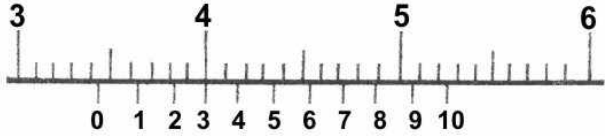
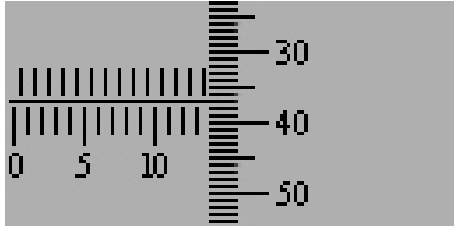
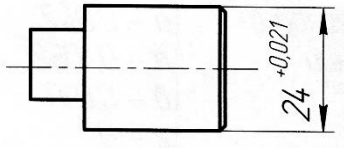
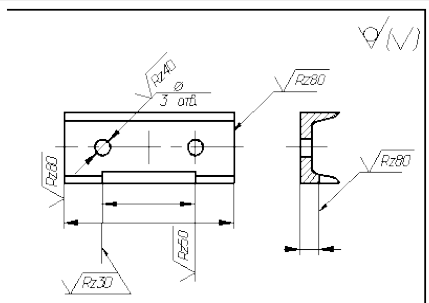
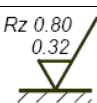

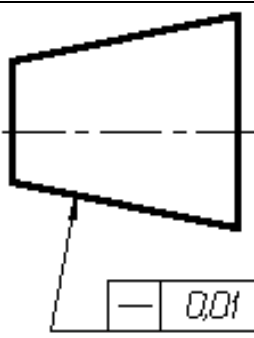
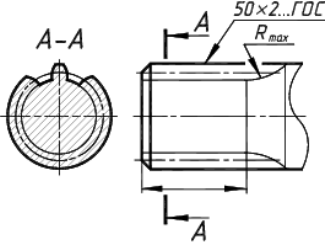


Метрология, стандартизация, сертификация

№ п/п задания	Содержание тестового задание	Варианты ответов
1.	Правовое обеспечение единства измерений представляет Закон...	А. О стандартизации
		Б. О сертификации
		В. О Техническом регулировании
		Г. Об обеспечении единства измерений
2.	Способность измерительных поверхностей КМД сцепляться друг с другом при смещении в плотно прижатом состоянии называется:	А. Плоскопараллельностью
		Б. Разрядом КМД
		В. Притираемостью
		Г. Склеиванием
3.	 <p>Показания штангенциркуля:</p>	А. 0,5 мм
		Б. 1,2 мм
		В. 34,3 мм
		Г. 10,0 мм
		Д. 10,3 мм
4.	<p>Показания микрометра:</p> 	А. 13,00
		Б. 12,20
		В. 13,37
		Г. 13,87
		Д. 14,00

5.	Стандартом предприятия называется:	А. ГОСТ
		Б. ОСТ
		В. СТП
		Г. Технический Регламент
6.	Технические Регламенты утверждаются:	А. В Госстандарте
		Б. В отделах по стандартизации предприятий
		В. В Думе или указом Президента РФ
		Г. Решением общего собрания саморегулируемой организации
7.	Стандарты ISO осуществляется на уровне:	А. Международной стандартизации
		Б. Региональной стандартизации
		В. Национальной стандартизации – в одном конкретном государстве
		Г. Административно-территориальной стандартизации
8.	 <p>Деталь с каким действительным размером является годной?</p>	А. 23,990
		Б. 24,090
		В. 24,003
		Г. 23,025
9.	Допуск размера $24^{+0,021}$:	А. 0,000
		Б. 0,021
		В. 0,042
		Г. 0,037

10.	Наибольший зазор в соединении отверстия $D=24^{+0,021}$ и вала $d = 24_{-0,018}$:	А. 0,000
		Б. 0,010
		В. 0,021
		Г. 0,039
11.	Посадка в системе отверстия:	А. $\frac{H9}{u9}$
		Б. $\frac{F7}{h6}$
		В. $\frac{K7}{h6}$
		Г. $\frac{N5}{h4}$
12.	 <p>Шероховатость большинства поверхностей, кроме указанных на чертеже:</p>	А. 
		Б. 
		В. 
		Г. 
13.		А. Отклонение от круглости в пределах 0, 02 мм
		Б. Отклонение от прямолинейности в пределах 0, 01 мм
		В. Отклонение от перпендикулярности к базе А в пределах 0, 02 мм
		Г. Радиальное биение к базе А в пределах 0,01 мм
14.	Метод достижения точности, при котором независимо изготовленные детали, узлы и	А. Полная взаимозаменяемость

	агрегаты могут быть установлены по месту без подбора, пригонки или регулировки так, чтобы изделие было полностью работоспособным, называется:	Б. Групповая взаимозаменяемость
		В. Метод пригонки и совместной обработки
		Г. Метод регулировки
15.	Наименее точный класс подшипника:	А. 0 (N)
		Б. 6
		В. 5
		Г. 4
		Д. 2
16.	Укажите обозначение левой резьбы:	А. M16×1- 5H6H/5k6h
		Б. M16×1- 5H6H/5k6h
		В. M16×0,75-6H7H /6g
		Г. M16 - 6H ×0,75 - LH
17.		А. Шпоночное соединение
		Б. Вал с резьбой
		В. Вал с прямобочными шлицами
		Г. Вал с эвольвентными шлицами
18.	Точность поворота ведомого колеса в на один поворот ведущего называется	А. Норма кинематической точности
		Б. Норма плавности работы
		В. Норма полноты контакта зубьев
		Г. Норма бокового зазора

19.	Сертификат – это:	А. Документ, подтверждающий законность выполнения производителем работ
		Б. Документ, подтверждающий право на продажу товара или услуг
		В. Документ, подтверждающий соответствие действительного качества товара или услуги заявленному производителем
		Г. Документ, подтверждающий соответствие товара ГОСТу
20.	В настоящее время правовые отношения в области стандартизации и сертификации регулирует Закон:	А. О стандартизации
		Б. О сертификации
		В. О Техническом регулировании
		Г. Об обеспечении единства измерений