 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

284 В состав любой линии сколько основных комплекс оборудования входит

- 5
- 2
- 1
- 3
- 4

285 Для чего применяется комплекс оборудования А

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

286 Для чего применяется комплекс оборудования В

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

287 Для чего применяется комплекс оборудования С

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

288 Чем заключается отличительный особенность комплекс А по переработке полуфабрикатов

- Для осуществления мембчных технологии
- Состав к строение полуфабриката 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

289 Чем заключается отличительный особенность комплекс В по переработке полуфабрикатов

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

290 Чем заключается отличительный особенность комплекс С по переработке полуфабрикатов

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

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

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

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

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

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

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

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

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

295 В состав какого комплекса входит линии для выращивание дрожжей используемых в производстве кваса

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

296 В состав какого комплекса входит линии для обеспечение жизни активность бактерий для получения молочной кислоты

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

297 В состав какого комплекса входит линии для обеспечение жизни активность бактерий для получения уксусной кислоты

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

298 В состав какого комплекса входит линии для обеспечение жизни активность бактерий для получения жирной кислоты

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

299 В состав какого комплекса входит линии производство грибов для получения лимонной кислоты

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

300 В состав какого комплекса входит линии выращивающих грибов для получения кислоты олуикон

- C, A  
 C  
 A  
 B  
 A, B

301 В состав какого комплекса входит линии выращивающих грибов для получения ферментов

- C, A  
 C  
 A  
 B  
 A, B

302 В состав какого комплекса входит линии выращивающих грибов для получения кислоты витаминов

- C, A  
 C  
 A  
 B  
 A, B

303 В состав какого комплекса входит линии выращивающих грибов для получения антибиотиков

- C, A  
 C  
 A  
 B  
 A, B

304 В деятельность какого комплекса входит подготовка сырья путём измельчение

- A, C  
 B  
 A  
 C  
 A, B

305 В деятельность какого комплекса входит подготовка сырья путём нагревание

- A, C  
 B  
 A  
 C  
 A, B

306 В деятельность какого комплекса входит подготовка сырья путём сортирования

- A, C  
 B  
 A  
 C  
 A, B

307 В деятельность какого комплекса входит подготовка сырья путём охлаждения

- A, C  
 B  
 A  
 C  
 A, B

308 В деятельность какого комплекса входит подготовка сырья плавлением

- A, C  
 B  
 A  
 C  
 A, B

309 В деятельность какого комплекса входит подготовка сырья плавлением смешиванием рецептных компонентов

- A  
 C  
 A, B  
 A, C  
 B

310 В состав какого комплекса входит последние очистке полезных веществ сепарированием

11.05.2016

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

311 В состав какого комплекса входит последние очистке полезных веществ рафинированием

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

312 В состав какого комплекса входит последние очистке полезных веществ фильтрованием

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

- 5
- 3
- 2
- 4
- 6

320 Какой основной групп консервирование относится политизация пищевых продуктов нагревание 1000 С

- Физика Химический
- Физический
- Микробиологический
- Химический
- Комбинирования

321 Какой основной групп консервирование относится стерилизация пищевых продуктов нагревание 1000 С и больше

- Физика Химический
- Физический
- Химический
- Микробиологический
- Комбинирования

322 Какой основной групп консервирование относится обмерке пищевых продуктов

- Комбинирования
- Физический
- Химический
- Микробиологический
- Физика Химический

323 Какой основной групп консервирование относится нагревание пищевых продуктов

- Физика Химический
- Физический
- Химический
- Микробиологический
- Комбинирования

324 Какой основной групп консервирование относится сушке пищевых продуктов

- Комбинирования
- Химический
- Физический
- Микробиологический
- Физика Химический

325 Какой основной групп консервирование относится охлаждение пищевых продуктов

- Физика Химический
- Физический
- Химический
- Микробиологический
- Комбинирования

326 Какой основной групп консервирование относится замораживание пищевых продуктов

- Физика Химический
- Физический
- Микробиологический
- Химический
- Комбинирования

327 Какой основной групп консервирование относится добавление сахара в состав пищевых продуктов

- Комбинирования
- Микробиологический
- Физический
- Химический
- Физика Химический

328 Какой основной групп консервирование относится добавление соли в состав пищевых продуктов

- Физика Химический
- Микробиологический
- Физический
- Химический
- Комбинирования

329 Какой основной групп консервирование относится добавление этиленого спирта в состав пищевых продуктов

- Микробиологический
- Физика Химически
- Комбинирования
- Физический
- Химический

330 Какой основной групп консервирование относится добавление уксуса в состав пищевых продуктов

- Комбинирования



11.05.2016

- Физический
- Микробиологический
- Химический
- Физика Химически

331 Какой основной групп консервирование относится добавление сульфитной кислоты в состав пищевых продуктов

- Физика Химически
- Физический
- Химический
- Микробиологический
- Комбинирования

332 Какой основной групп консервирование относится добавление молочной кислоты в состав пищевых продуктов

- Химический
- Физический
- Физика Химически
- Комбинирования
- Микробиологический

333 Какой основной групп консервирование относится обрабатывание спиртом

- Физика Химически
- Физический
- Химический
- Микробиологический
- Комбинирования

334 Какой основной групп консервирование относится квашение

- Физика Химически
- Физический
- Химический
- Микробиологический
- Комбинирования

335 Какой основной групп консервирование относится копчение мясных продуктов

- Химический
- Физический
- Физика Химически
- Комбинирования
- Микробиологический

336 Какой основной групп консервирование относится копчение рыбных продуктов

- Комбинирования
- Физический
- Химический
- Микробиологический
- Физика Химически

337 Какой основной групп консервирование относится ополаскивание и сушке плодов и овощей с неиспользованием соли

- Физика Химически
- Физический
- Химический
- Микробиологический
- Комбинирования

338 Какой основной групп консервирование относится ополаскивание и сушке плодов и овощей с неиспользованием сахара

- Комбинирования
- Химический
- Физический
- Микробиологический
- Физика Химически

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

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

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

- Механический и микробиологический процессов
- Механический процессов

- Микробиологический
- Теплообменных процессов
- Упаковочные

341 В какой группе оборудование относится машины применяемые для сортировки калибровки сыря

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

342 В какой группе оборудование относится машины применяемые для измельчения сыря

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

343 В какой группе оборудование относится машины применяемые для измельчения полуфабрикатов

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

344 В какой группе оборудование относится машины применяемые для выделение жидких фракции из сыря

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

345 В какой группе оборудование относится машины применяемые для измельчения полуфабрикатов

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

346 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

347 В какой группе оборудование относится машины применяемые для формирование

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

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

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

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

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

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

- Механический и микробиологический процессов
- Механический процессов
- Теплообменных процессов

11.05.2016

- Микробиологический
- Упаковочные

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

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

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

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

353 В какой группе оборудование относится машины применяемые для от формованных изделий

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

354 В какой группе оборудование относится машины применяемые для нагревания при переработке сыря

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

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

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

356 В какой группе оборудование относится машины применяемые для охлаждения при переработке сыря

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

357 В какой группе оборудование относится машины применяемые для охлаждения при переработке полуфабрикатов

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

358 В какой группе оборудование относится машины применяемые для ведения теплообменных процессов при переработке сыря

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

359 В какой группе оборудование относится машины применяемые для сушки сыря

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

360 В какой группе оборудование относится машины применяемые для сушки полуфабрикатов

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

Теплообменных процессов

361 В какой группе оборудование относится машины применяемые для обжарки продуктов

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

362 В какой группе оборудование относится машины применяемые для нагревание продуктов

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

363 В какой группе оборудование относится машины применяемые для тепловой обработки упакованных пищевых продуктов

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

364 В какой группе оборудование относится машины применяемые для варки упакованных пищевых продуктов

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

365 В какой группе оборудование относится машины применяемые для ведения физиологических процессов

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

366 В какой группе оборудование относится машины применяемые для получения биомассы

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

367 В какой группе оборудование относится машины применяемые для индивидуального завёртки изделий

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

368 В какой группе оборудование относится машины применяемые для групповой завёртки изделий

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

369 В какой группе оборудование относится машины применяемые для собирание коробки конфет

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

370 В какой группе оборудование относится машины применяемые для фасовано-упаковывание

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

371 В какой группе оборудование относится машины применяемые для фасовано жидких продуктов

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

372 В какой группе оборудование относится машины применяемые для герметизации при с низкими продуктами

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

373 as

Чего характеризует параметр  $h$  в формуле  $\Pi=1/(h/V_{nh})$  написанной для определения производительности машин выполняющий II класса операций

- Действующие технологические силы
- Шаг выхода изделий
- Скорость машины
- Ускорения машины
- Действующие силы инерции

374 Какой формул написан правильно для определения технологической производительности линии

- regtr

$$\Pi_{\lambda} = G_{\lambda} / T_{\lambda}$$

- asc

$$\Pi_{\lambda} = G_{\lambda} / T_{\lambda}^2$$

- as

$$\Pi_{\lambda} = G_{\lambda}^2 / T_{\lambda}$$

- ds

$$\Pi_{\lambda} = G_{\lambda}^3 / T_{\lambda}^2$$

- gnfb

$$\Pi_{\lambda} = G_{\lambda}^2 / T_{\lambda}^3$$

375 Какой формул написан правильно для определения технологической производительности машины входящий в состав линии

- b

$$\Pi_m = G_i^2 / T_i$$

- a

$$\Pi_m = G_i / T_i$$

- e

$$\Pi_m = G_i / T_i^3$$

- d

$$\Pi_m = G_i^3 / T_i$$

- c

$$\Pi_m = G_i / T_i^2$$

376 Какой формул написан правильно для определения количеств продукции подвергающейся ----- обработки при повышении уровня технолизации оборудования

- b

$$G_m = \sum_{i=1}^n G_i^2$$

- a

$$G_m = \sum_{i=1}^n G_i$$

- e

$$G_m = \sum_{i=1}^n G_i^5$$

- d

$$G_m = \sum_{i=1}^n G_i^4$$

с

$$G_m = \sum_{i=1}^n G_i^3$$

377 На решение каких принципиальных задач основывается компоновка линии

- Подборе машин выборе транспортных устройств  
 Определения оптимального времени технологических процессов  
 Разделения линии на участки  
 Все указанные задачи  
 Вычисления количество потоков

378 Сколько основных способа создания поточных линии существует

- 5  
 1  
 3  
 2  
 4

379 Какой формул написан правильно для определения эксплуатационной производительности

d

$$\Pi_{is} = (1/T_p^2) K_{i(\lambda)}^2$$

e

$$\Pi_{is} = (1/T_p) K_{i(\lambda)}^3$$

a

$$\Pi_{is} = (1/T_p) K_{i(\lambda)}$$

b

$$\Pi_{is} = (1/T_p^2) K_{i(\lambda)}$$

c

$$\Pi_{is} = (1/T_p) K_{i\lambda}^2$$

380 Какой формул написан правильно для определения коэффициенте использования линии

b

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

a

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

c

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

e

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

d

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

381 Из каких фактов зависит качество функционирования линии

- Показателей безопасности  
 Техно- эксплуатационных показателей качества  
 Все указанные  
 Эргономичности и эстетичности  
 Безвредности

382 Какие характеризует функциональные свойства линии

- Всеми указанными  
 Производительность  
 Габаритные размеры  
 Расход материалов  
 Энергичных и трудовых ресурсов

383 Чем определяется требования и порты безопасности предъявлены к оборудовании линии

- Всеми указанными
- Система государственных стандартов безопасности
- Ошибочные нормативы по безопасности труда
- Производительной санитарии
- Система государственных стандартов безопасности и производительной санитарии

384 При эксплуатации оборудования каких средств требуется применить

- Дистанционный контроль и управления
- Всеми указанными
- Защиты
- Метонитизации
- Автоматизации

385 Какие средство требуется применить для предупреждения аварий и поломок

- Предохранительные муфты
- Все выше указанные
- Предохранительные муфты и сразившийся штифты
- Сразившийся штифты
- Ограничители ходе

386 Каким требованиям санитарных правил организации технологических процессов должны отвечать машины и аппараты линии

- Теплоте и холоде
- Без пыльность
- Вибрации
- Шум
- Все выше указанные

387 Уменьшение каких систем называет спецификация конструкции

- эксплуатационных материалов
- Все выше указанные
- Смазочные материалов
- Закрепления изделий
- Инструментов

388 На какие принципы базируется проведение наладочных и ремонтно- восстановительных работ

- Контроле пригодность
- Все выше указанные
- Восстанавливаемой деталей
- Липкочсещиость составных частей
- Доступность

389 Какие ниже указанные должны быть обеспечения для уравнивания требованиям эргономики

- Позы рабочего
- Все выше указанные
- Скорость рабочих движений человека
- Возможности хватки руки
- Зон досягаемости руки человека

390 Какие основных характеристики должен быть указан в организации методической документах при проведении испытание

- Цель испытания
- Все выше указанные
- Условия проводимых экспериментов
- Последовательность проводимых экспериментов
- Виды проводимых экспериментов

391 Какие сведения должны содержать отчётный документ протокол испытаний

- Сведения об объектов испытаний
- Все выше указанные
- Условия испытаний
- Применение вещество
- Применение метод

392 Какие факторы изучается при механической испытаний

- Зазоры
- Все выше указанные
- Скорость
- Ускорения
- Перемещение

393 Влияние каких факторов изучается при технологических испытаниях

- Все выше указанные

11.05.2016

- Температура
- Влажность
- Структурная свойства обрабатываемых продуктов
- Механическая свойства обрабатываемых продуктов

394 Какими материалами взаимодействует рабочие органы машины при технологических испытаниях

- Все выше указанные
- Полуфабрикатами
- Сырьём
- Продукцией
- Сырьём и полуфабрикатами

395 Кто осуществляет определительные испытания линий

- Все выше указанные
- Разработчики
- Изготовители
- Эксплуатационники
- Разработчики и изготовители

396 Кто проводит контрольные испытания линий

- Разработчики и изготовители
- Специально созданный комиссия
- Разработчики
- Изготовители
- Эксплуатационники

397 Какие дефекты появляется во время эксплуатации линии

- Изменения свойство используемых сырья
- Износ оборудования
- Строения оборудования
- Нарушении условий эксплуатации
- Все выше указанные

398 Что характеризуется технико-экономический показатель линии

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

399 Кто проводит приёмные испытания линий

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

400 Какие задачи должны решить комиссия по приёмки линии

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

401 Какие причины доверяющих работой

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

402 Из каких операции содержит доводочные работы

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

403 Что входит на комплект эксплуатационной документации линии

- Формулы
- Все выше указанные



11.05.2016

- Рестарт линии
- Технические описание
- Инструкции по эксплуатации

404 Чего проверяют при обследовании линии

- Наличие смазанных материалов в пропорциональных
- Комплектность собранных механизмов
- Правильность взаимного положения деталей
- Надёжность крепления всех узлов и механизмов
- Все выше указанные

405 Какие испытания проводятся при индивидуальных испытаниях составных частей линии

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

406 Что входит в систему планового технического обслуживания и ремонта

- Оценка степени ремонтных работ
- Внедрения правил технического обслуживания и ремонта оборудования
- Организация паспортизации оборудования и назначение времени их работы
- Составления перечня работ по видам ремонта
- Все выше указанные

407 Какие задачи решаются при осмотре оборудования линии

- Проверка состояния крепёжных деталей
- Все выше указанные
- Уточнение содержания очередного ремонта
- Проверка состояния систем смазки
- Оценка состояния изнашивающихся деталей

408 Что предусматривает техническое обслуживание

- устранение мелких дефектов
- Все выше указанные
- Контроль технологических нагрузок на машину
- Тщательную проверку состояния оборудования
- Проверка работоспособности двигателя

409 Что происходит при нарушении технологических процессов

- Температура плавления перерабатываемого полуфабриката
- Текучесть перерабатываемого полуфабриката
- Вязкость перерабатываемого полуфабриката
- Прочность перерабатываемого полуфабриката
- Все выше указанные

410 Что выполняете при расследовании внезапных отказов

- Устанавливают виновных лиц
- Устанавливают причины
- Определяют виды работ для восстановления работоспособности оборудования
- Все выше указанные
- Рассматривают затраты на восстановление работоспособности оборудования

411 На сколько групп разделены металлорежущие станки ?

- 7
- 10
- 8
- 5
- 3

412 сколько процентов составляет доля токарных станков общего парка станков

- 40
- 20
- 30
- 10
- 45

413 Какие основные операции осуществляют при наладке линии

- Все выше указанные
- Выяснить причины неисправностей
- Перепроверку оборудования при изменении ассортимента выделенной продукции

11.05.2016

- Установление неисправностей
- Оказание технической помощи обслуживанию процессов

414 Чего можно организовать правильно зная закономерность развитие технологический линий

- Монтаж и эксперимент
- Конструирование
- Проектирования
- Изготовления
- Все выше указанные

415 Чего означает устройство

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

416 Что относится к первому виду устройств

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

417 Что относится ко второму виду устройств

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

418 Что является признаками составе устройств

- Все выше указанные
- детали
- узлы
- механизмы
- детали и узлы

419 Что является параметрическими признаками устройств

- Скорость, технологичность
- Геометрическими размерами
- Все выше указанные
- Производительность и надёжность
- Масса

420 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

421 Кто участвует в создании переменный линии

- Перерабатывающих предприятий отрасли
- проектно- конструкторские коллектив
- научно- исследовательские коллектив
- машиностроительные организации
- Все выше указанные

422 Какие данные должны представлять заказчик разработчику

- Все выше указанные
- исходные требование к линий
- объем потребности
- уточняет представлением техническое задания
- осуществляет совместно с разработчиком приёмку опытного образцов линии

423 Какие работы выполняет разработчик

- Все выше указанные
- в соответствии с требованием заказчик технической задание
- разрабатывает всю последующий конструкторской документация
- согласованием его с заинтересовавшим организации

- организует испытание опытного образца

424 Какие работы выполняет изготовитель

- принимает участие в рассмотрение конструкторской документация
- обеспечивает среды качество производства оборудования
- Все выше указанные
- обеспечивает производства оборудования в планируемых объёмах
- принимает участие в рассмотрение технической документация

425 Какие работы выполняет потребитель

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

426 Какие работы выполняет завод изготовитель новых линии

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

427 Чего требуется учитывать при разработке исходных требований

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

428 Какие относится к параметрам технологических процесса

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

429 Какие работы выполняются в стадии логического проектирования

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

430 Из каких работ состоит предпроектные использования линии

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

431 Из основания каких документов производится анализ научно- исследовательские информации

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

432 Какие показатели учитывается при технико-экономическое обоснование во время создания линии

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

433 В какой отрасли производства применяется автоматический АПК 250-3.

- швейной
- трикотажной
- прядильной
- ткацкой
- отделочной

434 В какой отрасли производства применяется чиститель-разрыхлитель ЧР.

- швейной  
 трикотажной  
 прядильной  
 ткацкой  
 отделочной

435 В какой отрасли производства применяется симиститель непрерывного действия СН-1.

- швейной  
 трикотажной  
 прядильной  
 ткацкой  
 отделочной

436 Из скольких секций состоит трепальная машина Т-16

- 5  
 3  
 2  
 1  
 4

437 В какой отрасли производства применяется трепальная машина Т-16.

- швейной  
 трикотажной  
 прядильной  
 ткацкой  
 отделочной

438 В какой отрасли производства применяется безхолостовая машина ТБ-2.

