|  |  |
| --- | --- |
| V2 | Задача испытания: |
| 1 | получение количественных или качественных оценок характеристик продукции; |
| 1 | получение количественных оценок характеристик продукции; |
| 1 | получение качественных характеристик продукции; |
| 0 | установление соответствия характеристик продукции заданным требованиям; |
| 0 | измерение параметров изделия; |
| 0 | установление погрешностей измерений; |
| 0 | определение действующих факторов; |
| 0 | определение вероятности ошибки. |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | В зависимости от объекта контроля, контроль может быть: |
| 1 | продукции, услуг; |
| 1 | систем качества; |
| 1 | персонала; |
| 0 | материалов; |
| 0 | продуктов питания; |
| 0 | информации; |
| 0 | инструмента; |
| 0 | приборов. |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | В зависимости от средств контроля различают контроль: |
| 0 | летучий; |
| 0 | сплошной; |
| 0 | пассивный; |
| 1 | визуальный; |
| 0 | выборочный; |
| 1 | органолептический; |
| 1 | инструментальный; |
| 0 | активный. |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | На этапе производства проводят следующие испытания: |
| 0 | предварительные, приемочные; |
| 1 | квалификационные, предъявительские, типовые, инспекционные, сертификационные; |
| 0 | исследовательские, доводочные; |
| 1 | типовые инспекционные, сертификационные; |
| 0 | подконтрольная эксплуатация, эксплуатационные периодические; |
| 1 | приемосдаточные, периодические; |
| 0 | приемочные, предварительное; |
| 0 | доводочные, приемочные. |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | Приемочные испытания проводят для: |
| 1 | определения целесообразности постановки продукции на производство; |
| 0 | принятия решения о пригодности продукции к поставке или ее использованию; |
| 0 | определения возможности предъявления образцов на периодические испытания; |
| 0 | контроля стабильности качества образцов готовой продукции; |
| 0 | при приемке изделия; |
| 1 | определение возможности постановки продукции на производстве; |
| 1 | определение целесообразности передачи изделия в эксплуатацию ( для единичного производств . |
| 0 | при оценке влияния носимых измерений в изделие |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | Инструментальный контроль может быть: |
| 0 | визуальным; |
| 1 | ручным; |
| 1 | автоматизированным; |
| 0 | летучим; |
| 1 | автоматическим; |
| 0 | объективным; |
| 0 | субъективным; |
| 0 | специальным. |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | На стадии разработки продукции проводят следующие испытания: |
| 0 | квалификационные; |
| 0 | типовые; |
| 1 | доводочные; |
| 1 | предварительные; |
| 1 | приемочные; |
| 0 | выборочные; |
| 0 | периодические; |
| 0 | инспекционные. |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | Сертификационные испытание проводят для: |
| 1 | определение соответствия продукции требования безопасности; |
| 0 | периодического контроля качества ; |
| 1 | определения соответствия продукции требования охраны окружающей среды ; |
| 0 | подтверждения уровня качества продукции; |
| 1 | определения надежности, экономичности; |
| 0 | постановки продукции на производство; |
| 0 | контроля стабильности качества образцов готовой продукции |
| 0 | подтверждение соответствие продукции требованиям НТД в условиях применения. |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | По продолжительности испытания могут быть: |
| 0 | Полными; |
| 0 | неполными; |
| 1 | нормальными; |
| 1 | ускоренными; |
| 1 | сокращенными; |
| 0 | продолжительными; |
| 0 | длительными; |
| 0 | непродолжительными. |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | Приемосдаточные испытания проводят для: |
| 0 | определения возможности предъявления образцов на приемочные испытания; |
| 1 | принятия решения о пригодности продукции к поставке; |
| 0 | контроля продукции одного типоразмера, по единой методике; |
| 0 | контроля стабильности качества образцов готовой продукции и продукции находящейся в эксплуатации; |
| 1 | при приемке изделия; |
| 0 | принятия решения о пригодности продукции к ее использованию; |
| 1 | контроля значения основных параметров изделия и его работоспособности. |
| 0 | Приемосдаточные испытания проводят для: |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | По условиям и месту проведения различают испытания: |
| 0 | государственные; |
| 1 | лабораторные, стендовые; |
| 1 | полигонные, натурные. |
| 0 | функциональные; |
| 1 | с использование моделей; |
| 0 | на прочность; |
| 0 | климатические факторы; |
| 0 | ускоренные. |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | Основными составляющими процесса испытаний являются : |
| 1 | объект испытаний; |
| 1 | условия испытаний; |
| 1 | средства испытаний |
| 0 | программа испытаний; |
| 0 | стандарты испытаний; |
| 0 | стандарты на персонал; |
| 0 | методики испытаний; |
| 0 | порядок проведения испытаний. |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | Методика испытаний включает следующие разделы: |
| 1 | область применения, объект испытаний |
| 1 | определяемые характеристики, условия испытаний, средства испытаний |
| 0 | технические требования к продукции, план испытаний |
| 1 | порядок проведения испытаний, обработку данных и оформление результатов, испытаний, требования безопасности и охраны окружающей среды |
| 0 | общие условия испытаний, требования к исполнителям испытаний |
| 0 | стандарты на испытания, номенклатуру определяемых характеристик |
| 0 | план испытаний, продолжительность испытаний |
| 0 | условие испытаний, стандарты ИСО |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | Государственную проверку средств измерений осуществляют: |
| 1 | метрологические институты Госстандарта РК; |
| 0 | предприятия изготавливающих средства измерений; |
| 1 | центры стандартизации и метрологии; |
| 0 | испытательные лаборатории; |
| 1 | лаборатории госнадзора за стандартами и измерительной техникой; |
| 0 | ремонтные предприятия средств измерений; |
| 0 | предприятия выпускающие техническую продукцию; |
| 0 | отраслевые институты. |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | Единство результатов испытаний направлено на: |
| 1 | достижение требуемой точности испытаний; |
| 0 | достижение стабильности результатов испытаний; |
| 1 | достижение воспроизводи мости результатов испытаний; |
| 0 | обработку результатов испытаний; |
| 1 | достижение достоверности результатов испытаний |
| 0 | на устранение ошибок испытаний; |
| 0 | на совершенствование методик испытаний; |
| 0 | аттестацию методик испытаний. |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | В качестве показателей точности данных испытаний используется: |
| 1 | нижняя доверительная граница погрешности с указанием вероятности; |
| 0 | среднеквадратичное отклонение результатов испытаний; |
| 1 | верхняя доверительная граница погрешности с указанием вероятности. |
| 0 | коэффициент статической надежности; |
| 1 | нижние и верхние доверительные границы среднеквадратичного отклонения погрешности с указанием вероятности; |
| 0 | математическое ожидание погрешности; |
| 0 | вид распределения случайной погрешности; |
| 0 | коэффициент Стьюдента. |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | Показатели воспроизводи мости делятся на: |
| 1 | Показатели повторяемости; |
| 1 | показатели сходимости |
| 1 | межлабораторной воспроизводи мости; |
| 0 | показатели точности; |
| 0 | показатели сходимости и точности; |
| 0 | показатель достоверности;. |
| 0 | показатели информативности; |
| 0 | показатели интервальной оценки |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | К показателям воспроизводи мости результатов испытаний относят: |
| 1 | интервал, в котором с установленной вероятностью находится модуль разности любой пары результатов повторных испытаний; |
| 0 | вероятность логического соответствия; |
| 1 | вид распределения; |
| 1 | средняя квадратичное отклонение результатов повторных испытаний; |
| 0 | вероятность логического несоответствия; |
| 0 | вероятность получения брака; |
| 0 | вероятность не получения брака; |
| 0 | Степень несовпадения результатов испытаний. |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | Технической основой обеспечений единства испытаний являются: |
| 0 | сертификаты продукции; |
