**ПРИМЕР ВЫПОЛНЕНИЯ КОНТРОЛЬНОЙ РАБОТЫ ПО ДИСЦИПЛИНЕ «МЕХАНОСБОРОЧНЫЕ УЧАСТКИ И ЦЕХИ В МАШИНОСТРОЕНИИ» (ТЕСТОВЫЕ ЗАДАНИЯ ПО КУРСУ)**

***Выберите вариант ответа на вопрос, который вы считаете наиболее точным и верным по смыслу!***

1. Особое внимание уделяют реконструкции и техническому перевооружению действующих предприятий, так как:

а) Для этого не нужно получать разрешение соответствующих государственных учреждений;

b) Тяжело обеспечить ритмическое строительство новых мощностей за определенный срок;

c) Средства, которые выделяют на эти цели, окупаются значительно быстрее, чем при новом строительстве.

2. Производственный процесс является непоточным, если:

1. Полуфабрикаты находятся в постоянном движении;
2. Полуфабрикаты находятся в движении с постоянным тактом;
3. Полуфабрикаты находятся в постоянном движении с неодинаковой продолжительностью операций и пролеживания между ними.

3. Производственная мощность механосборочного производства – это:

1. Совокупность изделий установленной номенклатуры, которые выпускают в заданном объеме за год;
2. Максимально возможное количество продукции, которое необходимо изготовить за единицу времени;
3. Максимально возможный выпуск продукции установленных номенклатуры и количества за определенный период времени при установленном режиме работы.

4. Партия – это:

1. Определенное количество заготовок, полуфабрикатов или изделий, которое одновременно поступает на рабочую позицию;
2. Совокупность изделий установленной номенклатуры, которые выпускают в заданном объеме за год;
3. Максимально возможный выпуск продукции установленных номенклатуры и количества за определенный период времени при установленном режиме работы.

5. Конторские помещения включены в состав:

1. Служебно-бытовой площади цеха;
2. Производственной площади цеха;
3. Вспомогательных площадей цеха.

6. Компоновка цеха – это:

1. Взаимное расположение площадей производственных участков, вспомогательных отделений, магистрального проезда и служебно-бытовых помещений на площади цеха;
2. Взаимное расположение площадей производственных участков и вспомогательных отделений на площади цеха;
3. Взаимное расположение технологического и вспомогательного оборудования и других производственных средств и приспособлений на площадях цеха.

7. Интенсивность грузопотока – это:

1. Сумма однородных грузов, которые перемещают в определенном направлении между отдельными пунктами погрузки-разгрузки за единицу времени;
2. Количество транспортных операций, которое необходимо осуществить в процессе изготовления изделия;
3. Количество транспортных перемещений через рассматриваемый участок за единицу времени.

8. Шагом колонн называют:

1. Расстояние между осями колонн в продольном направлении;
2. Расстояние между осями колонн в поперечном направлении;
3. Расстояние между осями колонн.

9. Проектирование механосборочного производства включает:

1. Структурно-функциональный, алгоритмический, технологический, экономический, социально-бытовой, параметрический и планировочный этапы;
2. Структурно-функциональный, алгоритмический, технологический, параметрический и планировочный этапы;
3. Структурно-функциональный, алгоритмический, параметрический и планировочный этапы.

10. Передпроектные работы обычно выполняют:

а) В три этапа;

b) В два этапа;

с) В четыре этапа.

11. Проектирование участков и цехов выполняют на основании:

1. Задания на проектирование;
2. Приказа отраслевого министерства;
3. Приказа руководства предприятия.

12. Обычно механосборочные производства проектируют для работы:

1. В три смены;
2. В одну смену;
3. В две смены.

13. По характеру, конструкции и массе изделий цеха распределяют:

1. на четыре класса: 1-й класс – цеха легкого машиностроения; 2-й класс – цеха среднего машиностроения; 3-й класс – цеха тяжелого машиностроения; 4-й класс – цеха особо тяжелого машиностроения;
2. на три класса: 1-й класс – цеха легкого машиностроения; 2-й класс – цеха среднего машиностроения; 3-й класс – цеха тяжелого машиностроения;
3. на три класса: 1-й класс – цеха массового производства; 2-й класс – цеха серийного производства; 3-й класс – цеха единичного производства.

14. По количеству установленных станков цеха распределяют на:

1. Поточные и непоточные;
2. Единичные, серийные и массовые;
3. Малые, средние и крупные.

15. Агрегатные станки и автоматические линии на их основе широко используют в условиях:

a) Единичного и мелкосерийного производства;

b) Массового и крупносерийного производства;

c) Непоточного производства.

16. Коэффициент многостаночного обслуживания - это:

1. Среднее количество станков, которое обслуживает один рабочий;
2. Коэффициент, который учитывает неминуемые потери от отказов станков;
3. Коэффициент, который учитывает неминуемые потери от переналадок станков.

17. Метод определения станкоемкости по технологическому процессу используют преимущественно для:

a) Массового и крупносерийного производства;

b) Непоточного производства;

c) Единичного производства.

18. Проектирование механосборочного производства осуществляют по точной программе преимущественно для:

1. Серийного, мелкосерийного и единичного производства;
2. Крупносерийного и массового производства;
3. Единичного и исследовательского производства.

19. Расчет количества основного технологического оборудования для непоточного производства используют преимущественно для:

a) Крупносерийного и массового производства;

b) Любого типа производства;

c) Серийного, мелкосерийного и единичного производства.

20. В условиях серийного производства целесообразно создавать:

a) Предметно-специализированные поточные линии;

b) Подетально-специализированные механические цеха, участки, многономенклатурные групповые поточные линии;

c) Участки, которые формируют по технологическому принципу.

21. По организационной структуре различают:

1. Централизованную и децентрализованную складские системы;
2. Поточную и тупиковую складские системы;
3. Механизированную, автоматизированную и автоматическую складские системы.

22. Нужное количество режущего инструмента определяют по формуле:

1. НН = ТС.Ф./ТД
2. НФ = І1+І2+І3
3. Н = НФ+НН

23. Количество приборов для отладки инструмента рассчитывают по формуле:

1. НН = ТС.Ф./ТД
2. РН = ФОNП/ФР
3. NП = NВnзмtНКа/ФзмКз

24. Руководство инструментальным хозяйством завода осуществляет:

a) Директор завода;

b) Главный инженер завода;

c) Инструментальный отдел.

25. Уборка производственных помещений производится:

a) По графику;

b) В свободное от основной работы время;

c) При наличии средств для оплаты труда уборщиков.