- швейной  
 трикотажной  
 прядильной  
 ткацкой  
 отделочной

439 В какой отрасли производства применяется шляпочная чесальная машина ЧМ 450-7

- швейной  
 трикотажной  
 прядильной  
 ткацкой  
 отделочной

440 Какое устройство установлено в конце трепальной машины Т-16.

- лентоукладчик  
 игольчатое трепало  
 навивание холоста  
 ножовой барабан  
 пильчатое трепало

441 Как называется основной механизм регулирующий ровноты в трепальных машинах.

- съемный барабан  
 дифференциальный механизм  
 педальный регулятор  
 запасный бункер  
 лентоукладчик

442 Чем питается шляпочная чесальная машина ЧМ -450-7.

- нитью  
 холостом  
 ровницей  
 волокном  
 лентой

443 Каким рабочим органом обтянутый главный барабан чесальной машины ЧМ- 450-7.

- коллолами  
 цельнометаллической пильчатой лентой  
 игольчатой лентой  
 пильчатой лентой  
 ножами

444 Каким рабочим органом обтянутый приемный барабан чесальной машины ЧМ- 450-7.

11.05.2016

- пильчатой лентой
- ножами
- цельнометаллической пильчатой лентой
- игольчатой лентой
- колколами

445 Каким рабочим органом обтянутый поверхности шляпы чесальной машины ЧМ- 450-7.

- колколами
- цельнометаллической пильчатой лентой
- игольчатой лентой
- пильчатой лентой
- ножами

446 Чем питается чесальная машина ЧМБХ

- волокном
- холостом
- пряжой
- лентой
- ровницей

447 В какой отрасли производства применяется ленточная машина L-35.

- обувной
- прядильной
- трикотажной
- отделочной
- ткацкой

448 Сколько вытяжных цилиндров имеется на вытяжном приборе установленный на ленточной машине L -35.

- 5
- 3
- 2
- 1
- 4

449 Что является конечном продуктом чесальной машины ЧМ-50.

- крученая нить
- холост
- пряжа
- ровница
- лента

450 Что является конечном продуктом чесальной машины ЧММ - 14.

- крученая нить
- холост
- пряжа
- ровница
- лента

451 Каким рабочим органом обтянутый поверхность съемного барабана чесальной машины для тонко волокнистого хлопка.

- колколами
- цельнометаллической пильчатой лентой
- игольчатой лентой
- пильчатой лентой
- ножами

452 С чего состоит сущность технологического процесса выполняемых на ровничных машинах.

- получение рыхленного хлопка.
- получение холоста
- получение ленты
- получение крученый нити
- получение в требуемой толщины ровности

453 Сколько цилиндров имеет вытяжной прибор фирмы Platt

- 6
- 4
- 3
- 2
- 5

454 Сколько цилиндров имеет вытяжной прибор ровничной машины Р-260-3

- 6

11.05.2016

- 4
- 3
- 2
- 5

455 В какой отрасли производства применяется мотальная машина М- 150-2

- обувной
- прядильной
- трикотажной
- отделочной
- ткацкой

456 Сколько этапов развития имеет конструкции ткацких машин.

- 6
- 4
- 3
- 2
- 5

457 Сколько основных механизмов имеет ткацкие машины.

- 3
- 6
- 5
- 4
- 2

458 Каким механизмом передается движения подножкам в зевобразовательном механизме зависимом движении установленный на ткацких машинах типа АТ .

- ременной передачей.
- цепной передачей
- кулачковыми
- зубчатыми
- червячной передачей

459 Каким способом прикладывается уточная нить в зевах основы в ткацких машинах типа АТ.

- гибкий рапирой
- воздухом
- водой
- жесткими рапирами
- челноком

460 Каким способом прикладывается уточная нить в зевах основы в ткацких машинах типа СТБ.

- микрочелноком
- воздухом
- водой
- жесткими рапирами
- челноком

461 Каким способом прикладывается уточная нить в зевах основы в ткацких машинах типа П-105.

- гибкий рапирой
- сжатым воздухом
- водой
- жесткими рапирами
- челноком

462 Каким способом прикладывается уточная нить в зевах основы в ткацких машинах типа АТПР.

- гибкий рапирой
- воздухом
- водой
- жесткими рапирами и воздухом
- челноком

463 Каким способом прикладывается уточная нить в зевах основы в ткацких машинах типа ТММ.

- гибкий рапирой
- воздухом
- водой
- жесткими рапирами
- микрочелноком

464 Каким механизмом передается движение на веретено механизме среднего боя.

- ременной передачей.

11.05.2016

- цепной передачей
- кулачковыми
- зубчатыми
- червячной передачей

465 Какой основной технологический процесс выполняет батанный механизм ткацких машин.

- перемешивает основные нити.
- удерживает початку на челноке
- создает натяжения основных нитей
- прибивает уточной нити к опушке ткани
- регулирует натяжение уточных нитей

466 Какой тип батанный механизм применяется на ткацких машинах типа АТ.

- кулачковый- рычажный
- зубчатый- рычажный
- кулачковый
- зубчатый
- рычажный

467 Какой тип батанный механизм применяется на ткацких машинах типа СТБ

- кулачковый- рычажный
- зубчатый- рычажный
- кулачковый
- зубчатый
- рычажный

468 Какой тип батанный механизм применяется на ткацких машинах типа АТПР.

- кулачковый- рычажный
- зубчатый- рычажный
- кулачковый
- зубчатый
- рычажный

469 Какой рабочий орган применяется для прибора уточной нити к опушке ткани на ткацких машинах типа ТММ.

- зубчатый колесо
- пластины
- крючки
- иглы
- ушкавины

470 Какой механизм применяется для регулирования плотности ткани по утку на ткацкой машине типа АТ.

- рычажные.
- кулачковые
- хроровые
- зубчатый
- кулачковые – рычажные

471 Какой механизм применяется для регулирования натяжения основных нитей на ткацких машинах типа СТБ.

- типа ропер
- регулятор фирмы Хант
- дифференциальный тормоз
- тормоз
- типа зултсер

472 Какой механизм контролирует обрывность основных нитей на ткацких машинах.

- товарный регулятор.
- батанный
- уточная вилочка
- ламельный
- боевой

473 В какой отрасли производства применяются каландры КВ-110.

- швейной
- отделочной
- ткацкой
- прядильной
- трикотажной

474 В какой отрасли производства применяются каландры КВМ-110.

- швейной
- отделочной

11.05.2016

- ткацкой
- прядильной
- трикотажной

475 В какой отрасли производства применяются каландры КО-3/110.

- швейной
- отделочной
- ткацкой
- прядильной
- трикотажной

476 В какой отрасли производства применяется игловарсвальная машина ВU-186.

- швейной
- отделочной
- ткацкой
- прядильной
- трикотажной

477 В какой отрасли производства применяются стригальные машины CD -110.

- швейной
- отделочной
- ткацкой
- прядильной
- трикотажной

478 В какой отрасли производства применяются машины МС- 5

- швейной
- отделочной
- ткацкой
- прядильной
- трикотажной

479 В какой отрасли производства применяются машины КЛ-4

- швейной
- отделочной
- ткацкой
- прядильной
- трикотажной

480 Как определяется класс трикотажных машин.

- по толщине платины
- шириной фантауры.
- диаметром цилиндра
- числом игл приходящегося на единицу длины
- по толщине крючка иглы

481 Каким механизмом передается движение иглам в трикотажной машине ОВ-2.

- рычажном механизмом
- клиноременной передачей
- цепной передачей
- зубчатый
- кулачковым механизмом

482 Каким механизмом передается движение к прессам в трикотажной машине ОВ-2.

- рычажном механизмом.
- клиноременной передачей
- цепной передачей
- зубчатый
- кулачковым механизмом

483 Каким механизмом передается движение ушкавинам в трикотажной машине ОВ-2.

- рычажном механизмом.
- клиноременной передачей
- цепной передачей
- зубчатый
- кулачковым механизмом

484 Каким механизмом передается движение иглам в трикотажной машине ОВ-8.

- рычажном механизмом.
- клиноременной передачей
- цепной передачей



11.05.2016

- зубчатый
- кулачковым механизмом

485 Каким механизмом передается движение ушкавинам в трикотажной машине ОВ-8.

- рычажном механизмом.
- клиноременной передачей
- цепной передачей
- зубчатый
- кулачковым механизмом

486 Каким механизмом передается движение прессам в трикотажной машине ОВ-8

- рычажном механизмом.
- клиноременной передачей
- цепной передачей
- зубчатый
- кулачковым механизмом

487 Каким механизмом передается движение платинам в трикотажной машине ОВ-8

- рычажном механизмом.
- клиноременной передачей
- цепной передачей
- зубчатый
- кулачковым механизмом

488 Какой механизм применяется для передачи движения к иглам в швейной машине 97 класса.

- зубчатым
- четырехзвенным
- зубчатым рычажном
- кривошипным шатуном
- кулачковым

489 Как располагается челнок на швейной машины 1022 класса.

- вертикально наклонный
- наклонный
- горизонтально
- вертикально
- отсутствует челнок

490 Какой тип механизм нитипротягивателя применяется в швейной машине 97 класса.

- клачково- рычажной
- кулачковый
- зубчатый
- рычажный
- зубчатый- рычажный

491 Какой тип механизм примешение материала применяется на швейный машине 97- А класс.

- плоскоременный передачи
- рычажный
- кулачковый
- зубчатый
- цепной

492 В какой отрасли производства применяется каландры КО-3/ 186.

- трикотажной
- ткацкой
- отделочной
- прядильной
- швейной

493 Для ворсовании ткани выработанный из какого волокна применяется ворсовальная машина ВUA- 186.

- хлопкового волокна
- лень
- шелковый
- шерстяной
- искусственного волокна

494 Сколько фантуры имеет трикотажная машина МС-5.

- 5
- 3
- 2
- 1

4

495 Сколько фантаury имеет трикотажная машина КЛ-4.

- 5
- 3
- 2
- 1
- 4

496 Что является конечным продуктом чесальной машины ЧМД- 4.

- пряжа
- холост
- крюченнная нить
- ровница
- лента

497 Сколько составляет производительность двухбарабанный чесальной машины ЧМД-4.

- 50 кг/час.
- 30 кг/час
- 20 кг/час
- 10 кг/час
- 40 кг/час

498 В каких пределах изменяется производительность чесальной машины ЧМ-50.

- 20-40 кг/час
- 20-30 кг/час
- 15-25 кг/час
- 10-20 кг/час
- 30-50 кг/час

499 В каких пределах изменяется производительность чесальной машины ЧМ-14.

- 20-40 кг/час
- 20-30 кг/час
- 15-25 кг/час
- 10-30 кг/час
- 30-50 кг/час

500 В каких пределах изменяется производительность ленточных имеющих четырехцилиндровых вытяжных приборах.

- 6-8 кг/час
- 4-5кг/час
- 3-4 кг/час
- 2-3 кг/час
- 5-6 кг/час

501 В какой отрасли производства применяется ленточная машина ЛНС- 51.

- прядильной
- ткацкой
- швейной
- обувной
- отделочной

502 Что является конечным продуктом ленточной машины ЛНС-51

- лент
- пряжа
- холост
- крюченнная нить
- ровница

503 Какие технологические процессы выполняют лентосоединительные машины.

- соединяет и дает крутку
- вытягивает и соединяет
- дает крутку ленту
- вытягивает ленты
- вытягивает и расчесывает

504 Какие технологические процессы выполняет автоматический питатель АПК- 250-3

- для производства ровницы
- чесание
- трепание
- разрыхление волокна из кип и смешивание
- для получения ленты

505 Какие технологические процессы выполняет чиститель разрыхлитель ЧР.

- чесание
- трепание
- интенсивные очищение от примеси и соров.
- получение пряжи
- производства ровницы

506 Какие технологические процессы выполняет горизонтальный разрыхлитель ГР- 7.

- для получения ленты
- чесание
- для получения холоста
- для получения ровницы
- для интенсивного рыхление

507 .Какие технологические процессы выполняет непрерывный сместитель СН-1

- соединение ленты
- смешивание разрыхленного хлопка путем образования многослойной пастели с горизонтальном расположением слоев
- для получения ленты
- чесание
- для интенсивного рыхление

508 Какие технологические процессы выполняет пневматический распределитель волокна РВП.

- навивает холост
- чесание
- трепание
- разрыхление
- равномерные распределение хлопка между двумя трепальными машинами

509 Какие технологические процессы выполняет однопресесные трепальные машины.

- навивает холост
- чесание
- производит соединение ленты
- разрыхление и очищение
- равномерные распределение хлопка между двумя трепальными машинами

510 Чем питается лентосоединительная машина ЛС-235-3

- ровницей
- холостом
- крюченый нитью
- лентой
- пряжей

511 Чем питается ленточная машина ЛВ.

- крюченый нитью
- холостом
- ровницей
- пряжей
- лентой

512 Что является конечном продуктом ленточной машины ЛВ

- холост
- пряжа
- ровница
- лента
- крюченый нить

513 Сколько цилиндров имеет вытяжной прибор установленной на ленточной машине ЛВ

- 6
- 2
- 3
- 4
- 5

514 Сколько цилиндров имеет вытяжной прибор установленной на ровничной машине РТ- 132-2.

- 6
- 2
- 3
- 4
- 5

515 Сколько цилиндров имеет вытяжной прибор установленной на ровничной машине Р-192-U.

11.05.2016

- 3
- 2
- 6
- 5
- 4

516 Сколько цилиндров имеет вытяжной прибор системы Шоу фирмы Сако Лоуелл.

- 3
- 2
- 6
- 5
- 4

517 В какой отрасли производства применяется ровничная машина Р-260-3

- швейной
- прядильной
- ткацкой
- трикотажной
- отделочной

518 В какой отрасли производства применяется ровничная машина

- ткацкой
- прядильной
- швейной
- отделочной
- трикотажной

519 В какой отрасли производства применяется ровничная машина Р-192 - U

- отделочной
- прядильной
- ткацкой
- трикотажной
- швейной

520 Как осуществляется нагужении валику вытяжного прибора установленный на ровничной машине Р- 192-U.

- пружиной
- отдельными грузами
- рычажный
- магнитом
- электромагнитом

521 Сколько ремней имеет вытяжной прибор установленной на ровничной машине Р -192 –U

- 4
- нет ремня
- 2
- 1
- 3

522 Сколько ремней имеет вытяжной прибор системы Шоу фирмы Соко Лоиелл

- нет ремня
- один
- два
- три
- четыре

523 В какой отрасли производства применяется трикотажная машина ОВ-8.

- швейной
- прядильной
- ткацкой
- отделочной
- трикотажной

524 В какой отрасли производства применяется трикотажная машина МСП-10.

- ткацкой
- прядильной
- швейной
- трикотажной
- отделочной

525 В какой отрасли производства применяется каландры КО-4/110

- швейной

11.05.2016

- прядильной
- ткацкой
- отделочной
- трикотажной

526 В какой отрасли производства применяется каландры КО-4/120

- швейной
- прядильной
- ткацкой
- отделочной
- трикотажной

527 В какой отрасли производства применяется ворсовальный агрегат ВУА-186

- ткацкой
- прядильной
- швейной.
- трикотажной
- отделочной

528 В какой отрасли производства применяется стригальная машина УСД.

- трикотажной
- прядильной
- ткацкой
- отделочной
- швейной

529 В какой отрасли производства стригательная машина СВ-230.

- трикотажной
- прядильной
- ткацкой
- отделочной

530 После какой машины в технологическом процессе получается холст?

- разрыхлительно-трепальных аппаратов
- после аппарата
- после ровничной машины
- после лентосоединительных машин
- после ленточных машин

531 После какого агрегата в системе получается лента?

- разрыхлительного аппарата
- кардочесальной машины
- колюще-прядильной машины
- ровничной машины
- гребнечесальной машины

532 После какого агрегата в системе получается ровница?

- разрыхлительной машины
- ленточной машины
- калцо- машины
- кардочесальной машины
- ровничная машина

533 В какой системе применяется шпально-смешивающая машина?

- меланжевая система
- гребенная система
- гребенная и аппаратная система
- кардная система
- аппаратная система

534 Какие технологические процессы происходят на трепальных машинах?

- получение ровницы
- разрыхление и очистка волокна
- получение ленты
- параллелизация волокна
- получение пряжи

535 Какой процент достигает очистительная способность современных разрыхлительно-трепальных агрегатов?

- до 75%
- до 10%
- до 25%

11.05.2016

- до 30%
- до 5%

536 Какой процент сорных примесей и остается в хлопковом волокне поступающей на чесальные машины?

- до 85%
- до 25%
- до 4%
- до 40%
- до 70%

537 Для какой цели назначены наклонные очистители ОН-6-3, ОН-6-4, ВР-1?

- для подачи к чесанию
- для прессования волокон
- для разрыхления и очистки волокон
- для транспортирования волокон
- для только разрыхления

538 Число оборотов игольчатого трепала в механизмах трепальной машины колеблется?

- от 10 до 100
- от 200 до 250
- от 40 до 200
- от 400 до 600
- от 700 до 920

539 В какой последовательности осуществляется технологический процесс в чесальной машине?

- очистка от сорных примесей, укладка ленты в таз, слоя волокна
- слоя волокон, разрыхление комочков волокон, удаление сорных примесей
- удаление сорных примесей и формирование ленты и укладки ее в таз
- разделение , удаление сорных примесей, слоя и формирование ленты и укладки ее таз
- формирование ленты, удаление сорных примесей, слоя и очистка от сорных примесей

540 Какие процессы осуществляются на ровничной машине?

- укрепление мычки и наматывание на катушки
- только вытягивание и наматывание на катушки
- скручивание вытянутой ленты
- только и наматывание на катушки
- вытягивание, скручивание и наматывание ровницу на катушки

541 В чем заключается сущность процесса прядения?

- вытягивание и параллелизация волокон
- упрочнение вытянутой ленты
- наматывание ленты на патрон или шпулю
- только полуфабриката
- только кручение ленты-мычки и наматывание на шпулю

542 В каких условиях переходит холст с приемного барабана на главный барабан чесальной машины?

- окружная скорость главного барабана была выше чем приемная на 15-20%
- барабаны вращаются друг-другу в обратном направлении
- при больших скоростях обоих барабан
- холст увеличивается между двумя барабанами
- окружная скорость обоих барабанов была одинаковым

543 Чему равняется вытяжка на ленточных машинах?

- от разности скорости вытяжных роликов
- скорости вытяжных роликов
- числа сложения ленты
- от толщины ленты
- скорости вытяжных цилиндров

544 Какой полуфабрикат поступает на прядельную машину?

- лента и ровница
- только лента
- холст
- только ровница
- вытяжная лента

545 На сколько вид разделяют прядильные машины?

- только электромеханические
- на кольцевые
- на безвзретенные
- механические и пневматические

- на кольцевые безвзретенные

546 В сколько раз скорость выпуска пряжи на машинах БД выше, чем при кольцевом прядении?

- в 8-10 раз  
 в 10 раз  
 в 5-6 раз  
 в 2-3 раза  
 в 10-15 раз

547 Каким образом расположены нити основы и утки в тканях ткацкого переплетения?