| 1 | аттестованное испытательное оборудование; |
| 0 | стандарты и методы испытаний; |
| 1 | поверочные средства измерений; |
| 1 | средства аттестации и поверки; |
| 0 | программы и методики испытаний; |
| 0 | аттестованные методики испытаний; |
| 0 | методы и средства методологического испытания и контроля. |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | Контроль объектов или стадий процесса производства может быть: |
| 1 | летучим; |
| 0 | ручным; |
| 1 | периодическим; |
| 1 | непрерывным; |
| 0 | автоматизированным; |
| 0 | органолептическим; |
| 0 | пассивным; |
| 0 | специальным; |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | Дефекты изделия можно разделить на следующие виды: |
| 1 | критические; |
| 1 | значительные; |
| 1 | малозначительные; |
| 0 | визуальные; |
| 0 | механические; |
| 0 | специальные; |
| 0 | комплексные; |
| 0 | дифференциальные. |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | К технологическим измерениям относятся измерения: |
| 1 | измерение режимов; |
| 1 | характеристик технологического процесса; |
| 1 | параметров технологического процесса; |
| 0 | линейных размеров; |
| 0 | угловых размеров; |
| 0 | массы; |
| 0 | шероховатости; |
| 0 | объема. |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | По определяемым характеристикам объекта различают испытания: |
| 1 | функциональные, граничные, технологические; |
| 1 | на надежность, на прочность, на устойчивость; |
| 1 | на безопасность, на транспортабельность; |
| 0 | разрушающие; |
| 0 | не разрушающие; |
| 0 | нормальные; |
| 0 | ускоренные; |
| 0 | сокращенные. |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | К климатическим воздействующим факторам относятся: |
| 1 | температура; |
| 0 | пары; |
| 1 | примеси в воздухе; |
| 0 | газы; |
| 1 | солнечное излучение, атмосферное давление; |
| 0 | электромагнитные волны; |
| 0 | растворы; |
| 0 | акустический шум. |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | Тепловые воздействие может быть: |
| 1 | стационарным; |
| 0 | абсолютным; |
| 1 | периодическим |
| 1 | непрерывным; |
| 0 | физическим; |
| 0 | случайным; |
| 0 | относительным; |
| 0 | закономерным. |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | Основными методами оценки соответствия сертифицируемой продукции требованиям нормативных документов считаются: |
| 0 | Анализ. |
| 1 | Измерение. |
| 0 | Исследование. |
| 0 | Аттестация. |
| 1 | Испытание. |
| 0 | Калибровка. |
| 1 | Контроль. |
| 0 | Поверка. |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | В процессе проведения сертификационных испытаний проверяются следующие показатели: |
| 0 | Отклонения формы и расположения. |
| 0 | Определение предельных значений. |
| 1 | Определение предела прочности при изгибе и сжатии. |
| 0 | Определение номинальных значений |
| 0 | Показатели сохраняемости. |
| 1 | Отклонения от геометрических параметров. |
| 0 | Показатели безопасности. |
| 1 | Отклонения от перпендикулярности. |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | Сертификация продукции включает: |
| 1 | Подачу и рассмотрение заявки на сертификацию. |
| 0 | Принятие управленческих решений. |
| 1 | Принятие решения по заявке, в том числе выбор схемы. |
| 0 | Анализ метрологического обеспечения. |
| 1 | Заключение договора на проведение работ по сертификации. |
| 0 | Отбор экспертов. |
| 0 | Проведение анкетирования экспертов. |
| 0 | Поверку средств измерений. |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | При анализе состояния производства сертифицируемой продукции проверяются: |
| 1 | Обеспеченность нормативными и техническими документами. |
| 1 | Наличие системы технического обслуживания и ремонта средств испытаний. |
| 1 | Наличие системы входного, приемочного контроля и периодических испытаний. |
| 0 | Наличие экологической системы. |
| 0 | Обеспеченность учебными материалами. |
| 0 | Наличие сертификатов. |
| 0 | Наличие учета технологических требований. |
| 0 | Параллельность производственного процесса. |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | Инспекционный контроль, как правило, содержит следующие виды работ: |
| 0 | Анализ деятельности метрологической службы. |
| 0 | Проведение метрологического контроля. |
| 1 | Анализ поступающей информации о сертифицированной продукции. |
| 1 | Проведение испытаний продукции и анализ их результатов. |
| 1 | Оформление результатов контроля и принятие решений. |
| 0 | Проведение прямых измерений. |
| 0 | Оформление результатов измерений. |
| 0 | Оценка качества продукции. |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | Отмена действия Сертификата может быть в случаях: |
| 0 | Заявитель выполняет свои финансовые обязательства. |
| 1 | Выявленное несоответствие продукции неисправимо. |
| 0 | Производство продукции возобновлено. |
| 1 | Заявитель не желает продлить срок действия Сертификата. |
| 0 | Заявитель принял соответствующие меры. |
| 1 | Производство продукции прекращено. |
| 0 | Выявленное несоответствие продукции исправимо. |
| 0 | Заявитель желает продлить срок действия Сертификата. |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | При проведении корректирующих мероприятий Орган по подтверждению соответствия: |
| 0 | Не информирует исполнителя услуг. |
| 0 | Не уведомляет потребителей. |
| 1 | Приостанавливает действие Сертификата. |
| 0 | Выполняет финансовые обязательства. |
| 1 | Устанавливает срок выполнения корректирующих мероприятий. |
| 1 | Проверяет выполнение корректирующих мероприятий. |
| 0 | Проводит сбор эмпирических данных. |
| 0 | Проводит поверку средств измерений. |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | В качестве документов, являющихся основанием для принятия поставщиком (изготовителем, продавцом) декларации могут использоваться: |
| 1 | Протоколы приемочных и других контрольных испытаний продукции. |
| 0 | Международные стандарты серии ИСО 9001. |
| 0 | Законодательные акты. |
| 0 | Стандарты организации. |
| 1 | Протоколы испытаний на сырье, материалы, комплектующие изделия. |
| 0 | Заявка на сертификацию. |
| 0 | Региональные стандарты. |
| 1 | Акты государственного контроля продукции. |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | При направлении на регистрацию декларации Орган по подтверждению соответствия в срок, не более 3 дней рассматривает и проверяет: |
| 0 | Нормативные документы. |
| 0 | Отраслевые стандарты. |
| 1 | Наличие данного вида продукции в перечне продукции. |
| 1 | Правомочность поставщика принять декларацию. |
| 0 | Акты и протоколы. |
| 1 | Правильность заполнения декларации. |
| 0 | Заполнение бланков по испытаниям. |
| 0 | Копии коллективных договоров. |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | Сертификация продукции может включать: |
| 0 | Отбор экспертов-аудиторов. |
| 0 | Калибровку средств измерений. |
| 0 | Оценку деятельности экспертов. |
| 1 | Идентификацию, отбор образцов и их испытание. |
| 0 | Анализ управленческих решений. |
| 1 | Оценку производства. |
| 1 | Анализ полученных результатов. |
| 0 | Поверку средств измерений. |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | Сертификат должен содержать следующие сведения: |
| 1 | Сведения о соответствии продукции установленным требованиям. |
| 0 | Сведения о схеме сертификации №1. |
| 0 | Сведения об отраслевых стандартах. |
| 0 | Сведения о проведении испытаний. |
| 0 | Сведения о законодательных актах. |
| 1 | Сведения о документах, служащих основанием для выдачи Сертификата. |
| 0 | Сведения о схеме сертификации №7. |
| 1 | Сертификат должен содержать следующие сведения: |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | По результатам инспекционного контроля Орган по подтверждению соответствия может приостановить или отменить действие Сертификата в случаях: |
| 0 | Выполнения требований технологии производства. |
| 0 | Положительного результата испытаний. |
| 1 | Отрицательного результата испытаний продукции при инспекционном контроле. |
| 0 | Выполнения методов контроля и испытаний. |
| 0 | Выполнения требований технологии. |
| 0 | Изменения метода испытаний с уведомлением Органа. |
| 1 | Изменения (невыполнения) требований технологии производства продукции. |
