ФИО\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

Группа\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

|  |  |
| --- | --- |
| Государственный метрологический надзор **не** **распространяется** на …1. учебную деятельность  2. расфасовку товаров  3. применение аттестованных методик  4. применение стандартных образцов | Основной метрологической характеристикой, определяемой при поверке средств измерений, является его …1. погрешность  2. вариация  3. чувствительность  4. диапазон |
| Типоразмеры двигателей 10, 16, 25, 40, 63, 100 и 160 кВт соответствуют нормальному ряду чисел параметрического ряда …1. R 5  2. R 10  3. R 20  4. R 40 | Нижнее отклонение вала условно обозначается 1. *ei*2. *EI*3. *es*4.*ES* |
| Для установления рациональной номенклатуры изготавливаемых изделий с целью унификации, повышения серийности и развития специализации их производства применяется …1. параметрическая стандартизация  2. опережающая стандартизация  3. типоразмерная унификация  4. внутритиповая унификация | Согласно ГОСТ 8032 - 84 установлено \_\_\_ основных десятичных ряда предпочтительных чисел и \_\_\_\_ дополнительных.1. 4; 2  2. 5; 3  3. 6; 3  4. 6; 2 |
| Нижнее отклонение отверстия условно обозначается 1. *ei*2. *EI*3. *es*4.*ES* | Расположение в определенном порядке и последовательности, удобной для пользования, называется …1. систематизацией  2. типоразмерным рядом  3. классификацией  4. параметрическим рядом |
| Допуск на размер отверстия равен1. *ТD=Dmax* *– Dmin*2. *TD= Dmax – D*3. *ТD=Dmin – Dmax*4. *TD= Dmin – D* | У посадки с зазором поле допуска отверстия1. ниже поля допуска вала
2. перекрывается полем допуска вала
3. выше поля допуска вала
4. составляет половину поля допуска вала
 |

ФИО\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

Группа\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

|  |  |
| --- | --- |
| Верхнее отклонение вала условно обозначается 1. *ei*2. *EI*3. *es*4.*ES* | Государственный метрологический надзор осуществляется за …1. расфасовкой товаров2. учебной деятельностью3. Искусством4. изобретательством и рационализацией |
| Поверка средств измерений, находящихся в эксплуатации, проводимая с целью подтверждения их класса точности, называется …1. Периодической2. Внеочередной3. Первичной4. инспекционной | Метод стандартизации, заключающийся в простом сокращении количества, типов или других разновидностей изделий до количества технически и экономически необходимого для удовлетворения потребителей, называется:1. агрегатированием2. унификацией3. типизацией4. симплификция |
| Поверка средств измерений, проводимая органом ГМС при проведении государственного надзора за состоянием и применением средств измерений, называется1. Внеочередной2. Первичной3. Периодической4. Инспекционной | Верхнее отклонение отверстия условно обозначается 1. *ei*2. *EI*3. *es*4.*ES* |
| Метод стандартизации, заключающийся в создании машин, оборудования и приборов из отдельных, стандартных, унифицированных агрегатов называется1. агрегатированием2. унификацией3. типизацией4. симплификция | Ряд, обозначенный как *R*40/5, включает в себя …1. каждый пятый член ряда *R*40  2. каждый сороковой член ряда *R*5  3. сорок членов ряда *R*5  4. пять членов ряда *R*40 |
| Допуск на размер вала равен1. *ТD=dmax – dmin*2. *TD= Dmax – D*3. *ТD=dmin – dmax*4. *TD= Dmin – D* | У посадки с натягом поле допуска отверстия1.ниже поля допуска вала2.перекрывается полем допуска вала3.выше поля допуска вала4.составляет половину поля допуска вала |

ФИО\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

Группа\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

|  |  |
| --- | --- |
| Cтандартизация, заключающаяся в установлении повышенных по отношению к уже достигнутому на практике уровню норм, требований к объектам стандартизации, которые, согласно прогнозам, будут оптимальными в последующее планируемое время, называется1. комплексной2. основополагающей3. системной4. опережающей | Средства измерений, задействованные при проведении торговых операций и взаимных расчетов, в процессе эксплуатации должны подвергаться1. калибровке2. метрологической аттестации3. поверке4. градуировке |
| Средства измерений, задействованные при испытании и контроле качества продукции в целях определения соответствия обязательным требованиям, в процессе эксплуатации должны подвергаться1. поверке2. метрологической аттестации3. градуировке4. калибровке | Основной метрологической характеристикой, определяемой при поверке средств измерений, является его …1. погрешность  2. вариация  3. чувствительность  4. диапазон |
| Поверка средств измерений, проводимая органом ГМС при проведении государственного надзора за состоянием и применением средств измерений, называется1. Внеочередной2. Первичной3. Периодической4. Инспекционной | Верхнее отклонение вала условно обозначается 1. *ei*2. *EI*3. *es*4.*ES* |
| Нижнее отклонение отверстия условно обозначается 1. *ei*2. *EI*3. *es*4.*ES* | Согласно ГОСТ 8032 - 84 установлено \_\_\_ основных десятичных ряда предпочтительных чисел и \_\_\_\_ дополнительных.1. *4; 2*2. 5; 3  3. 6; 3  4. 6; 2 |
| Максимальный зазор рассчитывается как1.*Smax = Dmax - dmin*2. *Smax=Dmin - dmax*3. *Smax = Dmax - dmax*4. *Smax = dmax - Dmax* | У переходной посадки поле допуска отверстия1.ниже поля допуска вала2.перекрывается полем допуска вала3.выше поля допуска вала4.составляет половину поля допуска вала |