- вертикально  
 горизонтально  
 под углом  
 перпендикулярно  
 параллельно

548 Какую технологическую операцию выполняют при подготовке уточной нити для ткачества

- перематывание и снование  
 перематывание и увлажнение  
 шлихтование или перегонка  
 проборка или привязывание  
 снование

549 Какая технологическая операция выполняется при подготовке основных нитей, поступающих из прядильного производства?

- шлихтование, снование, перемотка  
 проборка, шлихтование, перематывание  
 шлихтование, снование, проборка  
 снование и шлихтование  
 перемотка, снование, шлихтование и проборка

550 Во сколько раз работница тратит время ликвидации обрыва нити на мотальных автоматах по сравнению мотальными машинами?

- в 6-7 раз  
 в 6-10 раз  
 в 2-2,5 раз  
 в 10-15 раз  
 в 20-30 раз

551 В каком технологическом процессе используют машины ЧММ-450-МЗ, ЧММ-450-4, ЧММ-14 и т.д.?

- для прочесывания волокон  
 в прядение пряжи  
 для получения высокой жесткости нити  
 для кручения пряжи  
 для получения ровницы

552 Чем покрыт главный барабан шляпочной чесальной машины?

- цельнометаллическим  
 колками  
 пальчатой лентой  
 ножами  
 игольчатой лентой

553 В каком технологическом процессе используются машины БД-200-М69?

- в кольцепрядильном прядении  
 в пневмомеханическом прядении  
 в подготовительном процессе  
 в отделочном процессе  
 в ткачестве

554 Чем отличается хлопчатобумажные ткани и пряжи изготовленные на меланжевом производстве?

- волокна различных цветов  
 использованием длинных волокон  
 использованием коротких волокон  
 круженной пряжей  
 фасонными нитями

555 В какой технологической операции используют машины типа СП-140, СПМ-180, СЛ-250-Ш?

- для кручения  
 для снования  
 для ткачества  
 для трощения  
 для шлихтования

556 Для чего применяют стационарные и передвижные машины УП-125-2М, УП-175-2М, УП-200-2М, УП-250-2М?

- для получения тканей
- для привязания новых основ к старым
- для шлихтования основных нитей
- для кручения основных нитей
- для отбеливания нитей

557 С какой целью применяют машины типа УА-300-4, УА-300-3М, УА-300-6Б?

- для перемотки уточных нитей
- для кручения уточных нитей
- для ликвидации обрыва на станке
- для шлихтования основных нитей
- для окраски уточных нитей

558 В каком производстве используются станки типа АТ-100, АТ-100-5М, АТ-100-2Ш?

- в очистительном
- в прядильном
- в ткацком
- в подготовительном
- в отделочном

559 В каком производстве используются станки типа СТБ-180, СТБ-250, СТБ-330?

- в прядильном
- в ткацком
- в отделочном
- в крутильном
- трикотажном

560 Назовите марку станка, где уточная нить прокладывается струей сжатого воздуха?

- АТПР
- П-105
- АТ-100-Ш
- АТ
- СТБ

561 Назовите марку станка, где прокладывание уточной нити в зев осуществляется рапирами?

- АТПР-120
- П-105
- АТ-100-Ш
- АТ-100
- СТБ-2-330

562 Назовите механизм станка, который наматывает готовую ткань?

- основной регулятор
- боевой механизм
- основонаблюдатель
- батожный механизм
- товарный механизм

563 Назовите механизм станка, который регулирует натяжение основных нитей?

- боевой механизм
- основной регулятор
- ремизоподъемный механизм
- товарный механизм
- батожный механизм

564 Какую функцию выполняет батанный механизм станка?

- наматывает готовую ткань на вал
- контролирует обрывность уточной нити
- прибивает уточной нити к опушке ткани
- регулирует натяжение
- контролирует обрывность основных нитей

565 Какой формы ткани вырабатываются на трикотажных машинах МС-5, МСН-2, МС-6 и т.д.?

- двухслойные трикотажные полотна
- чулочные изделия
- ткацкие полотна
- плоские полотна
- полотно трубчатой формы

566 Чем отличаются ткани, полученные трикотажным и ткацким способом?



11.05.2016

- различными цветами ниток в ткани
- соответственно толщиной тканей
- способом получения переплетения
- различными толщинами нити
- соответственно плотностями тканей

567 Сколько операций выполняется в процессе петлеобразования на кругловязальных машинах?

- до 3
- до 4
- до 10
- до 15
- до 20

568 При каком способе получения нетканых текстильных материалов используются машины «Малимо», «Малиполь», «АЧВ-Ш-250», «ВП-180»?

- при иглопробивном способе
- при горячем прессовании
- при вязально-прошивной
- при валяльно-войлочном
- при бумажном методе

569 В получение каких тканей применяются машины «Малимо», «Малиполь»?

- сорочные ткани
- нетканые текстильные материалы
- шелковых тканей
- ткацкие полотна
- трикотажные ткани

570 Что является главным рабочим органом в иглопробивной машине в производстве нетканых текстильных материалов?

- колковый диск
- рифленый вал
- игла
- круглый диск
- барабан

571 На каких машинах пуговицы и другой фурнитуры осуществляется автоматически?

- на чесальных машинах
- швейные полуавтоматы
- на трикотажной машине
- на ткацких станках
- на сновальном агрегате

572 С помощью каких машин выполняются технологические операции как прямо и зигзагообразные строчки на текстильных материалах?

- на ровничных
- на трикотажных
- на чесальных
- на прядильных
- на швейных

573 В какой машине предельного производства применяется переменный регулятор?

- трепальная машина
- ровничная машина
- чесальная машина
- Горизонтальном разрыхлении
- предельная машина

574 Сколько педалей имеет педалный регулятор установившийся на трепальной машине Т-16?

- 14
- 9
- 7
- 5
- 16

575 В какой машине предельного производства применяется холстоскатывающий прибор

- трепальная машина
- ровничная машина
- чесальная машина
- Горизонтальном разрыхлении
- предельная машина

576 В какой отрасли производства применяется чесальная машина ЧМ-50?

11.05.2016

- прядильной
- швейной
- трикотажной
- ткацкой
- обувной

577 В какой отрасли производства применяется чесальная машина ЧММ-14?

- прядильной
- швейной
- трикотажной
- ткацкой
- обувной

578 В какой отрасли производства применяется чесальная машина ЧМ-60?

- прядильной
- швейной
- трикотажной
- ткацкой
- обувной

579 В какой отрасли производства применяется чесальная машина ЧММ-14?

- трикотажной
- прядильной
- обувной
- швейной
- ткацкой

580 В какой отрасли производства применяется чесальная машина ЧМД-4?

- прядильной
- швейной
- трикотажной
- ткацкой
- обувной

581 В какой отрасли производства применяется чесальная машина Ч-31-Ш1?

- прядильной
- швейной
- трикотажной
- ткацкой
- обувной

582 В какой отрасли производства применяется чесальная машина ЧТ-21-Ш2?

- прядильной
- швейной
- трикотажной
- ткацкой
- обувной

583 В какой отрасли производства применяется чесальная машина ЧМ-450-7?

- прядильной
- швейной
- трикотажной
- ткацкой
- обувной

584 Каким сырьем питается чесальная машина ЧМ-50?

- холстом
- лентой
- ровницей
- волокном
- пряжей

585 Какой garniturой обтянут главный барабан чесальной машины ЧМ-50?

- колками
- ЦМПЛ
- игольчатой лентой
- пильчатой лентой
- ножами

586 Какой garniturой обтянут приемный барабан чесальной машины?

- колками

11.05.2016

- ЦМПЛ
- игольчатой лентой
- пильчатой лентой
- ножами

587 В какой отрасли производства применяются ровничные машины МС-3?

- обувной
- трикотажной
- ткацкой
- прядильный
- швейной

588 сколько процентов составляет доля сверлильных и расточных станков общего парка станков ?

- 5
- 15
- 25
- 20
- 10

589 сколько процентов составляет доля шлифовальных, полировальных, доводочных, заточных станков общего парка станков?

- 5
- 20
- 25
- 15
- 10

590 сколько процентов составляет доля зубо- и резьбообрабатывающих станков общего парка станков?

- 6
- 25
- 20
- 15
- 10

591 сколько процентов составляет доля фрезерных станков общего парка станков?

- 15
- 25
- 20
- 10
- 5

592 сколько процентов составляет доля строгальных, протяжных, долбежных станков общего парка станков?

- 4
- 20
- 15
- 6

593 в каком производстве применяют универсальные станки ?

- мелкосерийном
- крупносерийном и массовом
- мелкосерийном и крупносерийном
- массовом
- крупносерийном

594 в каком производстве применяют специализированные станки ?

- крупносерийном и массовом
- мелкосерийном
- массовом
- крупносерийном
- мелкосерийном и крупносерийном

595 в каком производстве применяют специальные станки ?

- крупносерийном и массовом
- мелкосерийном
- мелкосерийном и крупносерийном
- массовом
- крупносерийном

596 сколько составит масса тяжелых станков ?( тонн )

- 3 - 5
- 1 - 10
- 10 и выше

11.05.2016

- до 1
- 5 - 7

597 сколько составит масса средних станков ?( тонн )

- 2 - 4
- 1 - 10
- 5 - 7
- 6 - 10
- 4 - 6

598 сколько составит масса лёгких станков ?( тонн )

- до 7
- до 2
- до 3
- до 1
- до 5

599 какими методами осуществляется ступенчатое регулирование скорости движения выходных звеньев ?

- применением механических варисторов
- применением многоскоростного синхронного электродвигателя
- пневматическим регулированием
- гидравлическим регулированием
- применением электродвигателей постоянного тока

600 Какой из формул написан правильно для определения хода  $H$  пройденном рейкой  $3$  е круга оборот ведущего звена ?

- $asf$
- $H = \pi m z^2$
- $s$
- $H = \pi m z$
- $a$
- $H = \pi^2 m z$
- $sd$
- $H = \pi m^2 z$
- $sdgvsdv$
- $H = \pi m^2 z^2$

601 Что характеризует параметр  $m$  в формуле  $H = \pi m z$  написанной для определения хода пройденном рейкой за один оборот ведущего звена ?

- шаг зацепления
- число зубов реечного колеса
- модуль
- постоянное число
- наружный диаметр

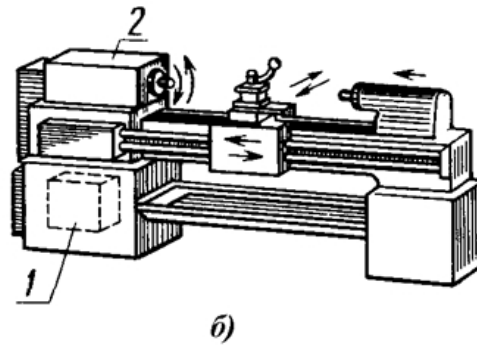
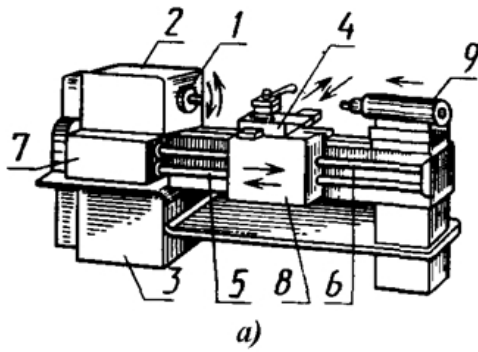
602 Что характеризует параметр  $z$  в формуле  $H = \pi m z$  написанной для определения хода пройденном рейкой за один оборот ведущего звена ?

- наружный диаметр
- модуль
- число зубов реечного колеса
- постоянное число
- шаг зацепления

603 Что характеризует параметр  $\pi$  в формуле  $H = \pi m z$  написанной для определения хода пройденном рейкой  $3$  е круга оборот ведущего звена ?

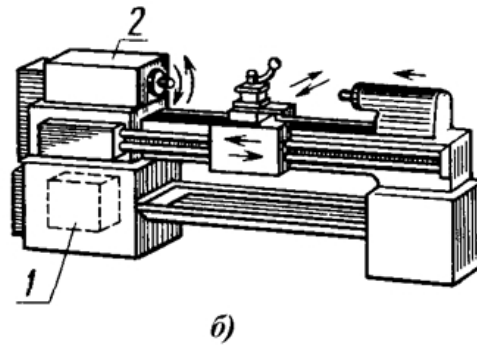
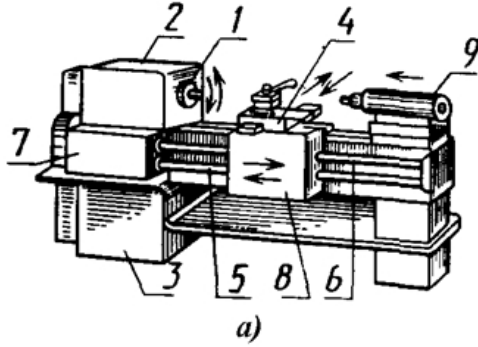
- наружный диаметр
- модуль
- постоянное число
- число зубов расчетного колеса
- шаг зацепления

604 что показан на рисунке 2.2.1. токарно - винторезного станка цифрой 1 ?



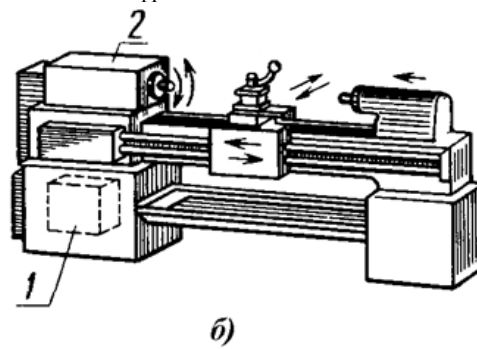
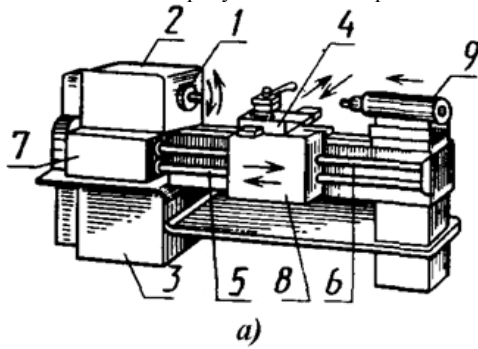
- коробка скорости
- ходовой винт
- суппорт
- передняя тумба станины
- патрон

605 что показан на рисунке 2.2.1. токарно - винторезного станка цифрой 2 ?



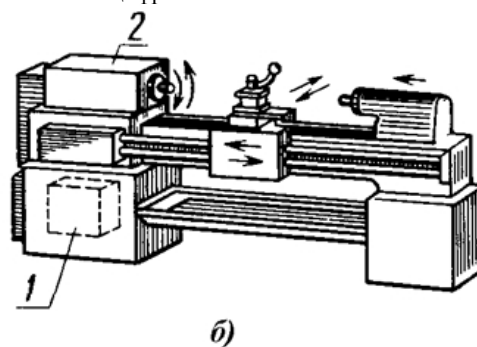
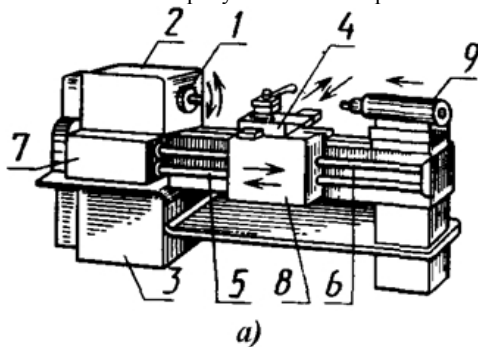
- ходовой винт
- суппорт
- патрон
- коробка скорости
- передняя тумба станины

606 что показан на рисунке 2.2.1. токарно - винторезного станка цифрой 3 ?



- коробка скорости
- патрон
- ходовой винт
- суппорт
- передняя тумба станины

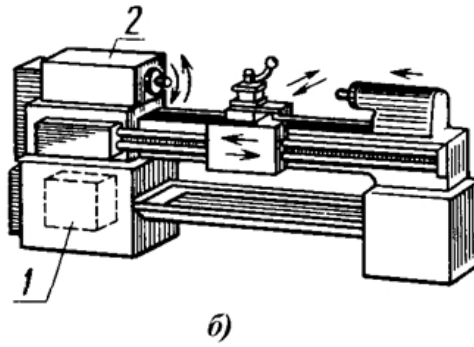
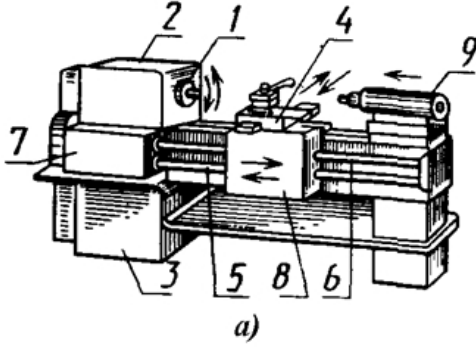
607 что показан на рисунке 2.2.1. токарно - винторезного станка цифрой 4 ?



- патрон
- суппорт

- ходовой винт
- передняя тумба станины
- коробка скорости

608 что показан на рисунке 2.2.1. токарно - винторезного станка цифрой 5 ?

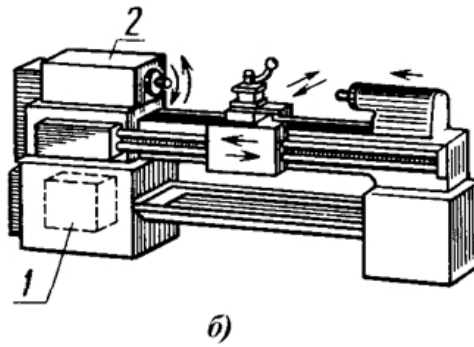
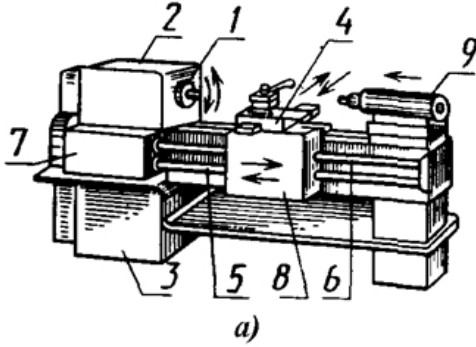


- коробка скорости
- ходовой винт
- суппорт
- передняя тумба станины
- патрон

609 что показан на рисунке 2.2.1. токарно - винторезного станка цифрой 6 ?

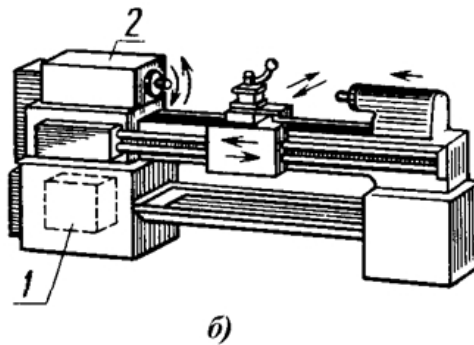
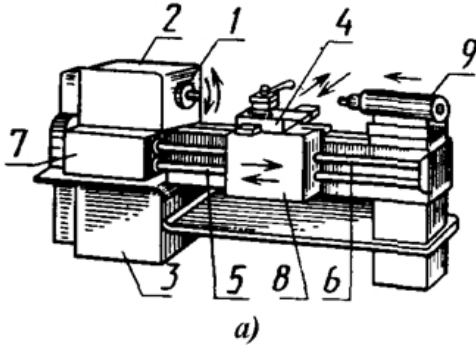
- куличек
- задняя бабка
- ходовой валик
- коробка подач
- фартук

610 что показан на рисунке 2.2.1. токарно - винторезного станка цифрой 7 ?