| 1 | Изменения (невыполнения) методов контроля и испытаний. |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | Схемы сертификации 5 и 6 рекомендуется применять при сертификации продукции, для которой: |
| 1 | Технологические процессы чувствительны к внешним факторам. |
| 0 | Необходим контроль за стабильностью характеристик продукции. |
| 0 | Производство данной продукции носит разовый характер. |
| 1 | Характерна частная смена модификаций продукции. |
| 0 | Ограничен объем реализации продукции. |
| 0 | Объем выборки для испытаний достаточен. |
| 1 | Продукция может быть испытана только после монтажа у потребителя. |
| 0 | Контроль за метрологическими характеристиками. |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | Политика и процедуры рассмотрения документов для заключения договора на проведение испытания и калибровки должны гарантировать, что: |
| 0 | Все сотрудники ознакомились с документацией. |
| 0 | Все сотрудники реализовывали политику качества. |
| 0 | Устаревшие документы своевременно изымаются. |
| 0 | Документы периодически анализируются. |
| 1 | Выбирается соответствующий метод испытания и калибровки. |
| 1 | Лаборатория располагает возможностями и ресурсами. |
| 1 | Требования документированы и правильно понимаются. |
| 0 | Высшее руководство должно представить доказательства. |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | Требования к испытательному и измерительному оборудованию: |
| 0 | Объем работ по субподрядам должен составлять более 25%. |
| 0 | Порядок поверки не должен быть задокументирован. |
| 1 | Оборудование должно отвечать требованиям НД на методы испытаний. |
| 0 | Лаборатория должна иметь архивное хозяйство. |
| 0 | Использование не поверенного оборудования. |
| 0 | Приемка конструкторской документации. |
| 1 | Каждая единица оборудования должна быть зарегистрирована. |
| 1 | Все оборудование должно быть обеспечено аттестацией и поверкой. |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | Правильность и достоверность испытаний и калибровок, проводимых лабораторией, определяются многими факторами: |
| 0 | Коммерческие факторы. |
| 0 | Нормативно-правовые факторы. |
| 0 | Технико-экономические факторы. |
| 1 | Производственные условия. |
| 0 | Организационные факторы. |
| 1 | Отбор образцов. |
| 0 | Отбор экспертов. |
| 1 | Методы испытаний и калибровок. |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | Требования к обращению с испытываемыми изделиями: |
| 0 | Секретность документов. |
| 1 | Система идентификации образцов или изделий. |
| 1 | Образцы должны сопровождаться актом отбора. |
| 0 | Порядок аттестации должен быть задокументирован. |
| 1 | Правила приемки, хранения, возвращения, утилизации образцов. |
| 0 | Вносить изменения в документацию. |
| 0 | Документированная система регистрации. |
| 0 | Каждый работник должен быть аттестован. |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | Сертификационные испытания проводятся с целью оценки соответствия функциональных показателей: |
| 1 | Условиям эксплуатации. |
| 0 | Критериям качества. |
| 1 | Способности к воздействию внешних факторов. |
| 0 | Технико-экономическим факторам. |
| 1 | Критериям надежности. |
| 0 | Воздействиям шума. |
| 0 | Воздействиям вибрации. |
| 0 | Организационным факторам. |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | Не допускается использование схем 9 и 10 при сертификации следующих групп однородной продукции: |
| 0 | Продукции длительного хранения. |
| 1 | Продуктов детского питания. |
| 0 | Импортируемой продукции. |
| 1 | Лекарственных средств. |
| 0 | Консервов плодовых и ягодных. |
| 1 | Бензинов автомобильных. |
| 0 | Скоропортящейся продукции. |
| 0 | Плодоовощной продукции. |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | Критериями для определения периодичности и объема инспекционного контроля являются: |
| 1 | Степень потенциальной опасности продукции. |
| 0 | Финансовые обязательства. |
| 1 | Наличие системы менеджмента. |
| 0 | Стоимость продукции. |
| 0 | Нестабильность производства. |
| 0 | Затраты на сырье и материалы. |
| 1 | Объем выпуска. |
| 0 | Наличие центра менеджмента. |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | Испытательная лаборатория, претендующая на аккредитацию, должна соответствовать определенным требованиям, которые включают: |
| 1 | Требования к организации и управлению. |
| 0 | Технологические требования. |
| 0 | Требования к методам оценки. |
| 1 | Требования к системе обеспечения качества. |
| 0 | Конструктивные требования. |
| 1 | Требования к персоналу. |
| 0 | Требования к экспертам. |
| 0 | Требования к процедурам оценки. |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | Представляемые результаты каждого испытания, калибровки или серии испытаний или калибровок, проведенных лабораторией, должны быть: |
| 0 | Субъективными. |
| 0 | Двусмысленными. |
| 1 | Точными. |
| 1 | Четкими. |
| 0 | Размытыми. |
| 0 | Приближенными. |
| 0 | Неверными. |
| 1 | Объективными. |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | Испытательные лаборатории (центры) осуществляют: |
| 0 | Метрологический контроль. |
| 0 | Оформление Сертификата. |
| 1 | Испытания конкретной продукции. |
| 0 | Выдачу Сертификата. |
| 1 | Конкретные виды испытаний. |
| 0 | Подачу заявки на сертификацию. |
| 0 | Рассмотрение заявки на сертификацию. |
| 1 | Оформление и выдачу протоколов испытаний. |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | Лаборатории на условиях договора с органами по подтверждению соответствия или другими заявителями: |
| 0 | Выдают Сертификат. |
| 1 | Проводят испытания объектов для целей обязательной или добровольной сертификации. |
| 0 | Проводят отбор экспертов. |
| 0 | Собирают эмпирические данные. |
| 0 | Подают заявку на сертификацию. |
| 1 | Обеспечивают достоверность результатов испытаний. |
| 0 | Устанавливают требования. |
| 1 | Оформляют и выдают результаты работ. |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | Требования к персоналу испытательной лаборатории: |
| 0 | Медицинская страховка. |
| 0 | Наличие паспорта. |
| 0 | Юридическое образование. |
| 1 | Соответствующее образование. |
| 1 | Профессиональная подготовка. |
| 0 | Знание языков. |
| 1 | Технические знания и опыт. |
| 0 | Неаттестованные сотрудники. |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | Валидация методов испытаний может включать: |
| 0 | Выдачу Сертификата. |
| 1 | Методики отбора образцов. |
| 0 | Заявку на сертификацию. |
| 0 | Отбор экспертов-аудиторов. |
| 1 | Требования к персоналу. |
| 0 | Погрузочно-разгрузочные операции. |
| 0 | Конструктивные требования. |
| 1 | Транспортировку. |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | Испытательная лаборатория применяет соответствующие методы для проведения испытаний: |
| 1 | Отбор образцов. |
| 0 | Анализ данных. |
| 0 | Обработка информации. |
| 1 | Погрузочно-разгрузочные операции. |
| 0 | Исследования. |
| 0 | Оценка качества. |
| 1 | Подготовка испытываемых образцов. |
| 0 | Сплошной контроль. |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | Какие факторы влияют на качество продукции? |
| 0 | технические, методические, организационные |
| 1 | технические, организационные |
| 1 | экономические |
| 1 | социаьные |
| 0 | качественные,дифференцальные,смешанные |
| 0 | экономические,технологические |
| 0 | интегральные,качественные |
| 0 | методические |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | К техническим факторам можно отнести: |
| 1 | Вид продукции, серийность выпуска |
| 1 | Испытательное оборудование, состояние техдокументации |
| 1 | Качество оборудования,сырья,СИ и контроля |
| 0 | оплата труда, премирование |
| 0 | Вид документа, инструмент, форма оплаты, сырье |
| 0 | оснастка, поставщики,тарификация |
| 0 | Тарификация, качество исходных материалов, инструмент |
| 0 | Премирование, сырье, качество оборудования |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | К организационным факторам можно отнести: |
| 1 | обеспеченность материалом, сырьем,оснастки |
| 1 | Тех обслуживание оборудования, планомерность работы |
| 1 | Организация работ |
| 0 | Материалы, инструменты, квалификация |
| 0 | Серийность, испытательные стенды, тарификация |
| 0 | Тарификация, квалификация |
| 0 | Комплектующие, качество исходных материалов |
| 0 | Обеспеченность материалами, организация питания и отдыха |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | К экономическим факторам можно отнести |
