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 равен  1. *ТD=Dmax* *– Dmin*  2. *TD= Dmax – D*  3. *ТD=Dmin – Dmax*  4. *TD= Dmin – D* | У посадки с зазором поле допуска отверстия   1. 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 товаров  2. учебной деятельностью  3. Искусством  4. изобретательством и рационализацией |
| Поверка средств измерений, находящихся в эксплуатации, проводимая с целью подтверждения их класса точности, называется …  1. Периодической  2. Внеочередной  3. Первичной  4. инспекционной | Метод стандартизации, заключающийся в простом сокращении количества, типов или других разновидностей изделий до количества технически и экономически необходимого для удовлетворения потребителей, называется:  1. агрегатированием  2. унификацией  3. типизацией  4. симплификция |
| Поверка средств измерений, проводимая органом ГМС при проведении государственного надзора за состоянием и применением средств измерений, называется  1. Внеочередной  2. Первичной  3. Периодической  4. 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 называется  1. агрегатированием  2. унификацией  3. типизацией  4. 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 равен  1. *ТD=dmax – dmin*  2. *TD= Dmax – D*  3. *ТD=dmin – dmax*  4. *TD= Dmin – D* | У посадки с натягом поле допуска отверстия  1.ниже поля допуска вала  2.перекрывается полем допуска вала  3.выше поля допуска вала  4.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, называется  1. комплексной  2. основополагающей  3. системной  4. опережающей | Средства измерений, задействованные при проведении торговых операций и взаимных расчетов, в процессе эксплуатации должны подвергаться  1. калибровке  2. метрологической аттестации  3. поверке  4. градуировке |
| Средства измерений, задействованные при испытании и контроле качества продукции в целях определения соответствия обязательным требованиям, в процессе эксплуатации должны подвергаться  1. поверке  2. метрологической аттестации  3. градуировке  4. 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, называется  1. Внеочередной  2. Первичной  3. Периодической  4. 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 как  1.*Smax = Dmax - dmin*  2. *Smax=Dmin - dmax*  3. *Smax = Dmax - dmax*  4. *Smax = dmax - Dmax* | У переходной посадки поле допуска отверстия  1.ниже поля допуска вала  2.перекрывается полем допуска вала  3.выше поля допуска вала  4.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 равен  1. *ТD=Dmax* *– Dmin*  2. *TD= Dmax – D*  3. *ТD=Dmin – Dmax*  4. *TD= Dmin – D* | У посадки с зазором поле допуска отверстия   1. 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 товаров  2. учебной деятельностью  3. Искусством  4. изобретательством и рационализацией |
| Поверка средств измерений, находящихся в эксплуатации, проводимая с целью подтверждения их класса точности, называется …  1. Периодической  2. Внеочередной  3. Первичной  4. инспекционной | Метод стандартизации, заключающийся в простом сокращении количества, типов или других разновидностей изделий до количества технически и экономически необходимого для удовлетворения потребителей, называется:  1. агрегатированием  2. унификацией  3. типизацией  4. симплификция |
| Поверка средств измерений, проводимая органом ГМС при проведении государственного надзора за состоянием и применением средств измерений, называется  1. Внеочередной  2. Первичной  3. Периодической  4. 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 называется  1. агрегатированием  2. унификацией  3. типизацией  4. 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 равен  1. *ТD=dmax – dmin*  2. *TD= Dmax – D*  3. *ТD=dmin – dmax*  4. *TD= Dmin – D* | У посадки с натягом поле допуска отверстия  1.ниже поля допуска вала  2.перекрывается полем допуска вала  3.выше поля допуска вала  4.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, называется  1. комплексной  2. основополагающей  3. системной  4. опережающей | Средства измерений, задействованные при проведении торговых операций и взаимных расчетов, в процессе эксплуатации должны подвергаться  1. калибровке  2. метрологической аттестации  3. поверке  4. градуировке |
| Средства измерений, задействованные при испытании и контроле качества продукции в целях определения соответствия обязательным требованиям, в процессе эксплуатации должны подвергаться  1. поверке  2. метрологической аттестации  3. градуировке  4. 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, называется  1. Внеочередной  2. Первичной  3. Периодической  4. 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 как  1.*Smax = Dmax - dmin*  2. *Smax=Dmin - dmax*  3. *Smax = Dmax - dmax*  4. *Smax = dmax - Dmax* | У переходной посадки поле допуска отверстия  1.ниже поля допуска вала  2.перекрывается полем допуска вала  3.выше поля допуска вала  4.составляет половину поля допуска вала |