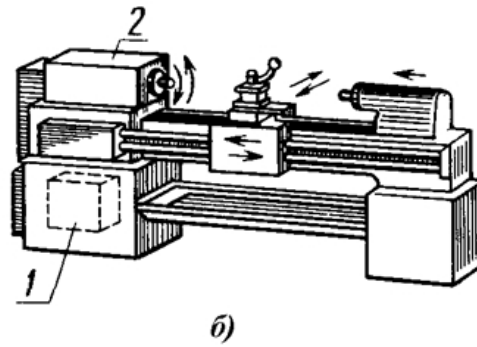
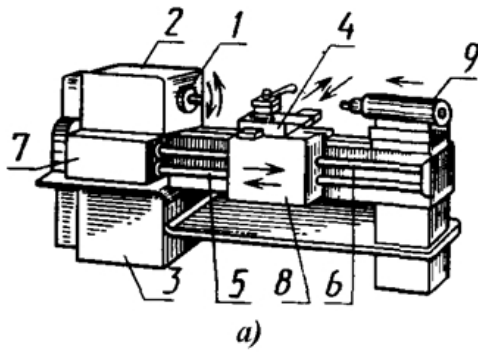
- куличек
- ходовой валик
- коробка подач
- фартук
- задняя бабка

611 что показан на рисунке 2.2.1. токарно - винторезного станка цифрой 8 ?



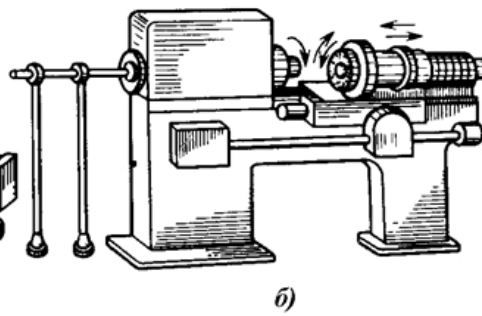
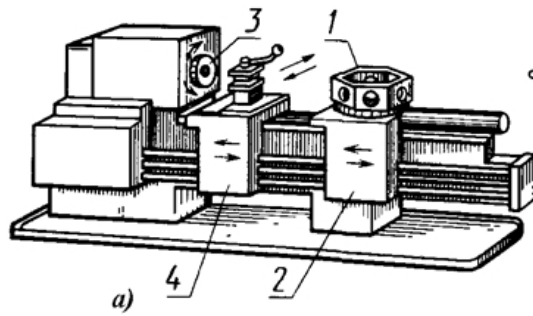
- куличеккуличек
- фартук
- коробка подач
- ходовой валик
- задняя бабка

612 что показан на рисунке 2.2.1. токарно - винторезного станка цифрой 9 ?



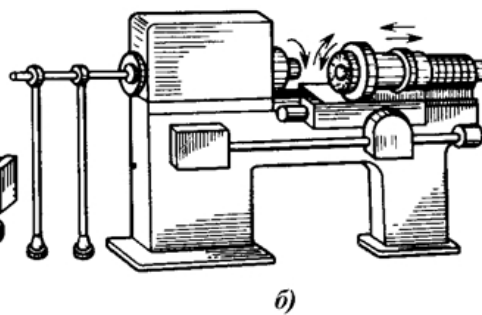
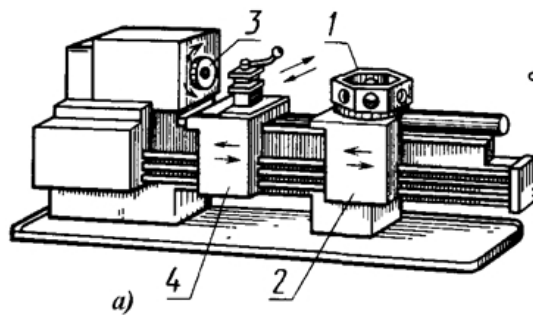
- куличек
- фартук
- коробка подач
- ходовой валик
- задняя бабка

613 что показан на рисунке 2.3.1. токарно - револьверного станка цифрой 1 ?



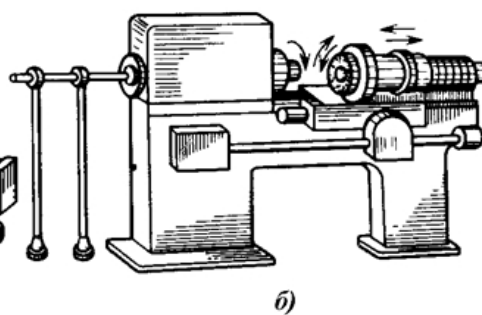
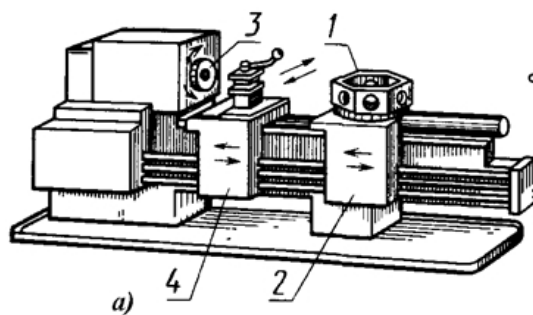
- шкив
- шпиндель
- продольный суппорт
- револьверная головка
- резцедержатель суппорт

614 что показан на рисунке 2.3.1. токарно - револьверного станка цифрой 2 ?



- шкив
- шпиндель
- продольный суппорт
- револьверная головка
- резцедержатель суппорт

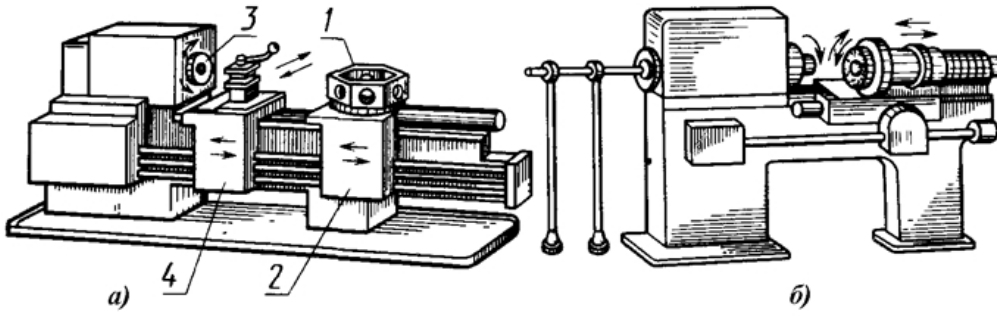
615 что показан на рисунке 2.3.1. токарно - револьверного станка цифрой 3 ?



- шкив
- шпиндель
- продольный суппорт
- револьверная головка

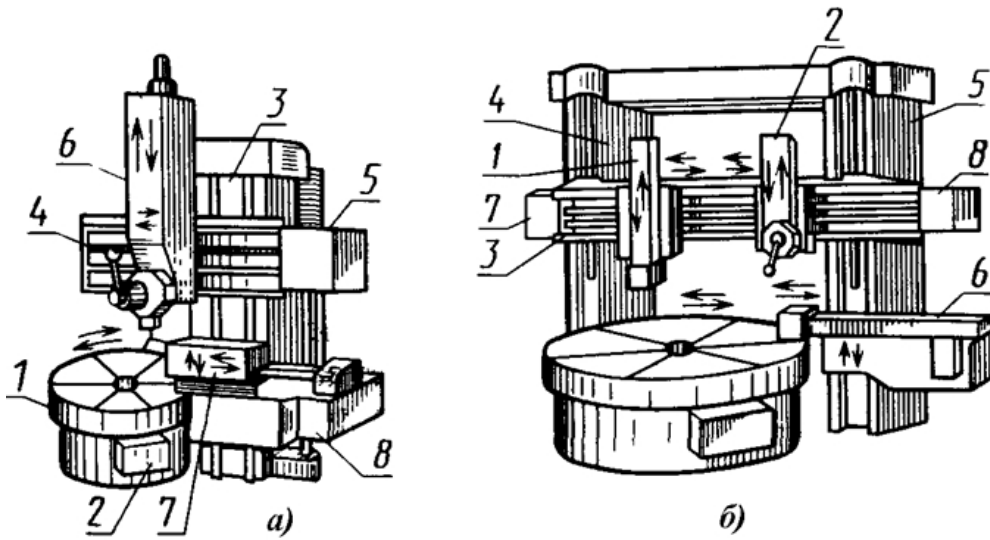
- резцедержатель суппорт

616 что показано на рисунке 2.3.1. токарно - револьверного станка цифрой 4?



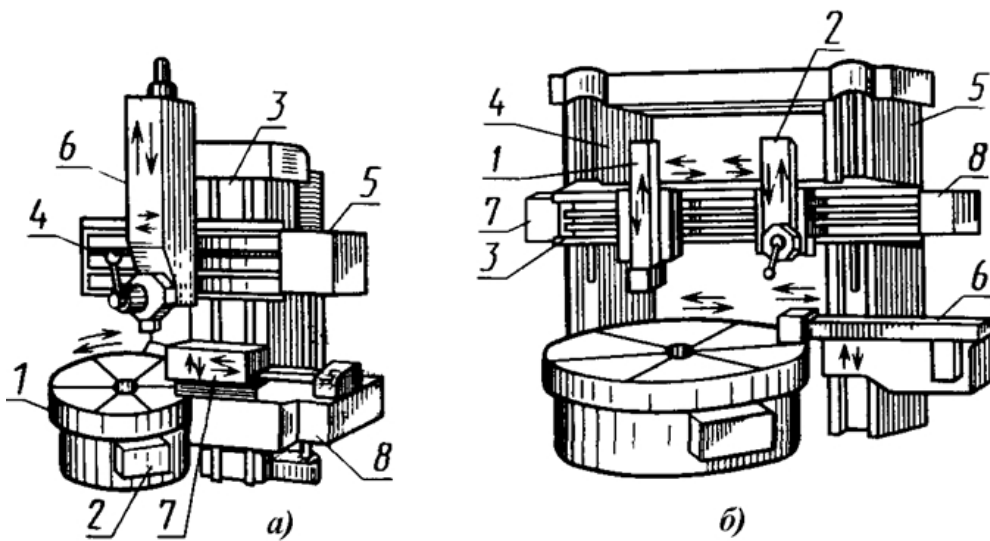
- шкив
- шпиндель
- продольный суппорт
- револьверная головка
- резцедержатель суппорт

617 что показано на рисунке 2.4.1 токарно - карусельного станка цифрой 1 ?



- коробка подачи
- направляющая стойка
- коробка скоростей
- планшайба
- гроверка

618 что показано на рисунке 2.4.1 токарно - карусельного станка цифрой 2 ?

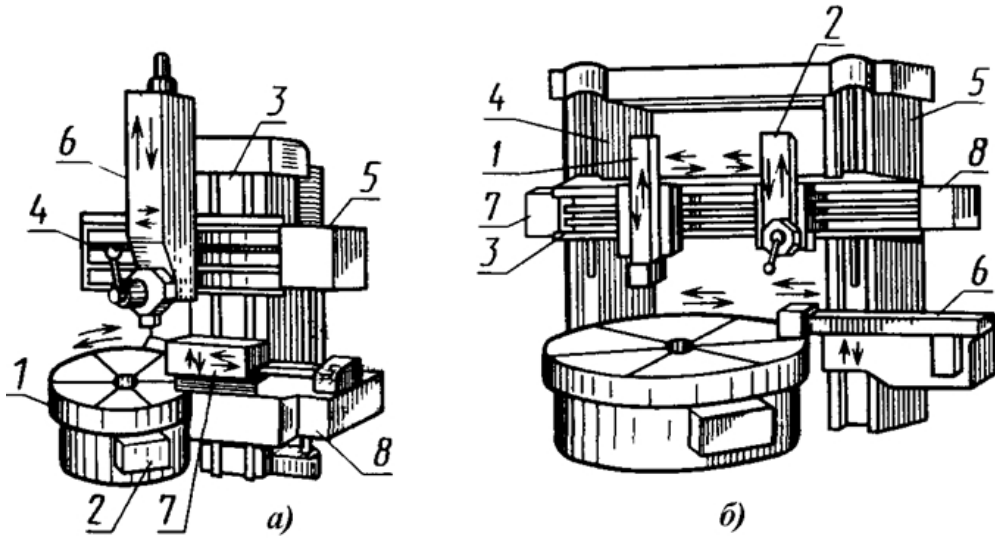


- коробка скоростей
- коробка подачи
- гроверка
- направляющая стойка



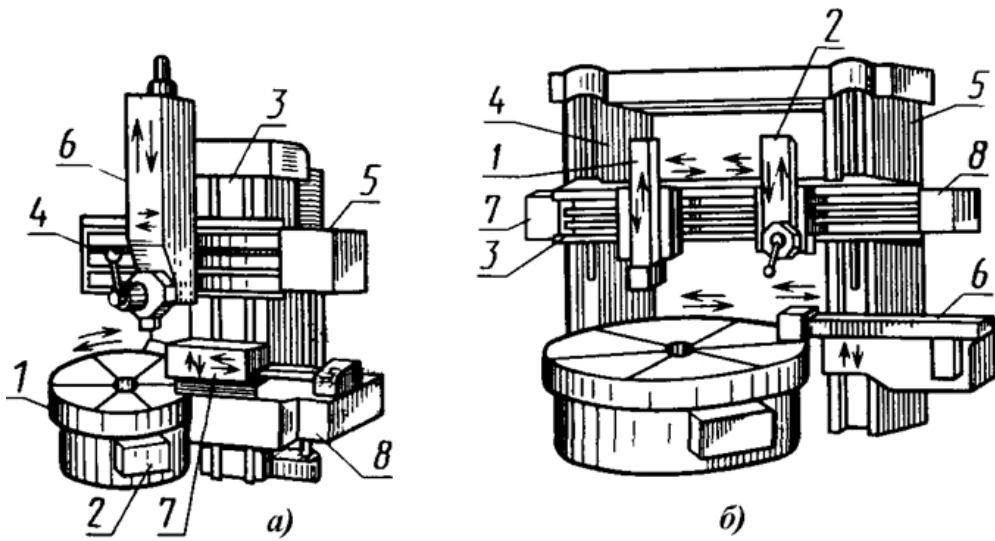
планшайбе

619 что показан на рисунке 2.4.1 токарно – карусельного станка цифрой 3?



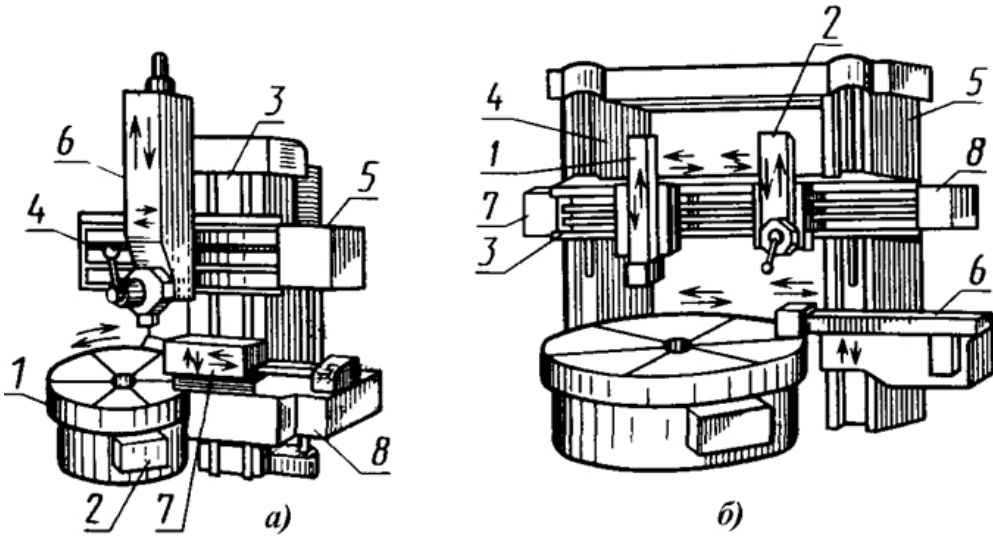
- коробка подач
- направляющая стойка
- коробка скоростей
- планшайбе
- гроверка

620 что показан на рисунке 2.4.1 токарно – карусельного станка цифрой 4 ?



- коробка подач
- направляющая стойка
- коробка скоростей
- планшайбе
- гроверка

621 что показан на рисунке 2.4.1 токарно – карусельного станка цифрой 5 ?

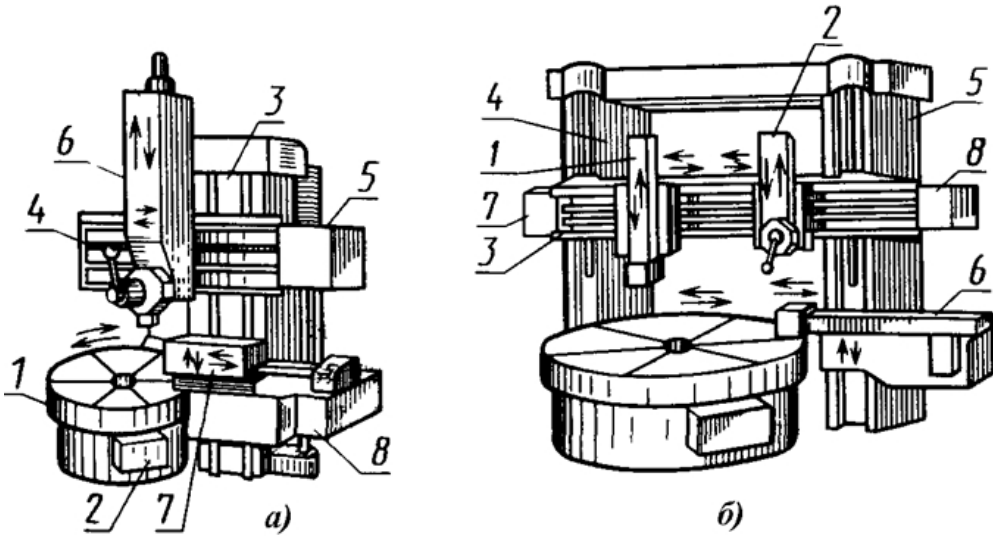


- коробка подачи
- направляющая стойка
- коробка скоростей
- планшайбе
- проверка

622 что показан на рисунке 2.4.1 токарно – карусельного станка цифрой 6 ?

- суппорт
- шкив
- коробка подачи
- боковой суппорт
- мастеря

623 что показан на рисунке 2.4.1 токарно – карусельного станка цифрой 7 ?