| 1 | Форма оплаты труда,величина зарплаты,премирование |
| 1 | Удержание за брак |
| 1 | Соотношение между качеством продукции,себестоимостью и ценой |
| 0 | Вид документа,форма оплаты,квалификация рабочего |
| 0 | Форма оплаты труда,качество испытательного оборудования |
| 0 | Сырье,величина зарплаты,удержание за брак |
| 0 | Инструмент, качество технологического оборудования, оснастки |
| 0 | Стенды для испытаний, премирование, вид документа |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | Предприятиям для внедрения системы менеджмента качества необходимо |
| 1 | Иметь стандарты сети МС ИСО 9000:2000,внедрять эти стандарты |
| 0 | Иметь стандарты серии ECKCYKП |
| 1 | Знать и уметь применять принципы TQM |
| 1 | Применять накопленный опыт на предприятии |
| 0 | Иметь квалифицированный персонал |
| 0 | Иметь необходимую документацию |
| 0 | Иметь опыт выпуска качественной продукции |
| 0 | Стимулировать деятельность по выпуску высококачественной продукции |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | Какие стандарты входят в систему менеджмента качества МС ИСО 9000:2000 |
| 0 | 8900 |
| 0 | 1998 |
| 1 | 9000 |
| 1 | 9001 |
| 0 | 1003 |
| 0 | 13001 |
| 1 | 9004 |
| 0 | 1000 |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | К принципам управления качеством можно отнести |
| 1 | Лидерство руководства |
| 0 | Организация, ориентрированная на потребителя |
| 0 | Исследования рынка |
| 1 | Процесский и системный подходы |
| 0 | Повышение квалификации персонала |
| 1 | Постоянное улучшение |
| 0 | Поддержание инфраструктуры |
| 0 | Мониторинг и измерения |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | Система менеджмента |
| 0 | система разработанная для выпуска качественной продукции |
| 0 | система руководства коллективом в области качества для выпуска продукции |
| 1 | система для разработки политики |
| 1 | целей |
| 1 | достижение этих целей |
| 0 | система руководства для выполнения целей при производстве продукции |
| 0 | это действия по разработке мероприятий, связанных друг с другом |
| 0 | совокупность взаимодействующих элементов |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | Политика в области качества |
| 0 | направление в деятельности для улучшения качества,связанное с удовлетворением требований потребителей |
| 1 | общие намерения |
| 1 | направление деятельноси организации в области качества |
| 1 | официально сформулированные высшим руководством |
| 0 | сформулированные действия в одном документе,касающиеся качества выпускаемой продукции |
| 0 | способность организации |
| 0 | системы или процессы производить продукцию ,которая будет отвечать требованиям этой продукции |
| 0 | действия руководства, предпринятые с целью улучшить качество продукции на своем предприятии |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | Управление качеством |
| 0 | часть менеджмента качества,направленная на улучшение показателей работы |
| 1 | часть менеджмента качества,направленная на улучшение показателей работы |
| 1 | направленная на создание уверенности |
| 1 | что требование будет выполнено |
| 0 | часть менеджмента качества,направленная на выполнение требований к качеству |
| 0 | часть менеджмента качества,направленная на увеличение способности выполнить требования |
| 0 | часть менеджмента |
| 0 | часть менеджмента качества, направленная на установление целей в области качества |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | Процессный подход предусмтивает |
| 0 | пользование,изготовление |
| 0 | утилизацию и планиование |
| 0 | необходимость эффективности применения в описании сложной деятельности |
| 1 | планирование |
| 1 | выполнение,улучшение |
| 1 | измерение и анализ` |
| 0 | необходиимость в проведении дополнительных мероприятий в системе менеджмента |
| 0 | необходимость эффективности применения документации при работе с системами качества |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | Все виды бизнес-процессов делятся на |
| 0 | существенные и несущественные |
| 1 | основные |
| 1 | обеспечивающие |
| 1 | процессы менеджмента |
| 0 | вспомогательные,поддерживающие,нужные |
| 0 | явные,неявные |
| 0 | улучшающие,дополняющие |
| 0 | необходимые и поддерживающие |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | Практическая реализация процессного подхода состоит из следующих этапов |
| 0 | выявление процессов, описание процессов |
| 0 | идентификация процессов, применение процессов |
| 0 | определение процессов, их описание, применение в производстве |
| 0 | доведение процесса, описание его сложности, взаимодействие процессов, построение схемы процессов |
| 1 | идентификация процессов,описание процессов |
| 1 | проектирование сети процессов |
| 0 | определение основных процессов и вспомогательных,описание этих процессов |
| 1 | документирование процессов |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | Политика в области качества необходима для |
| 0 | поддержание целей в области качества |
| 1 | разработки области качества |
| 0 | обеспечение ориентации на потребителя |
| 0 | разработки в рабочем состоянии эффективности СМК |
| 0 | нет правильного ответа |
| 1 | аналза области качества |
| 1 | целей области качества |
| 0 | внедрение и поддержания в рабочем состоянии эффективной СМК |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | Организация должна планировать и применять процессы |
| 1 | мониторика, измерения |
| 0 | при заключении договоров |
| 1 | анализа |
| 0 | рабочего состояния |
| 0 | при заключении контрактов |
| 1 | улучшения |
| 0 | описанные в должностных инструкциях |
| 0 | поддержки фирменных стандартов |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | По отношению к поставщикам должны быть разработаны |
| 0 | инструкции к их виду деятельности |
| 0 | договора т потребителей |
| 0 | условия техники безопасности |
| 1 | критерии отбора |
| 0 | условия экологии |
| 1 | оценки |
| 1 | повторной оценки |
| 0 | стандарты предприятия |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | Руководство по качеству включает следующие элементы |
| 0 | общее описание системы менеджмента качества |
| 1 | облась применения,включая подробности и обоснование любых исключений |
| 0 | доказательства действия предприятия |
| 0 | описание всех подразделений и их функций на предприятии |
| 1 | документированные процедуры или ссылки на них |
| 1 | описание процессов системы менеджмнта качества |
| 0 | ссылки на источники ,по которым предприятие разрабатывало свою систему |
| 0 | стандарты предприятия, разработанные применительно к выпускаемой продукции и по отношению к качеству |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | Виды аудита |
| 0 | документированный |
| 1 | первой стороной |
| 0 | независимый |
| 1 | третьей стороной |
| 0 | тематический |
| 0 | декадный |
| 1 | второй стороной |
| 0 | документированный |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | Стратегии аудита |
| 1 | Горизонтальный |
| 0 | повременной |
| 0 | интегральный |
| 1 | вертикальный |
| 0 | комплексный |
| 0 | одиночный |
| 1 | смешанный |
| 0 | Линейный |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | Подход к разработке и внедрению системы менеджмента качества состоит из нескольких ступеней, включающих в себя: |
| 1 | Определение потребностей и ожиданий потребителей. |
| 1 | Разработку политики и целей организации в области качества. |
| 1 | Разработку и применение процесса постоянного улучшения. |
| 0 | Утверждение постановлений. |
| 0 | Статистический анализ. |
| 0 | Принятие управленческих решений. |
| 0 | Актуализация данных. |
| 0 | Обеспечение наличия ресурсов. |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | Принципы менеджмента качества могут использоваться высшим руководством как основа для выполнения своей роли при: |
| 0 | Анализе эмпирических данных. |
| 0 | Управлении записями. |
| 0 | Распределении ответственности. |
| 1 | Обеспечении необходимыми ресурсами. |
| 1 | Проведении периодического анализа системы менеджмента качества. |
| 1 | Принятии решений по мерам улучшения системы менеджмента качества. |
| 0 | Внедрении процедуры. |
| 0 | Достижении результатов СМК. |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | Документация дает возможность передать смысл и последовательность действий и способствует: |