ФИО\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

Группа\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

|  |  |
| --- | --- |
| Государственный метрологический надзор **не** **распространяется** на …1. учебную деятельность  2. расфасовку товаров  3. применение аттестованных методик  4. применение стандартных образцов | Основной метрологической характеристикой, определяемой при поверке средств измерений, является его …1. погрешность  2. вариация  3. чувствительность  4. диапазон |
| Типоразмеры двигателей 10, 16, 25, 40, 63, 100 и 160 кВт соответствуют нормальному ряду чисел параметрического ряда …1. R 5  2. R 10  3. R 20  4. R 40 | Нижнее отклонение вала условно обозначается 1. *ei*2. *EI*3. *es*4.*ES* |
| Для установления рациональной номенклатуры изготавливаемых изделий с целью унификации, повышения серийности и развития специализации их производства применяется …1. параметрическая стандартизация  2. опережающая стандартизация  3. типоразмерная унификация  4. внутритиповая унификация | Согласно ГОСТ 8032 - 84 установлено \_\_\_ основных десятичных ряда предпочтительных чисел и \_\_\_\_ дополнительных.1. 4; 2  2. 5; 3  3. 6; 3  4. 6; 2 |
| Нижнее отклонение отверстия условно обозначается 1. *ei*2. *EI*3. *es*4.*ES* | Расположение в определенном порядке и последовательности, удобной для пользования, называется …1. систематизацией  2. типоразмерным рядом  3. классификацией  4. параметрическим рядом |
| Допуск на размер отверстия равен1. *ТD=Dmax* *– Dmin*2. *TD= Dmax – D*3. *ТD=Dmin – Dmax*4. *TD= Dmin – D* | У посадки с зазором поле допуска отверстия1. ниже поля допуска вала
2. перекрывается полем допуска вала
3. выше поля допуска вала
4. составляет половину поля допуска вала
 |

ФИО\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

Группа\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

|  |  |
| --- | --- |
| Верхнее отклонение вала условно обозначается 1. *ei*2. *EI*3. *es*4.*ES* | Государственный метрологический надзор осуществляется за …1. расфасовкой товаров2. учебной деятельностью3. Искусством4. изобретательством и рационализацией |
| Поверка средств измерений, находящихся в эксплуатации, проводимая с целью подтверждения их класса точности, называется …1. Периодической2. Внеочередной3. Первичной4. инспекционной | Метод стандартизации, заключающийся в простом сокращении количества, типов или других разновидностей изделий до количества технически и экономически необходимого для удовлетворения потребителей, называется:1. агрегатированием2. унификацией3. типизацией4. симплификция |
| Поверка средств измерений, проводимая органом ГМС при проведении государственного надзора за состоянием и применением средств измерений, называется1. Внеочередной2. Первичной3. Периодической4. Инспекционной | Верхнее отклонение отверстия условно обозначается 1. *ei*2. *EI*3. *es*4.*ES* |
| Метод стандартизации, заключающийся в создании машин, оборудования и приборов из отдельных, стандартных, унифицированных агрегатов называется1. агрегатированием2. унификацией3. типизацией4. симплификция | Ряд, обозначенный как *R*40/5, включает в себя …1. каждый пятый член ряда *R*40  2. каждый сороковой член ряда *R*5  3. сорок членов ряда *R*5  4. пять членов ряда *R*40 |
| Допуск на размер вала равен1. *ТD=dmax – dmin*2. *TD= Dmax – D*3. *ТD=dmin – dmax*4. *TD= Dmin – D* | У посадки с натягом поле допуска отверстия1.ниже поля допуска вала2.перекрывается полем допуска вала3.выше поля допуска вала4.составляет половину поля допуска вала |

ФИО\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

Группа\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

|  |  |
| --- | --- |
| Cтандартизация, заключающаяся в установлении повышенных по отношению к уже достигнутому на практике уровню норм, требований к объектам стандартизации, которые, согласно прогнозам, будут оптимальными в последующее планируемое время, называется1. комплексной2. основополагающей3. системной4. опережающей | Средства измерений, задействованные при проведении торговых операций и взаимных расчетов, в процессе эксплуатации должны подвергаться1. калибровке2. метрологической аттестации3. поверке4. градуировке |
| Средства измерений, задействованные при испытании и контроле качества продукции в целях определения соответствия обязательным требованиям, в процессе эксплуатации должны подвергаться1. поверке2. метрологической аттестации3. градуировке4. калибровке | Основной метрологической характеристикой, определяемой при поверке средств измерений, является его …1. погрешность  2. вариация  3. чувствительность  4. диапазон |
| Поверка средств измерений, проводимая органом ГМС при проведении государственного надзора за состоянием и применением средств измерений, называется1. Внеочередной2. Первичной3. Периодической4. Инспекционной | Верхнее отклонение вала условно обозначается 1. *ei*2. *EI*3. *es*4.*ES* |
| Нижнее отклонение отверстия условно обозначается 1. *ei*2. *EI*3. *es*4.*ES* | Согласно ГОСТ 8032 - 84 установлено \_\_\_ основных десятичных ряда предпочтительных чисел и \_\_\_\_ дополнительных.1. *4; 2*2. 5; 3  3. 6; 3  4. 6; 2 |
| Максимальный зазор рассчитывается как1.*Smax = Dmax - dmin*2. *Smax=Dmin - dmax*3. *Smax = Dmax - dmax*4. *Smax = dmax - Dmax* | У переходной посадки поле допуска отверстия1.ниже поля допуска вала2.перекрывается полем допуска вала3.выше поля допуска вала4.составляет половину поля допуска вала |