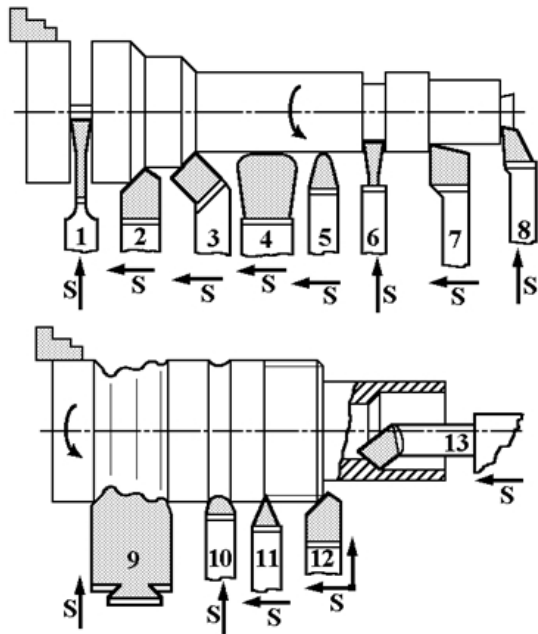


- мастеря
- коробка подачи
- боковой суппорт
- суппорт
- шкив

624 что показан на рисунке 2.4.1 токарно – карусельного станка цифрой 8 ?

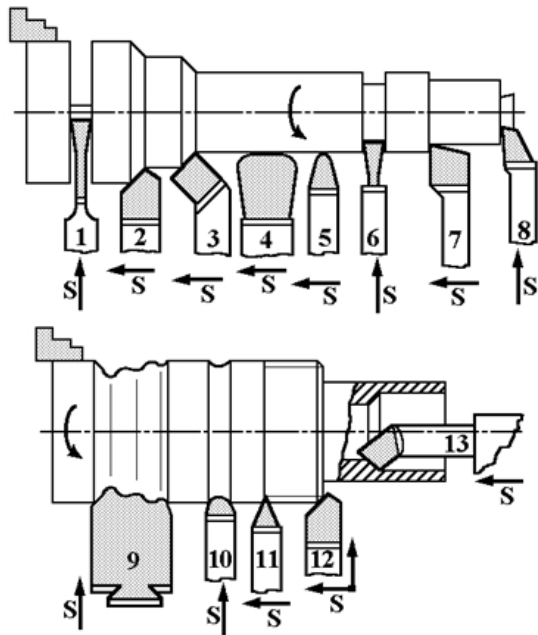
- мастеря
- коробка подачи
- боковой суппорт
- суппорт
- шкив

625 какой тип резец показан на рисунке 2.5.1. цифрой 1 ?



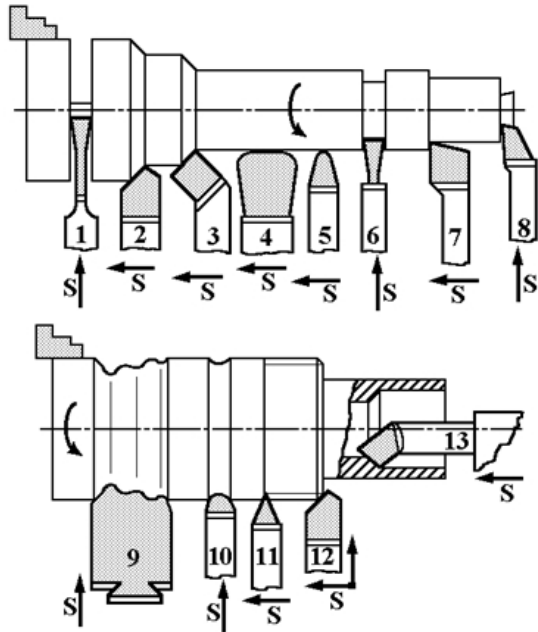
- чистовой радиусный
- проходной отогнутой
- проходной прямой
- отрезной
- чистовой широкой

626 какой тип резец показан на рисунке 2.5.1. цифрой 2 ?



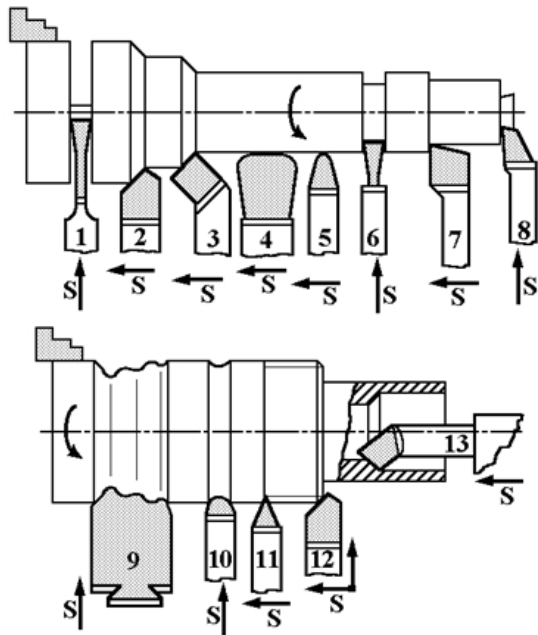
- чистовой радиусный
- проходной отогнутой
- проходной прямой
- отрезной
- чистовой широкой

627 какой тип резец показан на рисунке 2.5.1. цифрой 3?



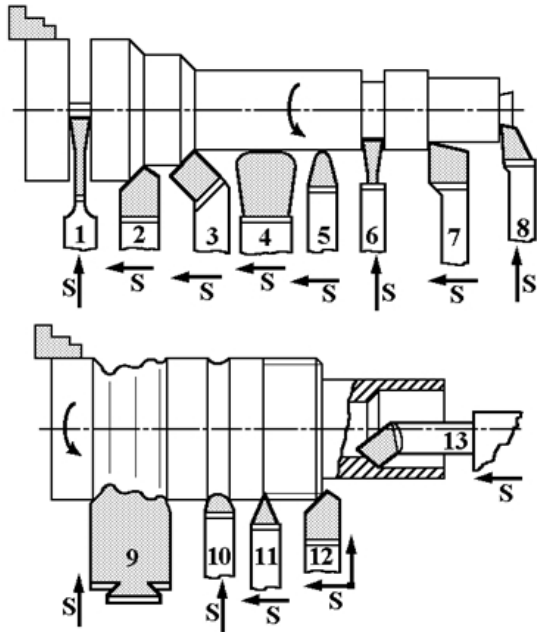
- чистовой радиусный
- проходной отогнутой
- проходной прямой
- отрезной
- чистовой широкой

628 какой тип резец показан на рисунке 2.5.1. цифрой 4?



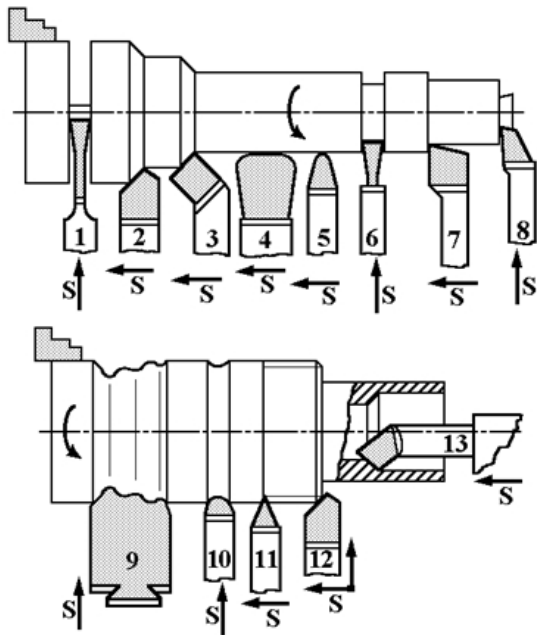
- чистовой радиусный
- проходной отогнутой
- проходной прямой
- отрезной
- чистовой широкой

629 какой тип резец показан на рисунке 2.5.1. цифрой 5?



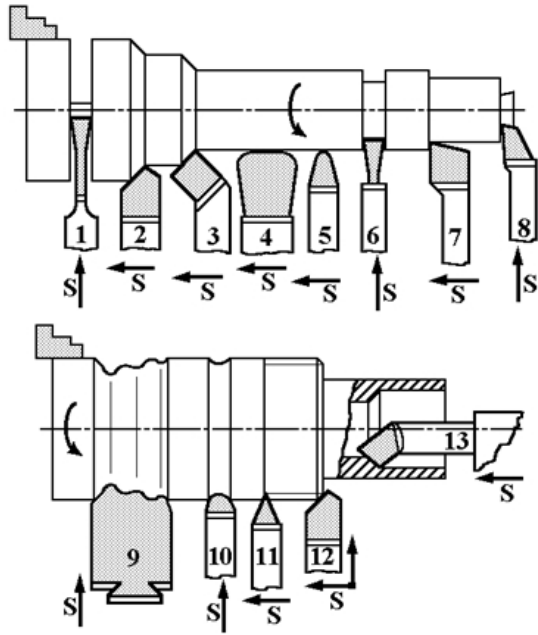
- чистовой радиусный
- проходной отогнутой
- проходной прямой
- отрезной
- чистовой широкой

630 какой тип резец показан на рисунке 2.5.1. цифрой 6?



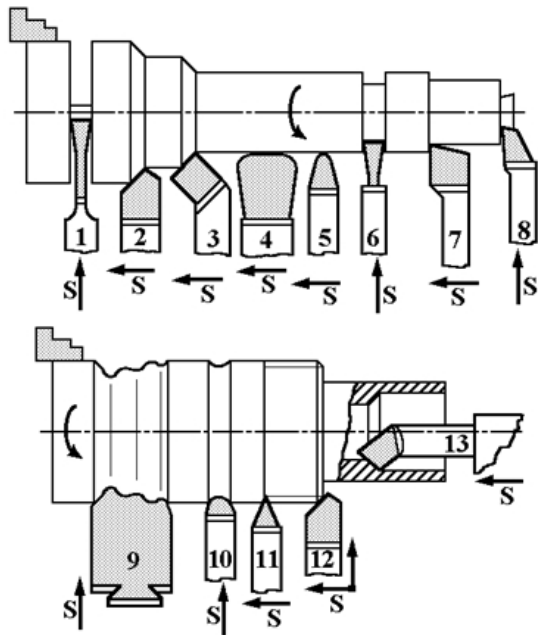
- галтельный
- подрезной
- проходной упорный
- прорезной
- фасонный призматический

631 какой тип резец показан на рисунке 2.5.1. цифрой 7?



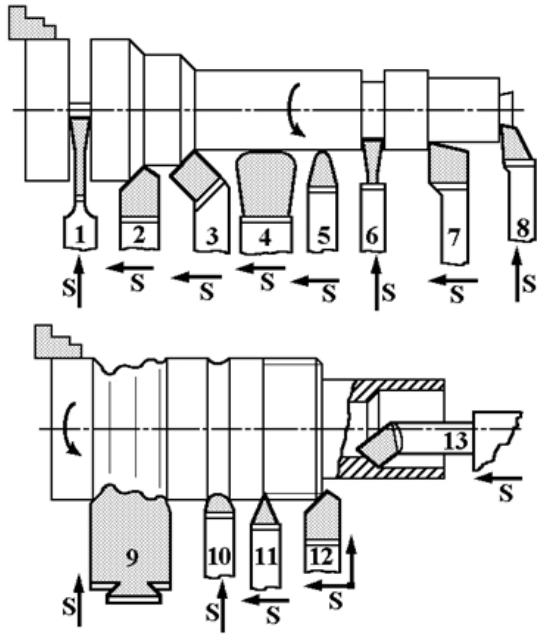
- галтельный
- подрезной
- проходной упорный
- прорезной
- фасонный призматический

632 какой тип резец показан на рисунке 2.5.1. цифрой 8?



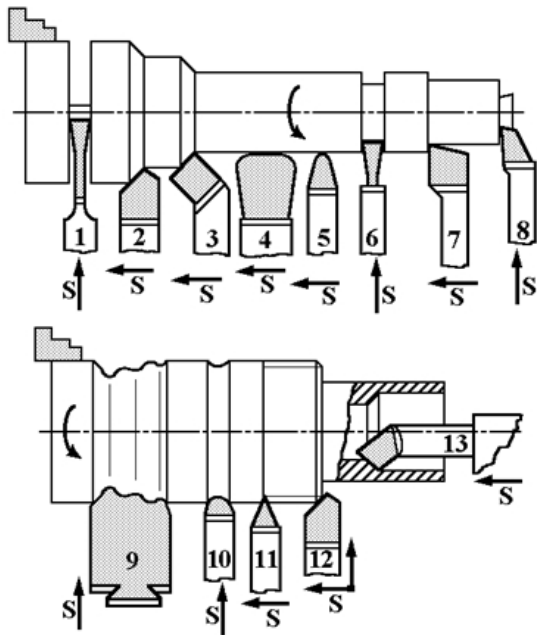
- галтельный
- подрезной
- проходной упорный
- прорезной
- фасонный призматический

633 какой тип резец показан на рисунке 2.5.1. цифрой 9?



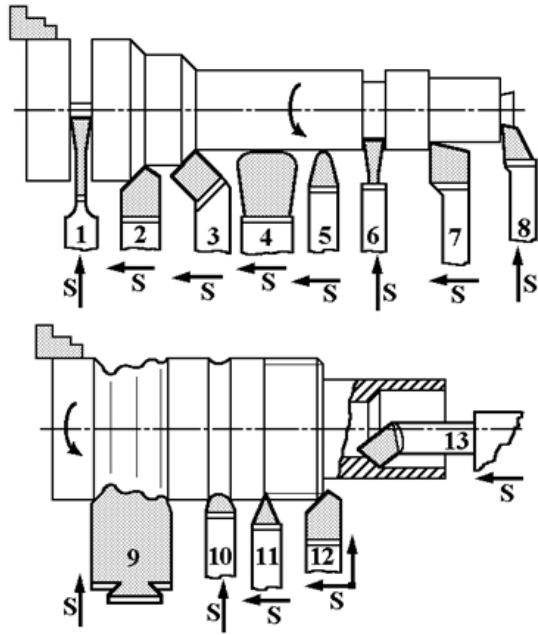
- галтельный
- подрезной
- проходной упорный
- прорезной
- фасонный призматический

634 какой тип резец показан на рисунке 2.5.1. цифрой 10?



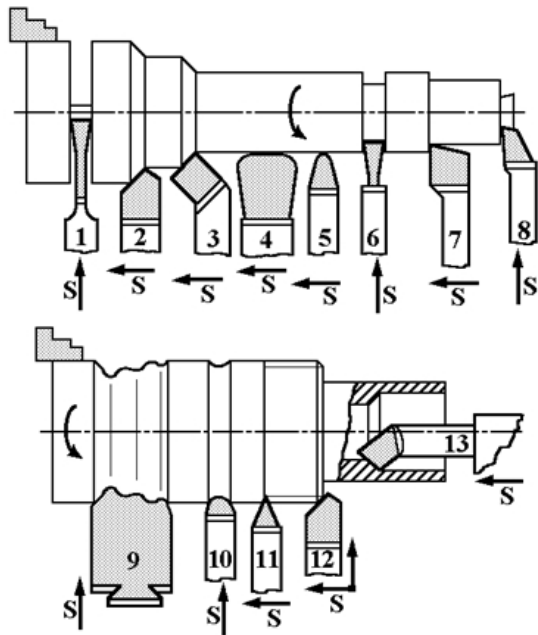
- галтельный
- подрезной
- проходной упорный
- прорезной
- фасонный призматический

635 какой тип резец показан на рисунке 2.5.1. цифрой 11?



- подрезной
- расточной проходной
- фасонный
- резьбовой наружный
- отрезной

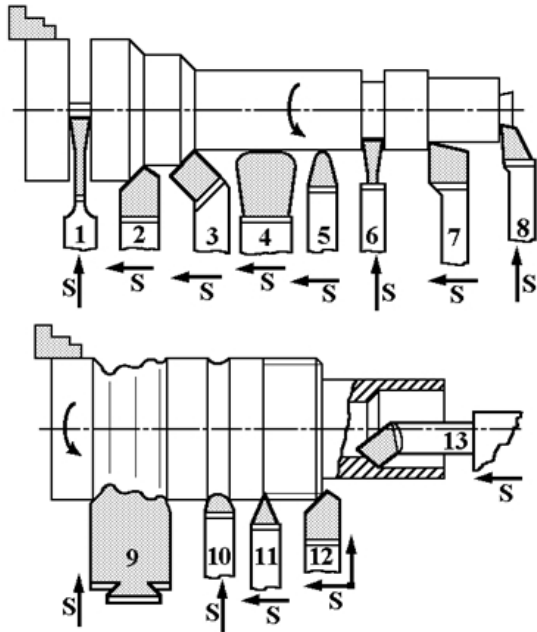
636 какой тип резец показан на рисунке 2.5.1. цифрой 12?



- подрезной
- расточной проходной
- фасонный
- резьбовой наружный
- отрезной

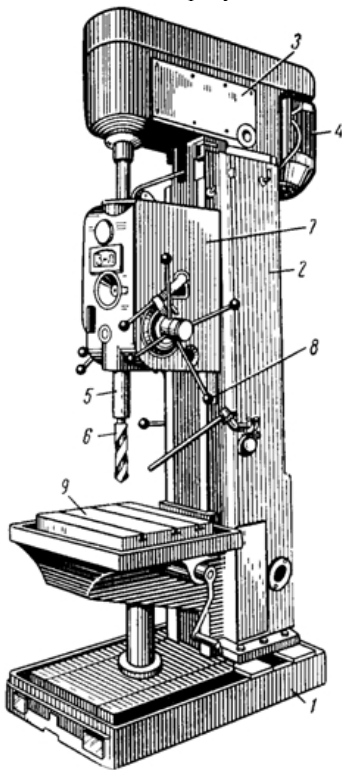
637 какой тип резец показан на рисунке 2.5.1. цифрой 13?





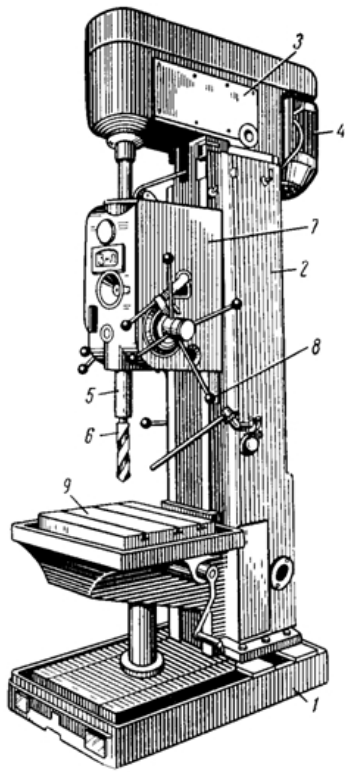
- подрезной
- расточной проходной
- фасонный
- резьбовой наружный
- отрезной

638 Что показано на рисунке 3.2.1. вертикально-сверлильного станка цифрой 1?



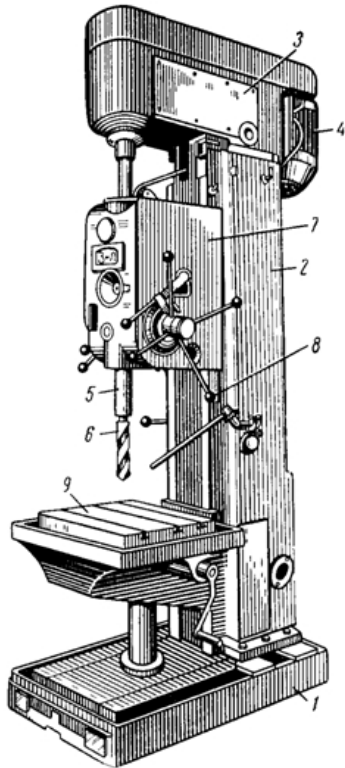
- шпиндель
- шпиндельная головка
- калитка
- фундаментная плита 1
- электродвигатель

639 Что показано на рисунке 3.2.1. вертикально-сверлильного станка цифрой 2?