| 0 | Надежности продукции. |
| 1 | Обеспечению соответствующей подготовки кадров. |
| 1 | Повторяемости и прослеживаемости. |
| 1 | Обеспечению объективных свидетельств. |
| 0 | Метрологическому обеспечению. |
| 0 | Внедрению результатов. |
| 0 | Поверке и калибровке. |
| 0 | Объективности принятия решений. |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | Действия по улучшению системы менеджмента качества включают в себя: |
| 0 | Подготовку документов. |
| 1 | Установление целей улучшения. |
| 0 | Выбор процедуры. |
| 1 | Оценивание и выбор решений. |
| 0 | Оценку качества. |
| 0 | Анализ данных. |
| 1 | Оформление изменений. |
| 0 | Оформление акта. |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | Подходы к внедрению и поддержанию систем менеджмента качества и модели совершенства содержат: |
| 1 | Положения по оцениванию в сравнении с общими моделями. |
| 0 | Методологическое обеспечение. |
| 1 | Основу для постоянного улучшения. |
| 0 | Анализ результатов. |
| 1 | Способы внешнего признания. |
| 0 | Принципы управления.. |
| 0 | Оформление изменений. |
| 0 | Выбор решений. |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | Термины, относящиеся к характеристикам |
| 0 | Градация. |
| 0 | Менеджмент. |
| 0 | Высшее руководство. |
| 0 | Улучшение качества. |
| 1 | Характеристика качества. |
| 0 | Требование. |
| 1 | Надежность. |
| 1 | Прослеживаемость |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | Термины, относящиеся к менеджменту: |
| 1 | Политика в области качества. |
| 0 | Надежность. |
| 1 | Управление качеством. |
| 0 | Руководство. |
| 0 | Компетентность. |
| 0 | Эксперт. |
| 0 | Потребитель. |
| 1 | Обеспечение качества. |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | Термины, относящиеся к организации: |
| 0 | Эффективность. |
| 0 | Результативность. |
| 0 | Улучшение. |
| 0 | Менеджмент. |
| 1 | Поставщик. |
| 1 | Инфраструктура. |
| 1 | Контракт. |
| 0 | Характеристика. |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | Термины, относящиеся к соответствию: |
| 0 | Улучшение. |
| 0 | План качества. |
| 1 | Дефект. |
| 0 | Запись. |
| 1 | Коррекция. |
| 0 | Планирование качества. |
| 0 | Информация. |
| 1 | Переделка. |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | Основными параметрами ударного процесса являются |
| 0 | вибрация |
| 1 | ускорение |
| 1 | перемещение |
| 1 | напряжение |
| 0 | сила |
| 1 | скорость, деформация |
| 0 | скольжение |
| 0 | виброустойчивость |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | К прямым методам измерения износа относятся |
| 1 | определение абсолютной линейной величины износа |
| 0 | определение глубины износа |
| 1 | определение абсолютной объемной величины износа |
| 1 | определение абсолютной величины износа по массе |
| 0 | определение скорости износа |
| 0 | определение коэффициента износа |
| 0 | время износа, общая продолжительность процесса износа |
| 0 | определение удельной скорости износа |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | К показателям надежности относятся: |
| 0 | стойкость |
| 1 | безотказность |
| 0 | устойчивость |
| 1 | долговечность |
| 0 | жесткость |
| 0 | взаимозаменяемость |
| 1 | ремонтопригодность, сохраняемость |
| 0 | пластичность |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | Методы испытания на износ можно разделить на группы: |
| 1 | исследования общего износа |
| 0 | исследование износа при скольжении со смазкой |
| 0 | исследование износа при качении без смазки |
| 1 | модельные испытания на износ |
| 1 | стендовые испытания |
| 0 | исследования ударного износа |
| 0 | исследование продолжительности износа |
| 0 | исследование быстрого износа |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | Существуют следующие виды механических испытаний на воздействие вибрационных нагрузок: |
| 0 | резонансные |
| 1 | стендовые |
| 0 | контрольные |
| 0 | статические |
| 0 | динамические |
| 1 | лабораторные |
| 1 | полунатурные, натурные |
| 0 | механические |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | Порядок проведения стендовых вибрационных испытаний следующий: |
| 0 | испытания на вибропрочность под нагрузкой |
| 0 | испытания на вибропрочность без нагрузки |
| 1 | определение резонансов в заданном диапазоне частот |
| 0 | испытание на виброустойчивость по д нагрузкой |
| 1 | испытания на вибропрочность на фиксированных частотах |
| 0 | испытания на виброустойчивость без нагрузки |
| 1 | испытание аппаратуры на вибропрочность в диапазоне частот |
| 0 | определение резонансов |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | Твердость резины измеряют следующими методами: |
| 1 | методом А.Шора |
| 0 | методом Бринелля |
| 0 | методом Герца |
| 1 | методом ТШ |
| 1 | методом ТМ |
| 0 | методом Виккерса |
| 0 | методом Людвика |
| 0 | методом Роквелла |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | Различают следующие виды ударных испытаний изделий |
| 1 | на ударную прочность |
| 0 | на одиночный удар |
| 0 | на многократный удар |
| 1 | на ударную устойчивость |
| 1 | для определения частотных характеристик изделия методом ударного нагружения и модельные испытания |
| 0 | модельные испытания |
| 0 | на комплексный удар |
| 0 | на ударную прочность, многократный удар |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | Для испытаний изделий на воздействие акустического поля проводят следующие испытания: |
| 0 | на стенде, в шумовых камерах |
| 0 | в боксах, в закрытых стендах |
| 1 | на открытом стенде с работающим двигателем |
| 0 | в акустических камерах, боксах |
| 1 | наземные натуральные непосредственно на объекте |
| 1 | в закрытых боксах с натуральным источником шума, в акустических камерах |
| 0 | в боксах, лабораториях |
| 0 | на закрытом стенде с работающим двигателем |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | Системы контроля уровня шума классифицируют по назначению |
| 1 | для акустических измерений в помещениях |
| 0 | для акустических измерений в полевых условиях |
| 0 | лабораторные, полевые, натуральные |
| 0 | для акустических измерений в воздухе+ |
| 1 | для измерений и анализа акустического шума, для акустических измерений в жидких средах |
| 0 | для натуральных испытаний |
| 0 | для акустических измерений в полевых условиях и в воздухе |
| 1 | для измерения в области акустики и связи, для измерения и анализа шумов, используемых при исследованиях по физиологической акустике |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | В рекомендациях МЭК указаны следующие стадии стендовых испытаний на вибрацию: |
| 0 | многокомпонентные стадии |
| 1 | первоначальное выявление резонанса |
| 0 | испытания на фиксированных частотах вибрации |
| 0 | испытания на виброустойчивость |
| 1 | выдержка при испытаниях на вибропрочность |
| 0 | испытания на вибропрочность |
| 1 | окончательное выявление резонанса |
| 0 | определение резонанса |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | К основным воздействующим факторам на изделия материалы являются: |
| 1 | механические, биологические |
| 0 | бактериологические |
| 1 | кинематические |
| 1 | специальные среды, ионизированные и электромагнитные излучения |
| 0 | физические |
| 0 | химические |
| 0 | электрические |
| 0 | газодинамические |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | Механические воздействия представляют собой |
| 0 | кислоты |
| 1 | статические воздействия |
| 1 | линейные ускорения, акустический шум |
| 0 | газы и пары |
| 1 | вибрационные и ударные нагрузки |
| 0 | примеси в воздухе |
| 0 | атмосферное давление |
| 0 | газы и кислоты |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | Кривая износа характеризуется следующими участками |
| 1 | зона приработки |
| 0 | зона эксцентриситета |
| 1 | зона нормального износа |
| 1 | зона катастрофического износа |
| 0 | зона слабого износа |
| 0 | участок, где износ отсутствует |
| 0 | зона убывающего износа |
| 0 | параболическая зона |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | Коррозионные испытания металлов и сплавов подразделяют на: |
| 0 | испытательные |
| 1 | полевые |
| 0 | чистовые |
| 0 | полунатуральные |
| 1 | натуральные |
| 1 | лабораторные |
| 0 | ускоренные |
| 0 | стендовые |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | Для измерения твердости материалов статическим способом используют приборы: |
| 1 | ТШ-2М |
| 1 | ТК-2 |
| 1 | ТП-7Р-1 |
| 0 | ТБП-4 |
| 0 | ЭИТ-1 |
| 0 | ЬТМП-2 |
| 0 | ВС-30НП |
| 0 | ИМА-2А |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | Методы испытаний на износ можно разделить на следующие группы |
| 1 | исследования общего износа |
| 0 | испытания на срез |
| 1 | модельное испытание на износ |
| 0 | абразивный износ |
| 1 | стендовое испытание |
| 0 | скользящий износ |
| 0 | ударный износ |
| 0 | кавитационный износ |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | Методы определения приборотехнических характеристик метериалов |
| 1 | методы определения фиксированных констант β |
| 1 | методы определения параметров шероховатости поверхностей трения |
| 0 | определения коэффициента трения скольжения |
| 1 | методы определения параметров константно-фрикционной усталости |
| 0 | методы ударного износа |
| 0 | методы внешнего трения твердых тел |
| 0 | определение коэффициента трения качения |
| 0 | методы абразивного износа |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | К динамическим механическим воздействиям относятся |
| 1 | удар |
| 0 | сжатие |
| 1 | вибрация и линейные ускорения |
| 1 | акустический шум |
| 0 | срез |
| 0 | кручение |
| 0 | изгиб |
| 0 | вдавливание |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | Испытания на изгиб находят применение для исследования материалов |
| 1 | чугунов с пластическим графитом |
| 1 | полимерных материалов |
| 1 | керамики и инструментальных сталей |
| 0 | дерева |
| 0 | свинца |
| 0 | цинка |
| 0 | титана |
| 0 | камня |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | К статическим методам определения твердости материалов относится |
| 1 | Бринелля, Роквелла |
| 1 | Виккерса, Людвига |
| 0 | резания |
| 1 | Герца, Ауэрбаха |
| 0 | Мартенса, Герца |
| 0 | царапания, ударного отскока |
| 0 | Людвига, Мартенса |
| 0 | Гука |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | Для контроля твердости материалов применяют следующие методы неразрушающего контроля |
| 1 | акустические |
| 0 | ядерные |
| 1 | магнитные и электромагнитные |
| 0 | физико-химические |
| 1 | рентгеновские |
| 0 | пьезоэлектрические |
| 0 | гидравлические |
| 0 | пневматические |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | К динамическим методам определения твердости материалов относится |
| 1 | царапания, резания |
| 1 | ударного отскока, ударного отпечатка |
| 0 | резания |
| 1 | Мартенса, по шкале Мооса |
| 0 | Мартенса, Герца |
| 0 | по шкале Мооса |
| 0 | Людвига, Мартенса |
| 0 | Гука |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | Испытания на воздействие акустического шума проводят в: |
| 1 | боксах, комбинированных установках |
| 1 | реверберационных камерах |
| 1 | в установках бегущей волны |
| 0 | в акустических камерах, боксах |
| 0 | наземные натуральные непосредственно на объекте |
| 0 | в закрытых боксах с натуральным источником шума, в акустических камерах |
| 0 | в боксах, лабораториях |
| 0 | на закрытом стенде с работающим двигателем |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | Испытания на сжатие проводят для следующих материалов: |
| 1 | камня |
| 1 | кирпича, бетона |
| 1 | древесины |
| 0 | проволоки |
| 0 | материалов валов |
| 0 | полиэтиллена |
| 0 | бумаги |
| 0 | картона |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | Различают следующие виды ударных испытаний изделий: |
| 0 | На одиночный удар; |
| 1 | На ударную прочность; |
| 1 | На ударную устойчивость; |
| 1 | Для определения частотных характеристик изделия методом  ударного нарушения и модельные испытания; |
| 0 | Многократный удар; |
| 0 | На комплексный удар; |
| 0 | Виброудар; |
| 0 | На переменный удар |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | Системы контроля уровня шума классифицируют по назначению: |
| 1 | Для акустических измерений в помещениях; |
| 1 | Для измерений и анализа акубического шума, для акустических измерений в жидких средах; |
| 1 | Для измерения в области акустики и связи; для измерения и анализа шумов, используемых при исследованиях по физиологической акустики; |
| 0 | Для акустических измерений в боксах; |
| 0 | Для акустических измерений в полевых условиях; |
| 0 | Для акустических измерений в воздухе; |
| 0 | Для натурных измерений; |
| 0 | Для акустических измерений в акустических камерах. |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | Порядок проведения стендовых вибрационных испытаний следующие |
| 1 | Определяет резонансы в заданном диапазоне частот и испытывают на виброусточивость на фиксированных частотах; |
| 1 | Аппаратуру испытывают на виброустойчивость в диапазоне частот; |
| 1 | Затем испытывают на виброустойчивоть; |
| 0 | Испытания на виброустойчивоть подгружают; |
| 0 | Испытания на виброустойчивость без нагрузки; |
| 0 | Испытание на вибростоле; |
| 0 | Лабораторные испытания; |
| 0 | Натурные испытания. |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | В Рекомендациях МЭК указаны следующие стадии стендовых испытаний на вибрацию: |
| 1 | Первоначальное влияние резонанса; |
| 1 | Выдержка при испытаниях на вибропрочность; |
| 1 | Окончательное выявление резонанса; |
| 0 | Испытание фикисрованных частотах вибрации; |
| 0 | Испытание качающиеся частот вибрации; |
| 0 | Испытание на вибрропрочность без нагрузки; |
| 0 | Нормативные испытания; |
| 0 | Многокомпонентные испытания. |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | Интенсивность воздействия вибрации характеризуется: |
| 1 | Частотой колебания; |
| 0 | Углом поворота; |
| 1 | Амплитудой колебания; |
| 1 | Величиной максимальной к ускорения; |
| 0 | Моментом сил; |
| 0 | Скоростью; |
| 0 | Резкостью. |
| 0 | Перемещением |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | Укажите методы испытаний на климатические воздействия: |
| 0 | На воздействие силы тока |
| 1 | На воздействие солнечного излучения |
| 0 | На воздействие вибрации |
| 1 | На устойчивость к воздействию окружающей температуры |
| 1 | На воздействие воды |
| 0 | На устойчивость к механическому давлению |
| 0 | На бактериальное воздействие |
| 0 | На воздействие лазерного излучения |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | Какими методами проводят испытания на воздействие солнечного излучения: |
| 1 | Непрерывное воздействие излучения для нетепловыделяющих изделий |
| 1 | Циклическое воздействие излучения для нетепловыделяющих изделий |
| 0 | Испытание при контроле температуры камеры |
| 0 | Испытание при контроле участка узла изделия |
| 1 | Циклическое воздействие излучения для тепловыделяющих изделий |
| 0 | На воздействие пресной воды |
| 0 | Испытание на аварийное воздействие соленой воды |
| 0 | На воздействие пара |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | Климатические испытания включают в себя оценку воздействия: |
| 0 | Сейсмостойкости |
| 1 | Плюсовых и минусовых температур |
| 0 | Механических |
| 0 | Прочностных |
| 0 | Звукового удара |
| 0 | Землетрясения |
| 1 | Пониженного давления |
| 1 | Ультрафиолета |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | Каким требованиям должна отвечать камера для проведения испытаний солнечного излучения: |
| 0 | Показатели влажности в камере |
| 1 | Испытание без принудительной циркуляции воздуха |
| 0 | Показатели крена |
| 1 | В области ультрафиолетового излучения |
| 1 | В области видимого излучения |
| 0 | Показатели гидравлического удара |
| 0 | Воздействии качки |
| 0 | Показатели звукового удара |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | При проведении испытаний, связанных с воздействием температуры, выполняют следующие требования: |
| 1 | Время выдержки при экстремальном значении температуры среды должно быть достаточным для установления теплового равновесия изделия |
| 1 | Узлы крепления греющихся изделий не должны создавать условия для дополнительного теплоотвода |
| 0 | Узлы крепления греющихся изделий должны создавать условия для дополнительного теплоотвода |
| 0 | Изделия не должны подвергаться воздействию циркуляции воздуха |
| 1 | Изделия не должны подвергаться воздействию прямого излучения от нагревательных элементов камеры |
| 0 | Средняя энергетическая экспозиция должна быть в пределах для данного климатического района |