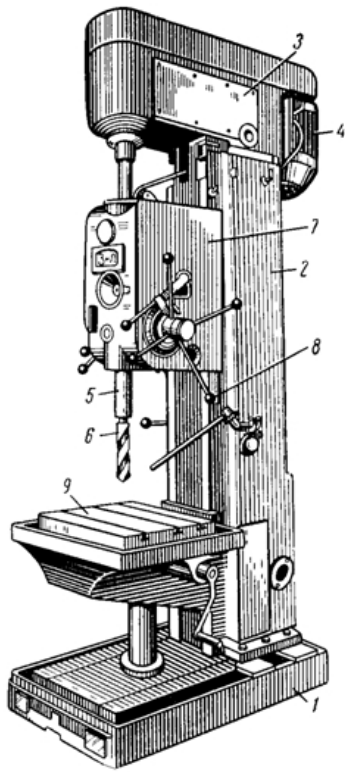
- фундаментная плита 1
- калитка
- шпиндельная головка
- электродвигатель
- шпиндель

640 Что показан на рисунке 3.2.1. вертикально-сверлильного станка цифрой 3?



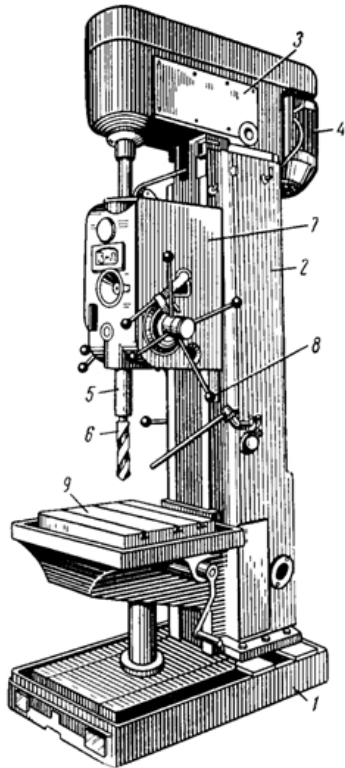
- фундаментная плита 1
- шпиндель
- электродвигатель
- шпиндельная головка
- калитка

641 Что показан на рисунке 3.2.1. вертикально-сверлильного станка цифрой 4?



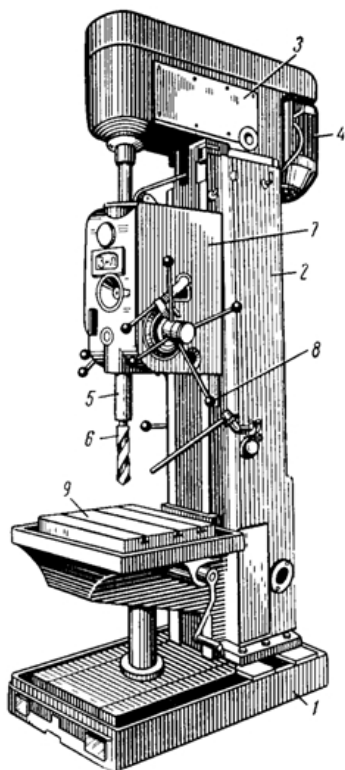
- калитка
- шпиндель
- электродвигатель
- шпиндельная головка
- фундаментная плита 1

642 Что показан на рисунке 3.2.1. вертикально-сверлильного станка цифрой 5?



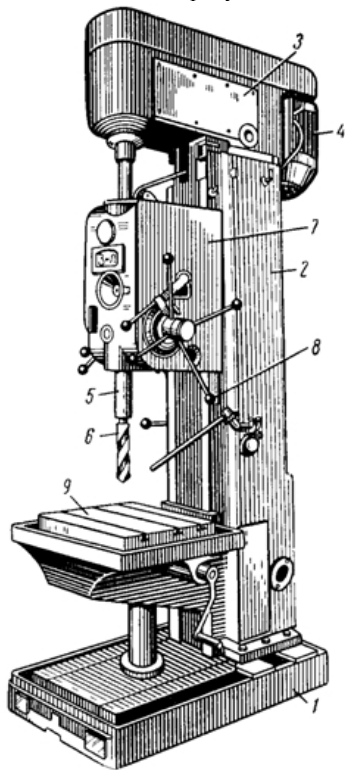
- фундаментная плита 1
- шпиндель
- электродвигатель
- шпиндельная головка
- калитка

643 Что показан на рисунке 3.2.1. вертикально-сверлильного станка цифрой 6?



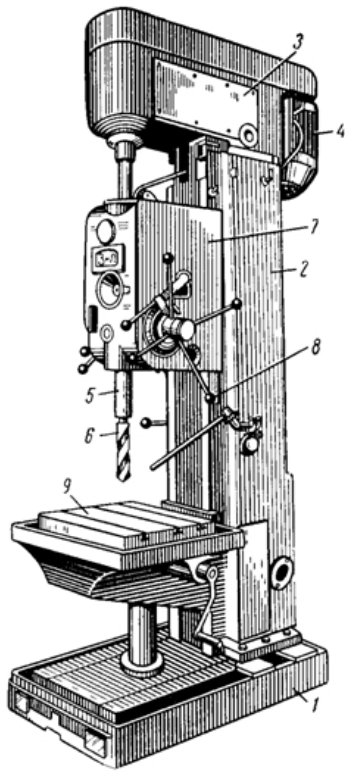
- шпиндельная бабка
- муфта
- стол
- штурвал
- инструмент

644 Что показан на рисунке 3.2.1. вертикально-сверлильного станка цифрой 7 ?



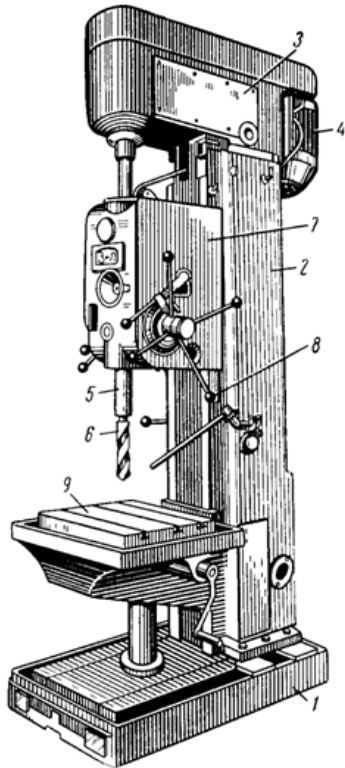
- инструмент
- муфта
- стол
- штурвал
- шпиндельная бабка

645 Что показан на рисунке 3.2.1. вертикально-сверлильного станка цифрой 8 ?



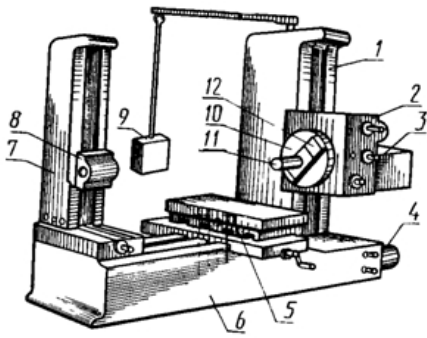
- шпиндельная бабка
- муфта
- стол
- штурвал
- инструмент

646 Что показан на рисунке 3.2.1. вертикально-сверлильного станка цифрой 9?



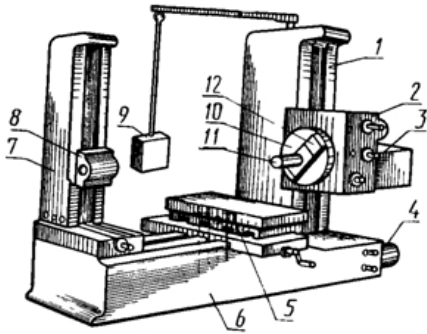
- шпиндельная бабка
- инструмент
- муфта
- стол
- штурвал

647 Что показан на рисунке 3.3.1 горизонтально – расточного цикла цифрой 1 ?



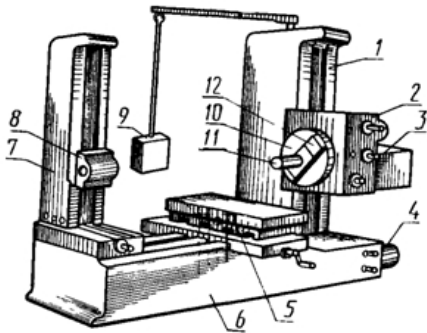
- 1. привод подачи
- 2. шпиндельная бабка
- 3. механизм перемещения
- 4. передняя стойка
- 5. стол

648 Что показан на рисунке 3.3.1 горизонтально – расточного цикла цифрой 2 ?



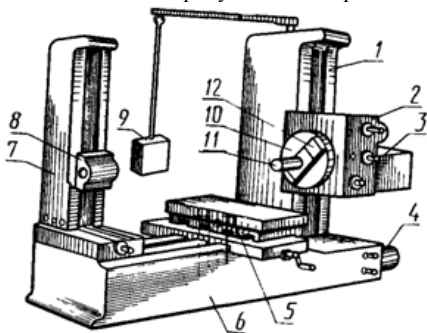
- 1. стол
- 2. передняя стойка
- 3. шпиндельная бабка
- 4. механизм перемещения
- 5. привод подачи

649 Что показан на рисунке 3.3.1 горизонтально – расточного цикла цифрой 3 ?



- 1. стол
- 2. передняя стойка
- 3. шпиндельная бабка
- 4. механизм перемещения
- 5. привод подачи

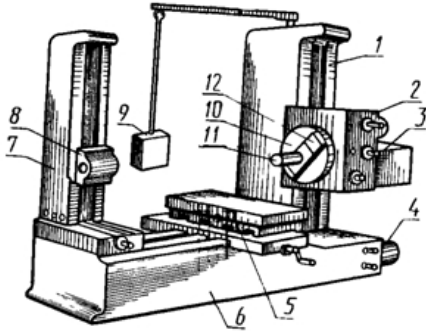
650 Что показан на рисунке 3.3.1 горизонтально – расточного цикла цифрой 4 ?



- 1. стол
- 2. передняя стойка
- 3. шпиндельная бабка

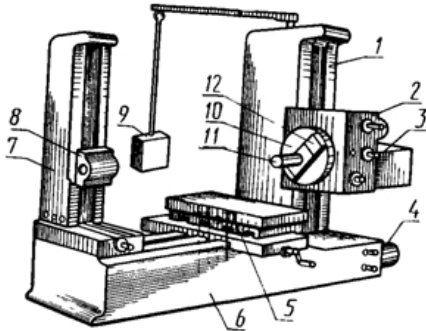
- механизм перемещения
- привод подачи

651 Что показано на рисунке 3.3.1 горизонтально – расточного цикла цифрой 5 ?



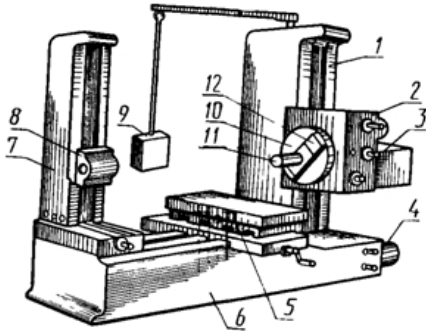
- стол
- механизм перемещения
- шпиндельная бабка
- передняя стойка
- привод подачи

652 Что показано на рисунке 3.3.1 горизонтально – расточного цикла цифрой 6 ?



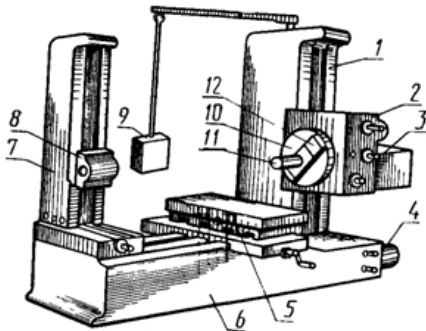
- планшайба
- лонет
- задняя стойка
- стамина
- пульт управления

653 Что показано на рисунке 3.3.1 горизонтально – расточного цикла цифрой 7 ?



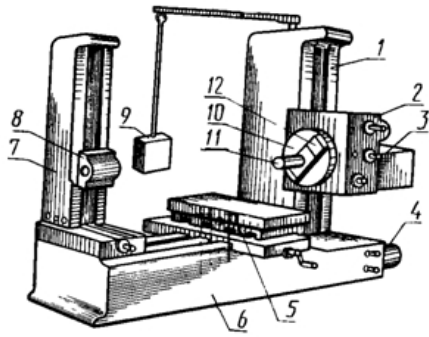
- планшайба
- лонет
- задняя стойка
- стамина
- пульт управления

654 Что показано на рисунке 3.3.1 горизонтально – расточного цикла цифрой 8 ?



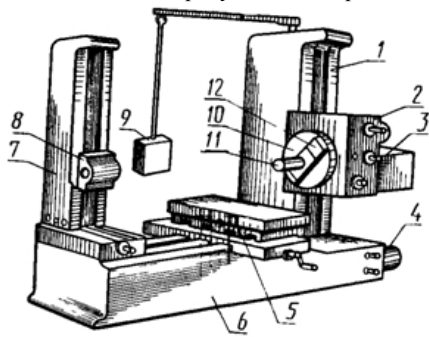
- планшайба
- лонет
- задняя стойка
- стамина
- пульт управления

655 Что показан на рисунке 3.3.1 горизонтально – расточного цикла цифрой 9 ?



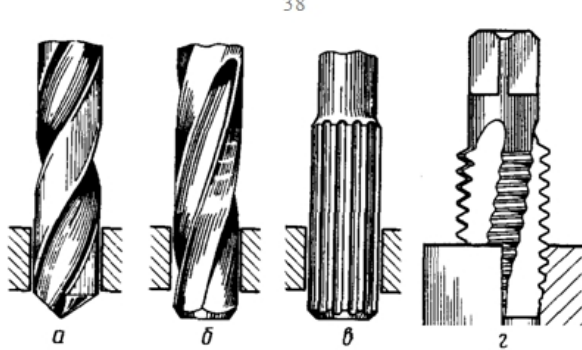
- планшайба
- лонет
- задняя стойка
- стамина
- пульт управления

656 Что показан на рисунке 3.3.1 горизонтально – расточного цикла цифрой 10 ?



- планшайба
- лонет
- задняя стойка
- стамина
- пульт управления

657 какой осевой инструмент показан на рисунке 3.4.1. буквой «а» для обработки отверстия в стальном материале ?

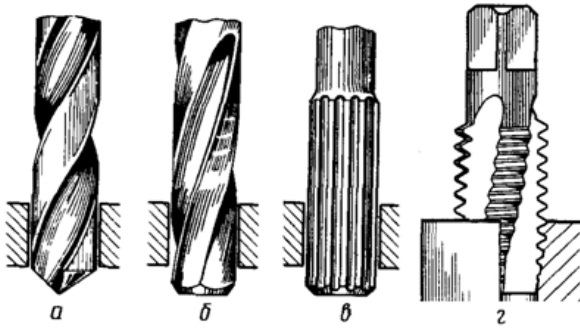


- фрез
- развертка
- зенкер
- сверло
- метчик

658 какой осевой инструмент показан на рисунке 3.4.1. буквой «б» для обработки отверстия в стальном материале ?



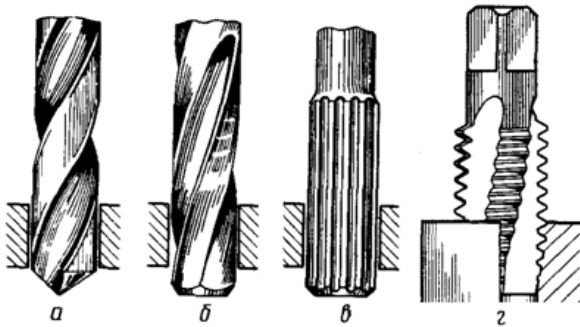
58



- фрез
- развертка
- зенкер
- сверло
- метчик

659 какой осевой инструмент показан на рисунке 3.4.1. буквой «в» для обработки отверстия в стальном материале ?

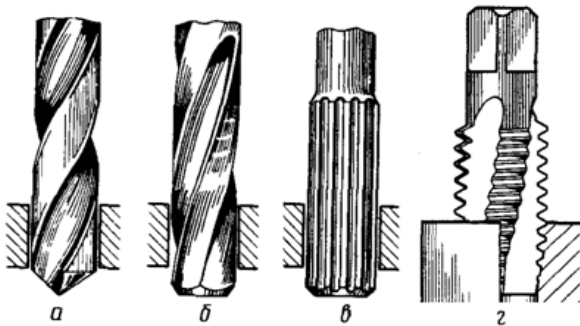
58



- фрез
- развертка
- зенкер
- сверло
- метчик

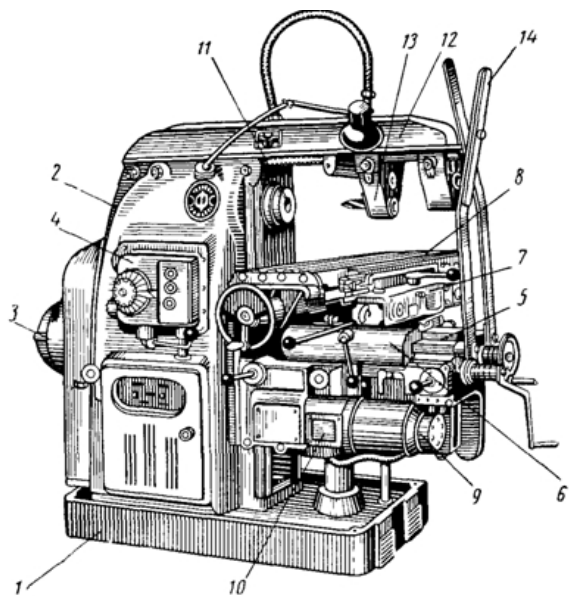
660 какой осевой инструмент показан на рисунке 3.4.1. буквой «г» для обработки отверстия в стальном материале ?

58



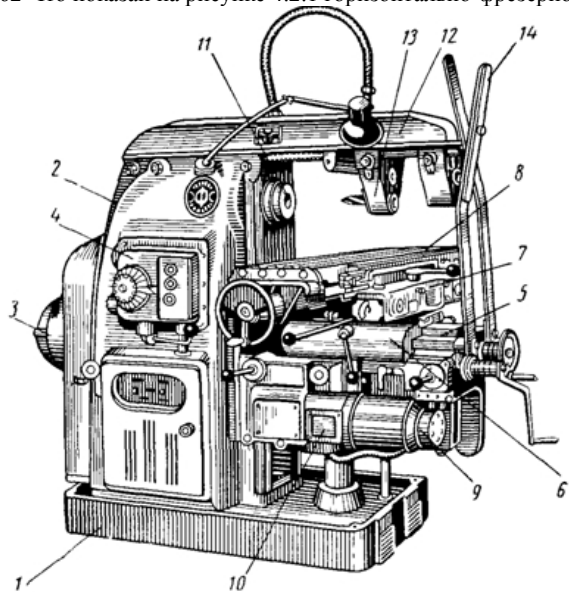
- сверло
- метчик
- развертка
- зенкер
- фрез

661 Что показан на рисунке 4.2.1 горизонтально-фрезерного станка цифрой 1 ?