| 0 | Спектрального распределения излучения |
| 0 | Интенсивность излучения |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | Для чего проводят испытания на воздействие повышенного давления воздуха? |
| 0 | Для оценки агрегатного состояния изделия |
| 1 | В целях проверки способности параметров изделия в условиях повышенного атмосферного давления |
| 0 | Для проверки способность аппаратуры сохранять работоспособность в условиях повышенной относительной влажности |
| 1 | В целях проверки устойчивости параметров в условиях повышенного атмосферного давления |
| 0 | В целях проверки способности изделий выдерживать номинальное электрическое напряжение при конденсации на них инея и росы |
| 0 | В целях измерения показателей при пониженном давлении |
| 0 | Для оценки воздействия температуры |
| 1 | В целях проверки сохранности внешнего вида изделия в условиях повышенного атмосферного давления |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | Какова процедура проведения испытаний на воздействие повышенного давления воздуха? |
| 0 | Изделие помещают в барокамеру, давление в которой не дошло до заданного значения |
| 0 | Изделие помещают в барокамеру, давление в которой доводят до заданного значения и проводят проверку параметровизделия; давление в камере плавно снижают до нормального, после чего изделие извлекают из камеры |
| 0 | Изделие помещают в барокамеру, давление в которой доводят до заданного значения, выдерживают приэтом давление в течение времени, установленного в стандартах, ТУ или ПИ, и проводят проверку параметровизделия; давление в камере резко снижают до нормального, после чего изделие извлекают из камеры |
| 1 | Изделие помещают в барокамеру, давление в которой доводят до заданного значения, выдерживают приэтом давление в течение времени, установленного в стандартах, ТУ или ПИ, и проводят проверку параметровизделия; давление в камере плавно снижают до нормального, после чего изделие извлекают из камеры |
| 0 | Изделие помещают в барокамеру, давление в которой доводят до заданного значения, выдерживают приэтом давление в течение времени, установленного в стандартах, ТУ или ПИ, снижают давление и проводят проверку параметровизделия; давление в камере плавно доводят до нормального, после чего изделие извлекают из камеры |
| 1 | Подвергают внешнему осмотру |
| 1 | Проверяют параметры |
| 0 | Изделие помещают в барокамеру, давление в которой доводят до заданного значения, выдерживают приэтом давление в течение времени, установленного в стандартах, ТУ или ПИ, повышают давление и проводят проверку параметровизделия; давление в камере плавно доводят до нормального, после чего изделие извлекают из камеры |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | Для чего проводят испытания на воздействие пыли? |
| 0 | Для проверки фракции пыли |
| 1 | Для проверки устойчивости изделий к разрушающему (абразивному) воздействию пыли |
| 0 | Для изучения интенсивности абразивного воздействия пыли |
| 1 | Для проверки пыленепроницаемости изделий |
| 0 | Для оценки диффузии |
| 0 | Для проверки фильтрующих узлов |
| 0 | Для улучшения прочностных свойств |
| 1 | Для проверки работоспособности в условиях воздействия среды сповышенной концентрацией пыли (песк . |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | Какова процедура проведения испытаний на воздействие пыли? |
| 0 | Изделия помещают в камеру и располагают на решетчатом столе таким образом, чтобы воздействие пыли соответствовало критическим условиям эксплуатации |
| 0 | Изделия помещают в камеру и располагают на решетчатом столе таким образом, чтобы воздействие пыли соответствовало нормальным условиям эксплуатации |
| 1 | Изделия помещают в камеру и располагают на решетчатом столе таким образом, чтобы воздействие пылибыло наиболее эффективным и соответствовало возможному воздействию пыли в условиях эксплуатации |
| 0 | Концентрацию пыли при испытаниях определяют с помощью прибора, представляющего собой заполненный газом параллелепипед, изготовленный из листов стали толщиной 2…4 мм. |
| 1 | Концентрацию пыли при испытаниях определяют с помощью прибора , представляющего собойполый параллелепипед, изготовленный из листов органического стекла толщиной 2…4 мм. |
| 1 | После испытания изделие извлекают из камеры, удаляют пыль с наружных поверхностей, вскрывают и облучают ультрафиолетовым светом, чтобыустановить проникшую в изделие пыль |
| 0 | Концентрацию пыли при испытаниях определяют с помощью прибора, представляющего собойполый параллелепипед, изготовленный из листов стали толщиной 2…4 мм. |
| 0 | После испытания изделие извлекают из камеры, удаляют пыль с наружных поверхностей, вскрывают и облучают инфракрасным светом, чтобыустановить проникшую в изделие пыль |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | Как оцениваются результаты испытанийна воздействие плесневых грибов? |
| 0 | Подвергают ультрафиолетовому излучению |
| 1 | Подвергают визуальному осмотру |
| 0 | Образцы считаютвыдержавшими испытание, если рост плесени не виден невооруженным глазом |
| 1 | Образцы считаютвыдержавшими испытание, если рост плесени практически не виден невооруженным глазом (при 56-кратномувеличении может наблюдаться слабый рост мицелия и единичное спороношение) |
| 0 | Образцы считаютвыдержавшими испытание, если рост плесени практически не виден невооруженным глазом (при 300-кратномувеличении может наблюдаться слабый рост мицелия и единичное спороношение) |
| 0 | Степень биологического обрастания испытуемых образцов оценивают по 3-балльной системе |
| 1 | Степень биологического обрастания испытуемых образцов оценивают по 5-балльной системе |
| 0 | Степень биологического обрастания испытуемых образцов оценивают по 10-балльной систем |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | Испытание на воздействие пониженного атмосферного давления приводят одним из следующих методов: |
| 1 | При нормальной температуре |
| 0 | При пониженной температуре для изделий, предназначенных дляработы при давлении 6,7 кПа и выше |
| 1 | При повышенной рабочей температуре для изделий, предназначенных дляработы при давлении 6,7 кПа и выше |
| 0 | При пониженной температуре для изделий, предназначенных дляработы при давлении до 6,7 кПа |
| 0 | При пониженной температуре для изделий, предназначенныхдля работы при давлении ниже 6,7 кПа |
| 1 | При повышенной рабочей температуре для изделий, предназначенныхдля работы при давлении ниже 6,7 кПа |
| 0 | При нормальном давлении |
| 0 | При повышенном давлении |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | Какова процедура проведения испытаний на воздействие соляного тумана? |
| 0 | Изделия помещают в камеру, температуру в которой устанавливают равной 36 ± 2 °С, и подвергают воздействию соляного тумана |
| 0 | Изделия помещают в камеру, температуру в которой устанавливают равной 27 ± 2 °С |
| 1 | Изделия помещают в камеру, температуру в которой устанавливают равной 27 ± 2 °С, и подвергают воздействию соляного тумана |
| 1 | Туман образуется распылением центробежным аэрозольным аппаратом или пульверизатором соляногораствора, который приготовляют, растворяя в дистиллированной (деионизированной) воде хлористый натрий |
| 1 | Водность определяют прибором Зайцева, работающим по принципу инерционного оседания капель туманана специальную фильтровальную бумагу, пропитанную красящим веществом |
| 0 | Туман образуется распылением центробежным аэрозольным аппаратом или пульверизатором соляногораствора, который приготовляют, растворяя в минеральной воде хлористый натрий |
| 0 | Водность определяют прибором, работающим по принципу инерционного оседания капель туманана специальную фильтровальную бумагу, пропитанную красящим веществом |
| 0 | Водность определяют прибором Мышьякова, работающим по принципу инерционного оседания капель туманана специальную фильтровальную бумагу, пропитанную красящим веществом |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | Для чего проводят испытания на ветроустойчивость? |
| 0 | Для проверки степени разрушительного воздействия ветра |
| 1 | Для оценки на климатическое воздействие |
| 0 | Для проверки способности роста плесени |
| 0 | Для проверки условий крена |
| 0 | Для оценки ударной нагрузки |
| 1 | Для проверки способности изделия сохранять свои характеристики при воздействии ветра |