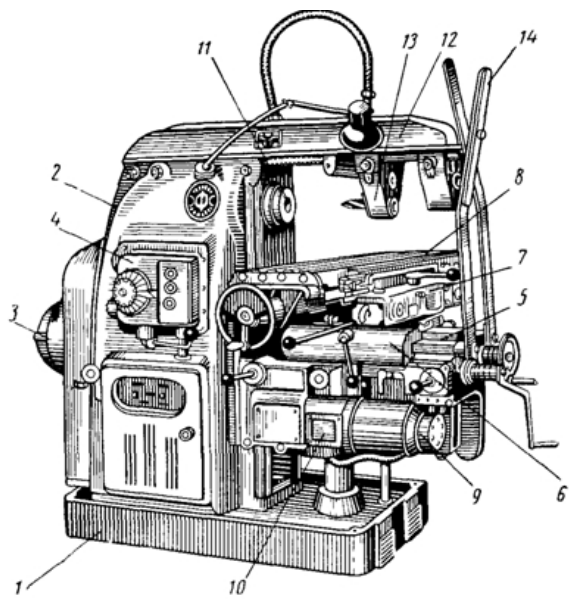
- консоль
- электродвигатель
- стампа
- фундаментная плита
- коробка скоростей

662 Что показан на рисунке 4.2.1 горизонтально-фрезерного станка цифрой 2 ?



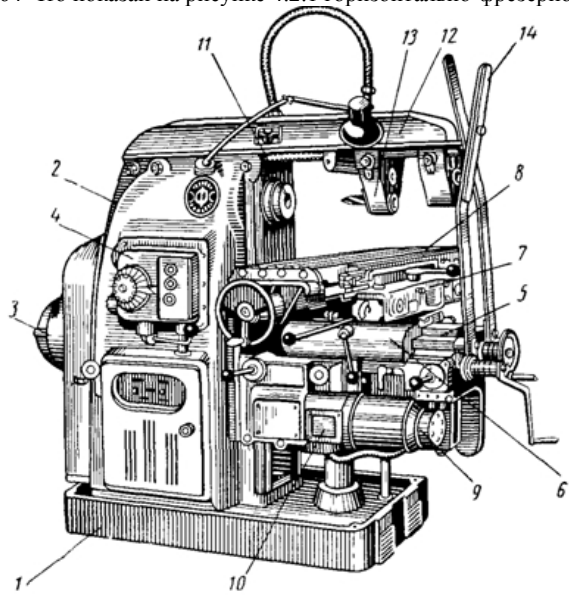
- консоль
- электродвигатель
- стампа
- фундаментная плита
- коробка скоростей

663 Что показан на рисунке 4.2.1 горизонтально-фрезерного станка цифрой 3 ?



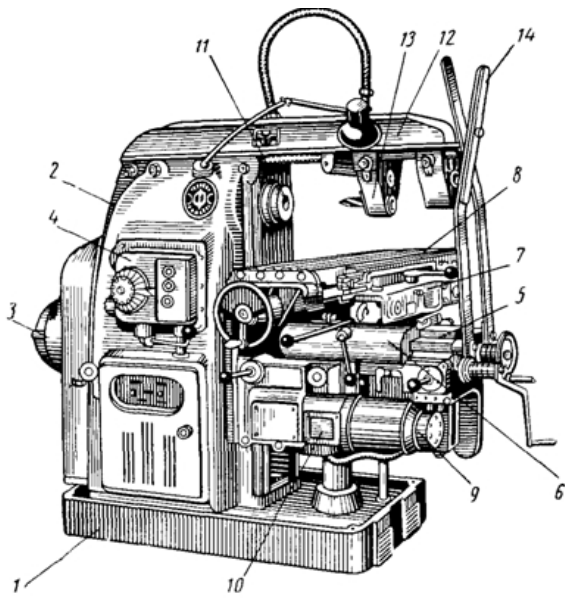
- консоль
- электродвигатель
- стампа
- фундаментная плита
- коробка скоростей

664 Что показан на рисунке 4.2.1 горизонтально-фрезерного станка цифрой 4 ?



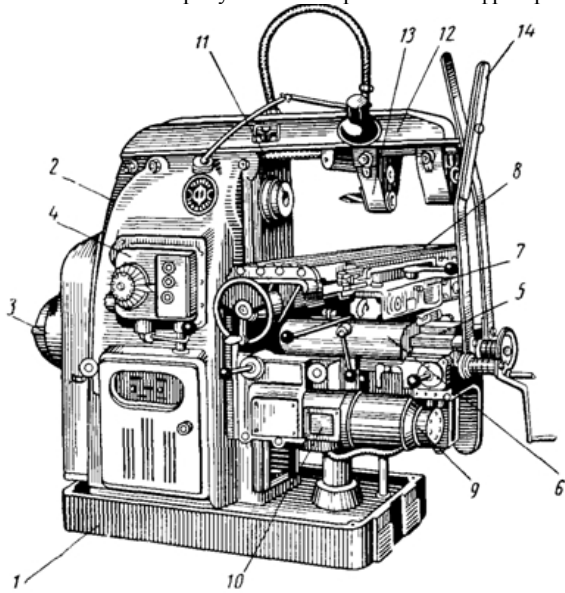
- фундаментная плита
- коробка скоростей
- электродвигатель
- стампа
- консоль

665 Что показан на рисунке 4.2.1 горизонтально-фрезерного станка цифрой 5 ?



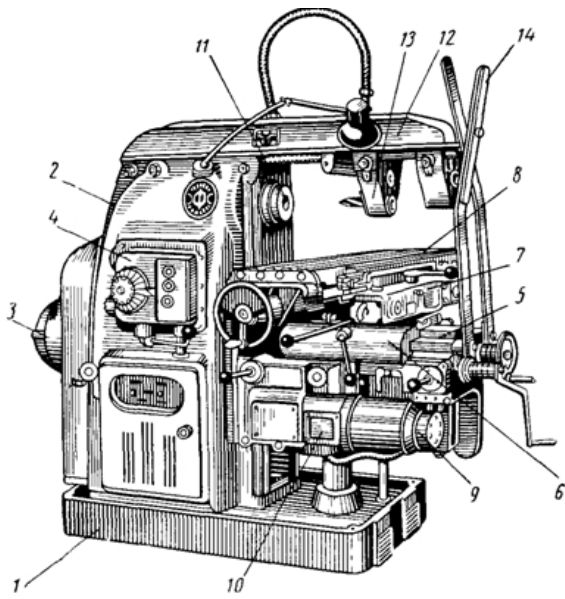
- консоль
- электродвигатель
- стампа
- фундаментная плита
- коробка скоростей

666 Что показан на рисунке 4.2.1 горизонтально-фрезерного станка цифрой 6 ?



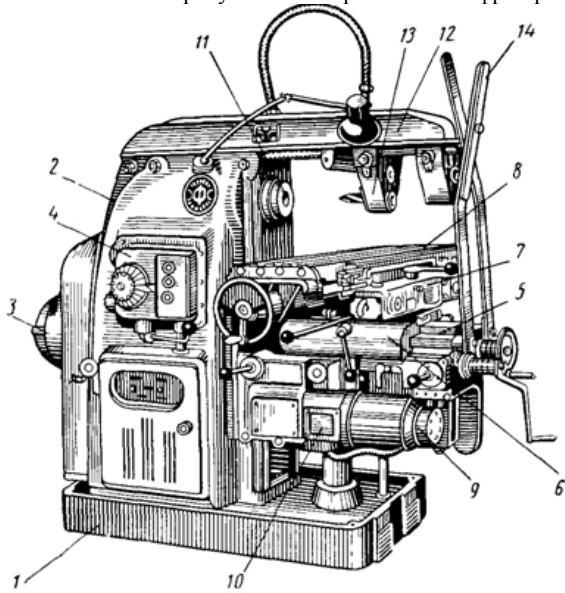
- коробка подачи
- стол
- поворотная плита
- поперечная салазка
- электродвигатель

667 Что показан на рисунке 4.2.1 горизонтально-фрезерного станка цифрой 7 ?



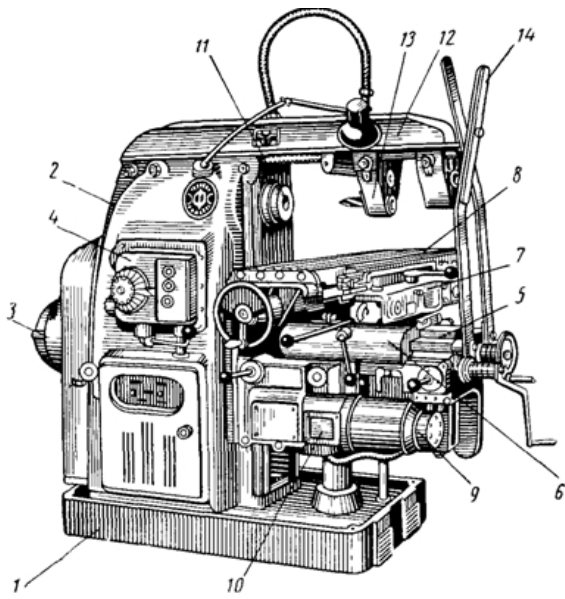
- коробка подачи
- стол
- поворотная плита
- поперечная салазка
- электродвигатель

668 Что показан на рисунке 4.2.1 горизонтально-фрезерного станка цифрой 8?



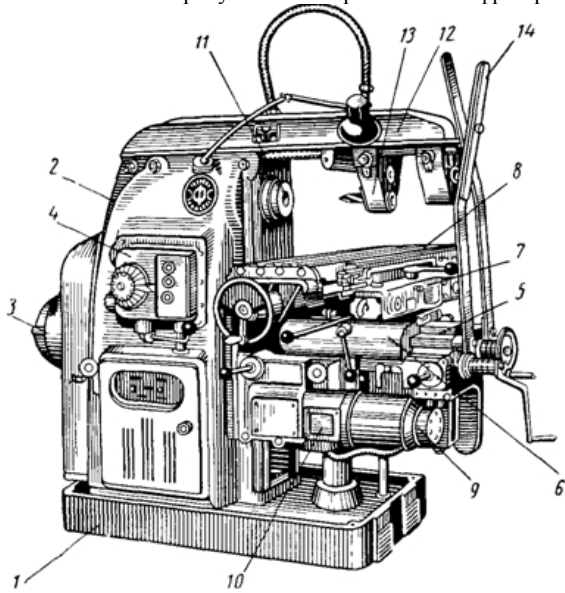
- коробка подачи
- стол
- поворотная плита
- поперечная салазка
- электродвигатель

669 Что показан на рисунке 4.2.1 горизонтально-фрезерного станка цифрой 9 ?



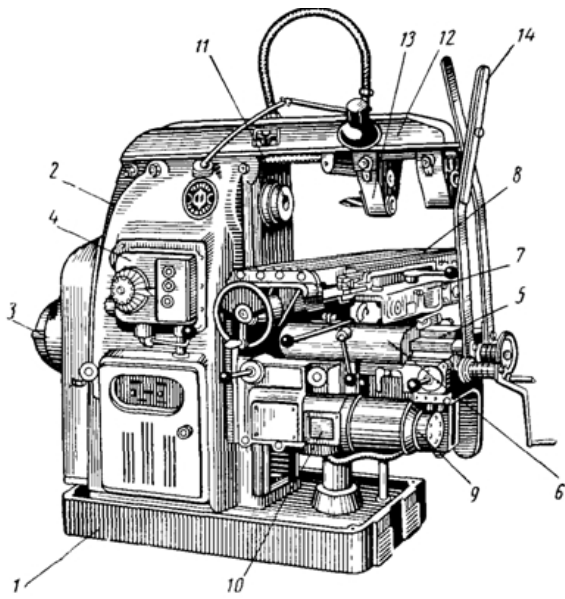
- коробка подачи
- поперечная салазка
- поворотная плита
- стол
- электродвигатель

670 Что показан на рисунке 4.2.1 горизонтально-фрезерного станка цифрой 10 ?



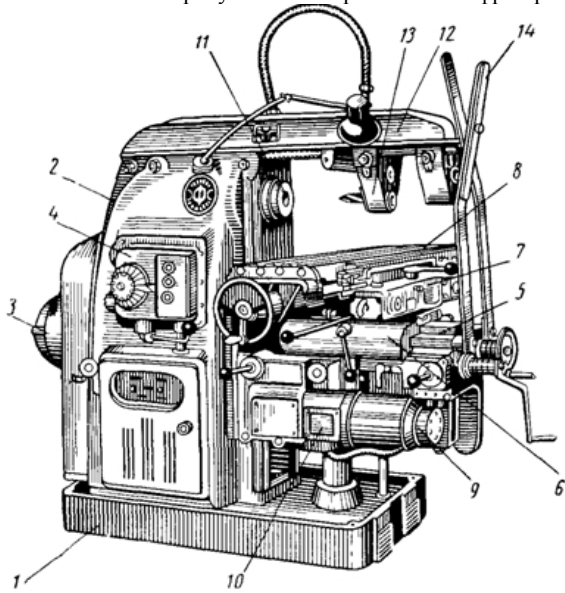
- коробка подачи
- стол
- поворотная плита
- поперечная салазка
- электродвигатель

671 Что показан на рисунке 4.2.1 горизонтально-фрезерного станка цифрой 11 ?



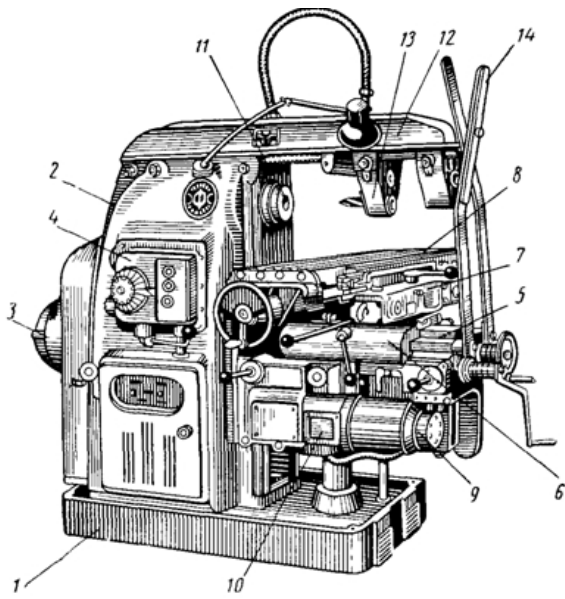
- подвеска
- колесо
- поддержки
- гнездо шпинделя
- хобот

672 Что показан на рисунке 4.2.1 горизонтально-фрезерного станка цифрой 12 ?



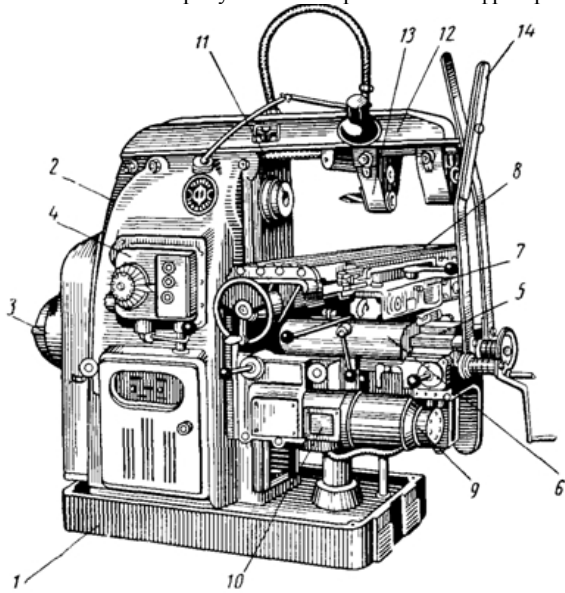
- гнездо шпинделя
- подвеска
- поддержки
- колесо
- хобот

673 Что показан на рисунке 4.2.1 горизонтально-фрезерного станка цифрой 13 ?



- колесо
- подвеска
- поддержки
- гнездо шпинделя
- хобот

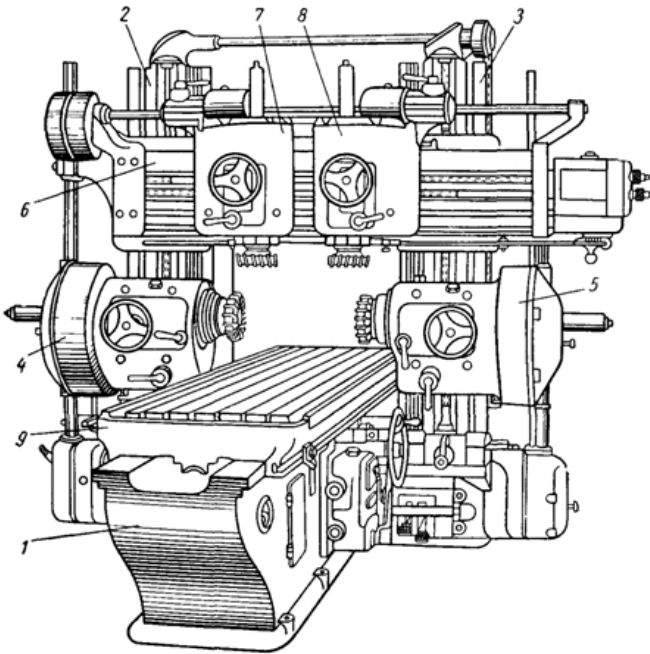
674 Что показан на рисунке 4.2.1 горизонтально-фрезерного станка цифрой 14 ?



- хобот
- подвеска
- поддержки
- гнездо шпинделя
- колесо

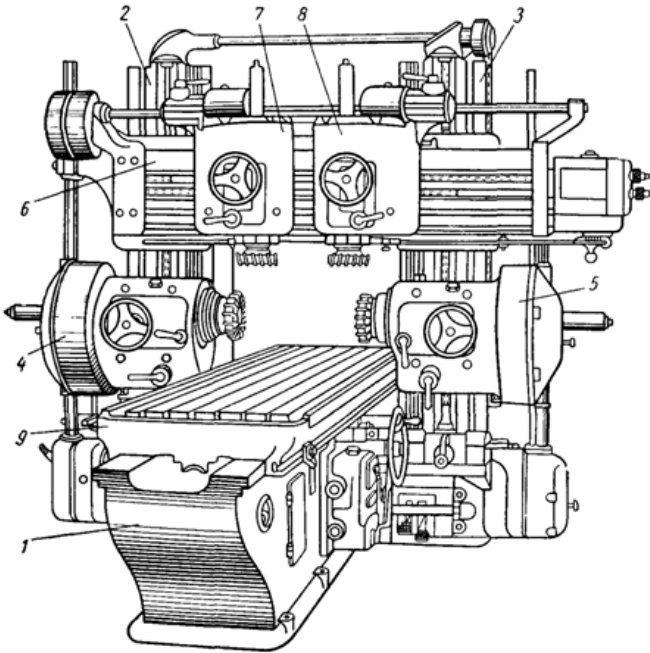
675 Что показан на рисунке 4.4.1 продольно-фрезерного станка цифрой 1 ?





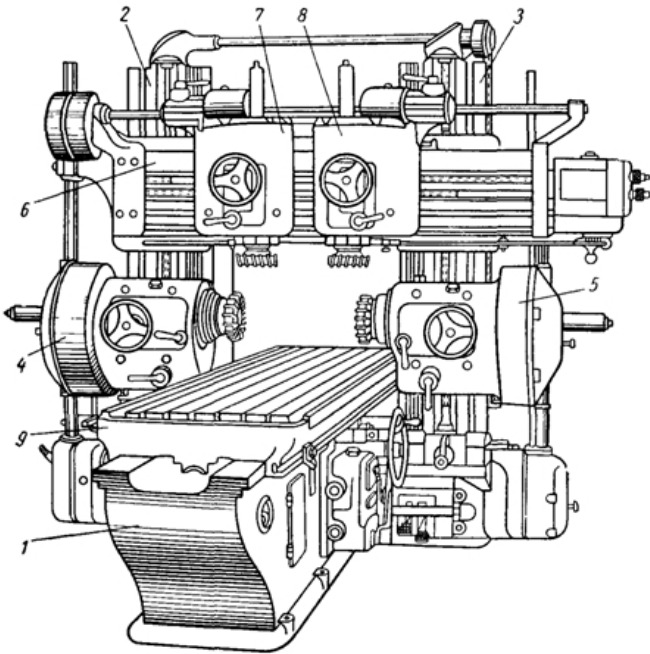
- вертикальная стойка
- стойка
- фрезерная головка
- стамина
- головка

676 Что показан на рисунке 4.4.1 продольно-фрезерного станка цифрой 2 ?



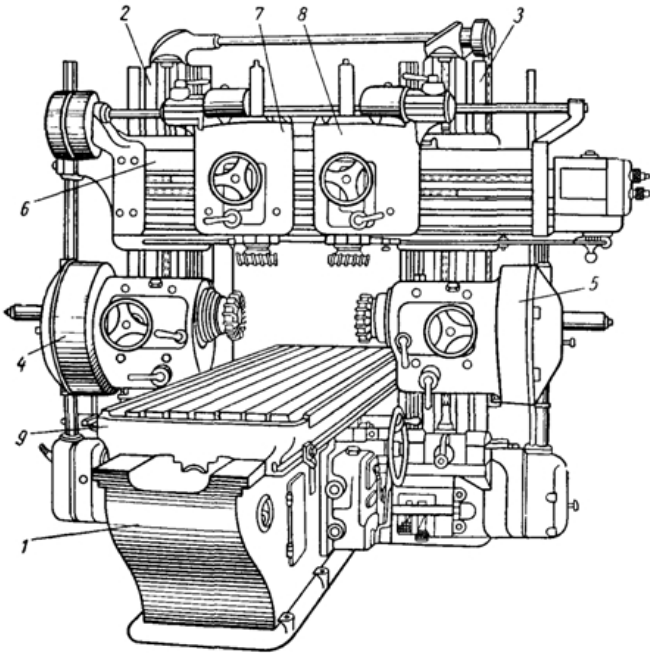
- вертикальная стойка
- стойка
- фрезерная головка
- стамина
- головка

677 Что показан на рисунке 4.4.1 продольно-фрезерного станка цифрой 3?



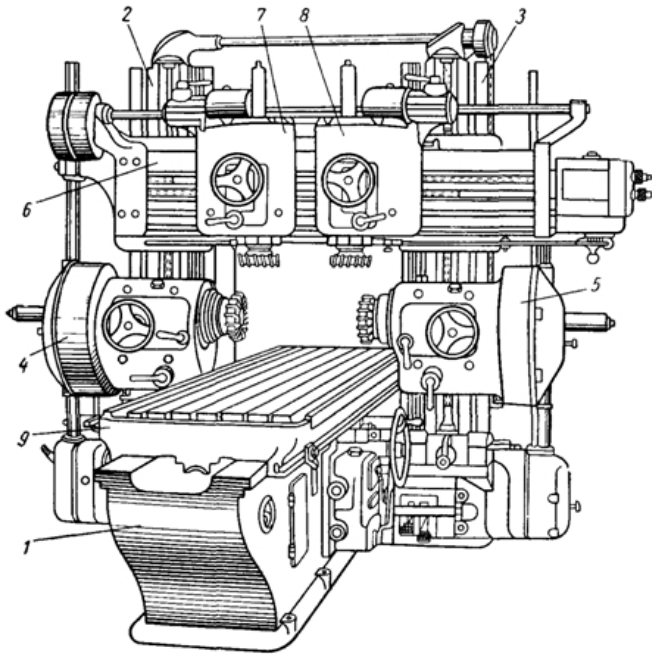
- вертикальная стойка
- стойка
- фрезерная головка
- стамина
- головка

678 Что показан на рисунке 4.4.1 продольно-фрезерного станка цифрой 4 ?



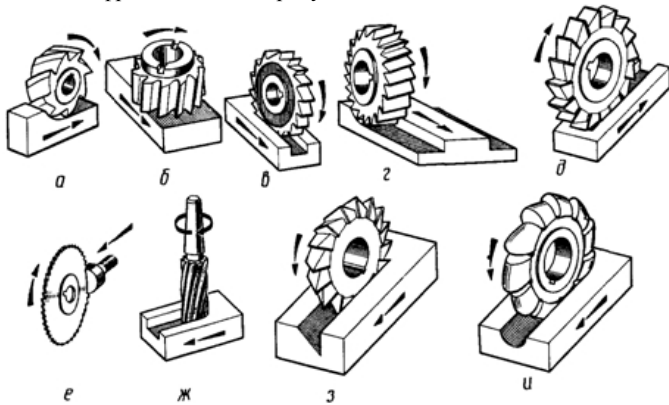
- фрезерная головка
- головка
- вертикальная стойка
- стамина
- стойка

679 Что показан на рисунке 4.4.1 продольно-фрезерного станка цифрой 5 ?



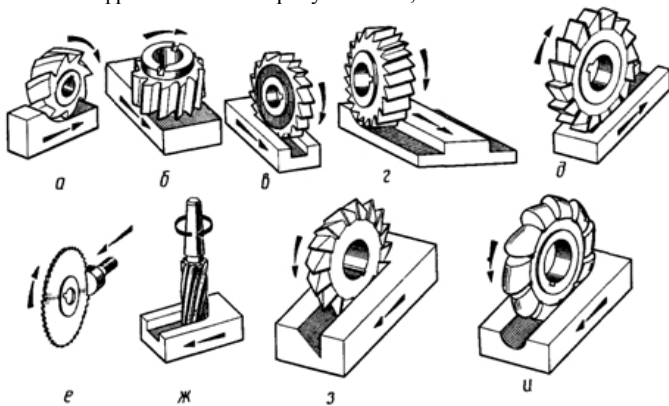
- фрезерная головка
- стойка
- стамина
- вертикальная стойка
- головка

680 какая фреза показан на рисунке 4.5.1, а ?



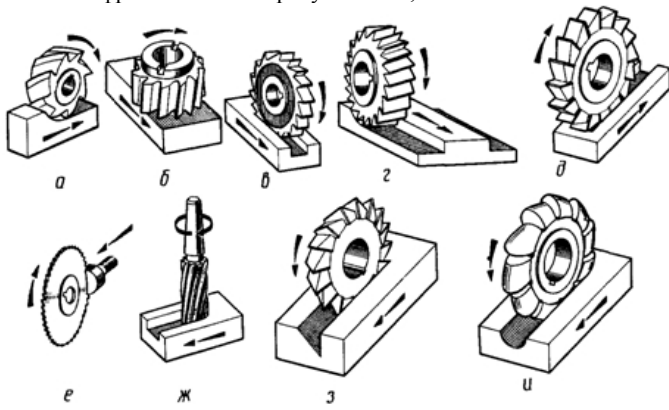
- пальцевая фреза
- цилиндрическая
- торцевая
- трехсторонняя дисковая фреза
- двухсторонняя дисковая фреза

681 какая фреза показан на рисунке 4.5.1, б ?



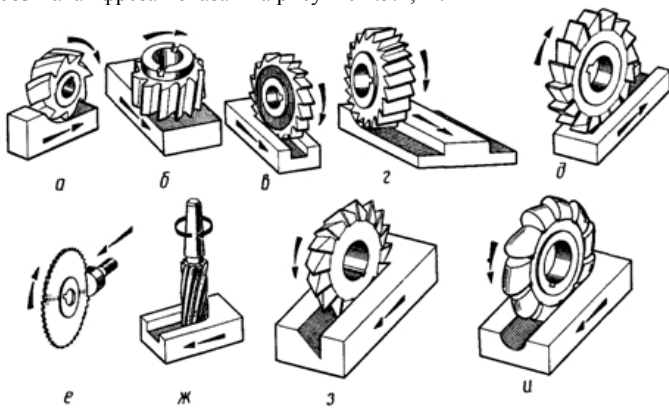
- цилиндрическая
- двухсторонняя дисковая фреза
- пальцевая фреза
- трехсторонняя дисковая фреза
- торцевая

682 какая фреза показан на рисунке 4.5.1, в ?



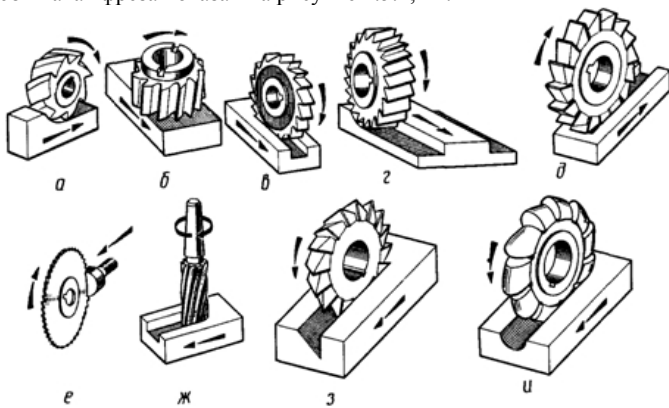
- торцевая
- цилиндрическая
- пальцевая фреза
- двухсторонняя дисковая фреза
- трехсторонняя дисковая фреза

683 какая фреза показан на рисунке 4.5.1, г ?



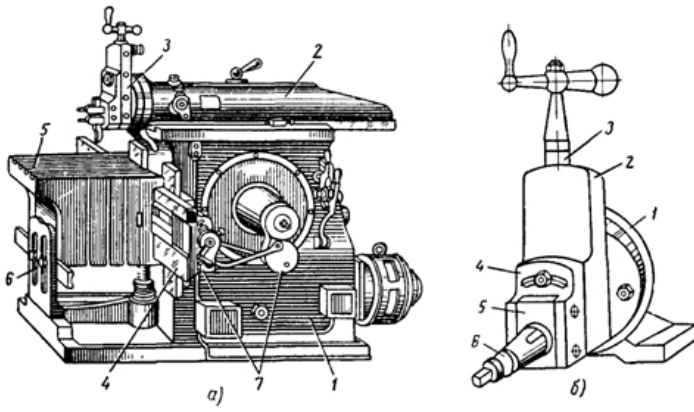
- цилиндрическая
- торцевая
- трехсторонняя дисковая фреза
- двухсторонняя дисковая фреза
- пальцевая фреза

684 какая фреза показан на рисунке 4.5.1, ж ?



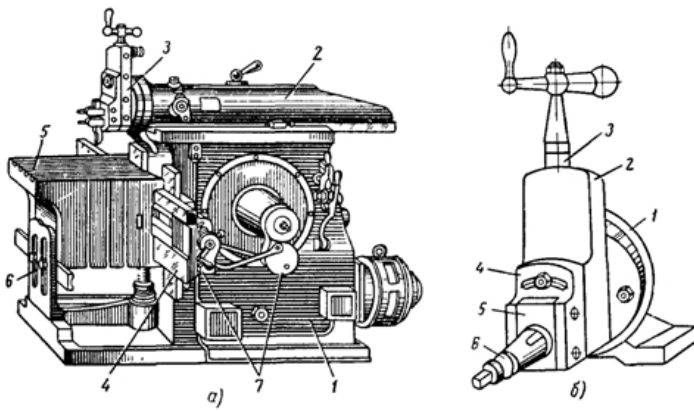
- пальцевая фреза
- трехсторонняя дисковая фреза
- торцевая
- цилиндрическая
- двухсторонняя дисковая фреза

685 Что показан на рисунке 5.2.1 поперечно-строгального станка цифрой 1 ?



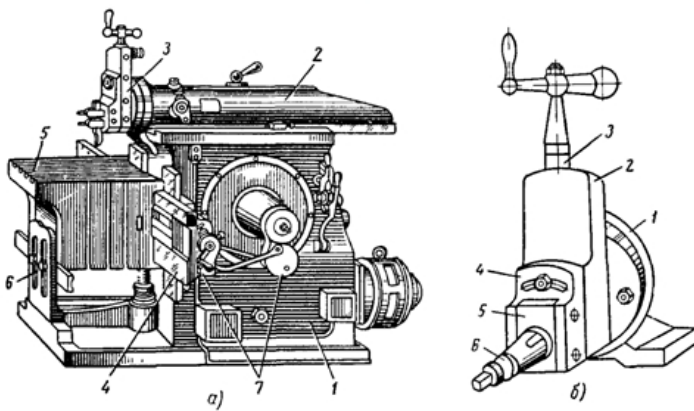
- откидная планка
- суппорт
- ползун
- стамина
- резцовая каретка

686 Что показан на рисунке 5.2.1 поперечно-строгального станка



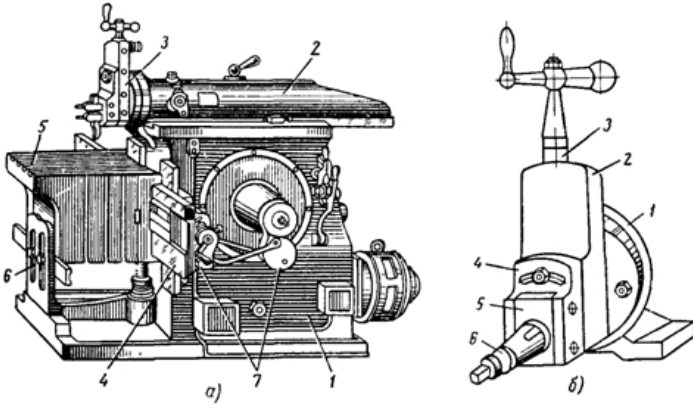
- откидная планка
- суппорт
- ползун
- стамина
- резцовая каретка

687 Что показан на рисунке 5.2.1 поперечно-строгального станка цифрой 3 ?



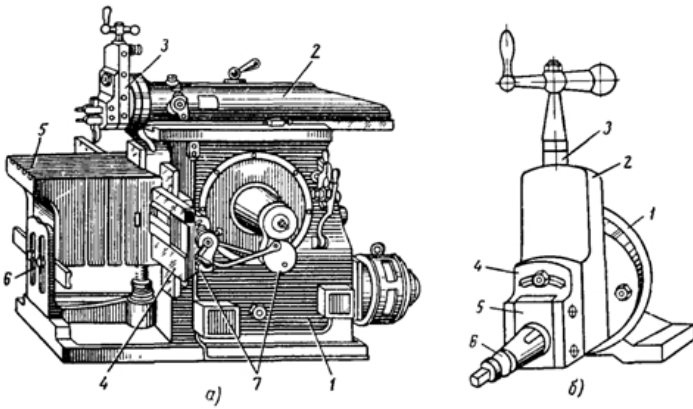
- откидная планка
- суппорт
- ползун
- стамина
- резцовая каретка

688 Что показан на рисунке 5.2.1 поперечно-строгального станка цифрой 4 ?



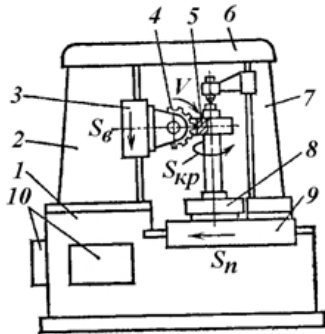
- откидная планка
- суппорт
- ползун
- стамина
- резцовая каретка

689 Что показан на рисунке 5.2.1 поперечно-строгального станка цифрой 5 ?



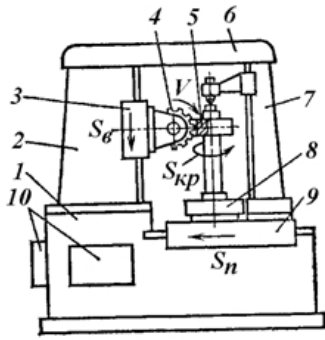
- откидная планка
- суппорт
- ползун
- стамина
- резцовая каретка

690 Что показан на рисунке 6.2.3 зубофрезерного станка цифрой 1 ?



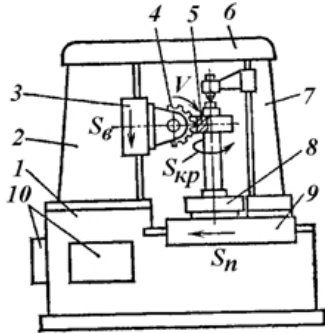
- заготовка
- суппорт
- стойка
- основание
- червячная фреза

691 Что показан на рисунке 6.2.3 зубофрезерного станка цифрой 2 ?



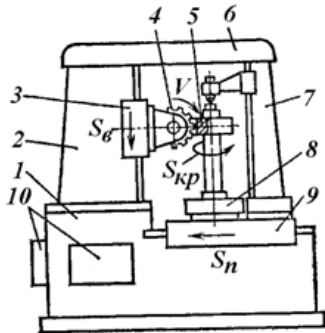
- заготовка
- суппорт
- стойка
- основание
- червячная фреза

692 Что показан на рисунке 6.2.3 зубофрезерного станка цифрой 3 ?



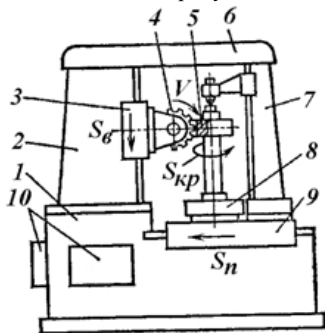
- заготовка
- суппорт
- стойка
- основание
- червячная фреза

693 Что показан на рисунке 6.2.3 зубофрезерного станка цифрой 4 ?



- заготовка
- суппорт
- стойка
- основание
- червячная фреза

694 Что показан на рисунке 6.2.3 зубофрезерного станка цифрой 5 ?



- заготовка
- суппорт

11.05.2016

- стойка
- основание
- червячная фреза

695 Что характеризует параметр 192 в ровничной машине марки Р-192-3?

- диаметр вытяжного цилиндра
- диаметр веретена
- расстояние между веретенами
- диаметр ровницы
- вытяжки

696 Что характеризует параметр 132 в ровничной машине марки Р-132-2?

- диаметр вытяжного цилиндра
- диаметр веретена
- расстояние между веретенами
- диаметр ровницы
- вытяжки

697 Что характеризует параметр 260 в ровничной машине марки Р-260-1?

- диаметр вытяжного цилиндра
- диаметр веретена
- расстояние между веретенами
- диаметр ровницы
- вытяжки

698 В какой машине прядильного производства применяется рагулка?

- чесальной
- трепальный
- ровничной
- ленточной
- прядильной

699 Что является выпускаемым продуктом трепальных машин?

- холст
- пряжа
- кручение
- ровница
- лента

700 Что является выпускаемым продуктом чесальных машин?

- лента
- ровница
- пряжа
- кручение
- холст