| 0 | Для проверки способности изделия сохранять свои характеристики при воздействии потоков воздуха |
| 1 | Для изучения влияния внешнего воздействующего фактора |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | Для чего проводят испытания на герметичность? |
| 1 | Для определения способности оболочки (корпус , отдельных ее элементов и соединений препятствовать газовому обмену между средами, разделенными этой оболочкой |
| 0 | Для определения способности оболочки (корпус , отдельных ее элементов и соединений препятствовать механическому воздействию |
| 0 | Для определения способности оболочки (корпус , отдельных ее элементов и соединений препятствовать воздействию пара |
| 0 | Для определения способности оболочки (корпус , отдельных ее элементов и соединений препятствовать образованию плесени |
| 1 | Для определения степени герметичности изделия или его частей,узлов и блоков |
| 0 | Для определения способности оболочки (корпус , отдельных ее элементов и соединений препятствовать тепловому обмену между средами, разделенными этой оболочкой |
| 0 | Для определения способности оболочки (корпус , отдельных ее элементов и соединений удерживать влагу |
| 1 | Для определения способности оболочки (корпус , отдельных ее элементов и соединений препятствовать жидкостному обмену между средами, разделенными этой оболочкой |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | Укажите методы испытаний на герметичность: |
| 0 | Проверка по удержанию жидкости |
| 1 | Проверка по обнаружению утечки жидкости |
| 0 | Проверка по удержанию жидкости и газа |
| 1 | Проверка по проникновению жидкости и газа |
| 0 | Проверка адгезионным методом |
| 0 | Газостатический метод |
| 0 | Жидкостной метод |
| 1 | Влажностный метод |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | При испытании на воздействие воды изделия должны быть работоспособны и сохранять метрологические характеристики при следующих условиях: |
| 0 | При воздействии солнечных лучей под прямым углом |
| 0 | При воздействии пара |
| 0 | При воздействии пыли |
| 1 | При воздействии дождя падающего под углом не более 60° к вертикали |
| 1 | При воздействии брызг воды, падающих в любом направлении |
| 0 | При воздействии брызг воды, падающих под углом не более 60° к вертикали |
| 1 | При воздействии струй воды, падающих в любом направлении |
| 0 | При воздействии струй воды, падающих под углом не более 60° к вертикали |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | Что входит в список конденсированных атмосферных осадков: |
| 1 | Роса |
| 0 | Температура |
| 0 | Дождь |
| 0 | Пыль |
| 1 | Иней |
| 0 | Солнечное излучение |
| 0 | Радиация |
| 1 | Гололед |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | Характеристики атмосферных конденсированных осадков: |
| 1 | Толщина отложения |
| 1 | Плотность осадков |
| 0 | Адгезия |
| 0 | Растворимость в воде |
| 1 | Продолжительность воздействия |
| 0 | Термостабильность |
| 0 | Хладноломкость |
| 0 | Стойкость к воздействию кислой среды |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | Какими воздействующими факторами обладает влажность? |
| 0 | Вызывает нагрев изделий |
| 0 | Появление вибраций |
| 1 | Ускорение коррозии металлов |
| 0 | Разрушение кристаллической решетки |
| 1 | Изменение свойств диэлектриков |
| 0 | Усиливает кислотность |
| 0 | Появление микротрещин |
| 1 | Рост плесени |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | В жидком состоянии вода характеризуется следующими основными физическими параметрами: |
| 0 | Жесткость |
| 1 | Плотность |
| 0 | Температура |
| 0 | Давление |
| 1 | Вязкость |
| 0 | Летучесть |
| 1 | Поверхностное натяжение |
| 0 | Теплоемкость |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | Для характеристики содержания водяного пара в воздухе и других газах, т. е. для оценки влажности, пользуются следующими основными параметрами: |
| 0 | Примеси в воздухе |
| 1 | Абсолютная влажность, относительная влажность |
| 0 | Содержание СО |
| 1 | Влагосодержание |
| 1 | Температура точки росы |
| 0 | Радиационный режим |
| 0 | Солнечное излучение |
| 0 | Индустриальные газы |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | Что представляет собой органическая пыль? |
| 1 | Споры растений |
| 0 | Абсолютная влажность |
| 1 | Плесневые грибы |
| 0 | Абразивные частицы |
| 1 | Частицы волокон шерсти и хлопка |
| 0 | Хлориды |
| 0 | Доломиты |
| 0 | Полевой шпат |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | В состав неорганической пыли входят: |
| 0 | Плесневые грибы |
| 0 | Абсолютная влажность |
| 1 | Кварц |
| 1 | Слюда |
| 0 | Волокна шерсти |
| 0 | Бактерии |
| 0 | Споры растений |
| 1 | Полевой шпат |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | Перечислите индустриальные газы: |
| 1 | Угарный газ СО |
| 0 | Водород Н2 |
| 0 | О2 |
| 1 | Ненасыщенные углеводороды (этилен, ацетилен) |
| 0 | Н2SO3 |
| 0 | Криптон |
| 1 | Соединения фтора, мышьяка |
| 0 | Озон |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | На что влияет изменение атмосферного давления? |
| 0 | На содержание органической пыли |
| 0 | На влажность воздуха |
| 1 | Диэлектрическая проницаемость воздуха |
| 0 | Температура воздуха |
| 1 | Диаграмма направленности излучения электромагнитных антенн |
| 0 | Концентрация аэрозолей |
| 0 | Содержание неорганической пыли |
| 1 | Режим теплообмена изделий |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | Укажите методы испытаний на климатические воздействия: |
| **0** | На воздействие силы тока |
| 1 | На воздействие солнечного излучения |
| 0 | На воздействие вибрации |
| 1 | На устойчивость к воздействию окружающей температуры |
| 1 | На воздействие воды |
| 0 | На устойчивость к механическому давлению |
| 0 | На бактериальное воздействие |
| 0 | На воздействие лазерного излучения |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | Какими методами проводят испытания на воздействие солнечного излучения: |
| 1 | Непрерывное воздействие излучения для нетепловыделяющих изделий |
| 1 | Циклическое воздействие излучения для нетепловыделяющих изделий |
| 0 | Испытание при контроле температуры камеры |
| 0 | Испытание при контроле участка узла изделия |
| 1 | Циклическое воздействие излучения для тепловыделяющих изделий |
| 0 | На воздействие пресной воды |
| 0 | Испытание на аварийное воздействие соленой воды |
| 0 | На воздействие пара |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | Климатические испытания включают в себя оценку воздействия: |
| 0 | Сейсмостойкости |
| 1 | Плюсовых и минусовых температур |
| 0 | Механических |
| 0 | Прочностных |
| 0 | Звукового удара |
| 0 | Землетрясения |
| 1 | Пониженного давления |
| 1 | Ультрафиолета |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | Каким требованиям должна отвечать камера для проведения испытаний солнечного излучения: |
| 0 | Показатели влажности в камере |
| 1 | Испытание без принудительной циркуляции воздуха |
| 0 | Показатели крена |
| 1 | В области ультрафиолетового излучения |
| 1 | В области видимого излучения |
| 0 | Показатели гидравлического удара |
| 0 | Воздействии качки |
| 0 | Показатели звукового удара |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | При проведении испытаний, связанных с воздействием температуры, выполняют следующие требования: |
| 1 | Время выдержки при экстремальном значении температуры среды должно быть достаточным для установления теплового равновесия изделия |
| 1 | Узлы крепления греющихся изделий не должны создавать условия для дополнительного теплоотвода |
| 0 | Узлы крепления греющихся изделий должны создавать условия для дополнительного теплоотвода |
| 0 | Изделия не должны подвергаться воздействию циркуляции воздуха |
| 1 | Изделия не должны подвергаться воздействию прямого излучения от нагревательных элементов камеры |
| 0 | Средняя энергетическая экспозиция должна быть в пределах для данного климатического района |
| 0 | Спектрального распределения излучения |
| 0 | Интенсивность излучения |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | Для чего проводят испытания на воздействие повышенного давления воздуха? |
| 0 | Для оценки агрегатного состояния изделия |
| 1 | В целях проверки способности параметров изделия в условиях повышенного атмосферного давления |
| 0 | Для проверки способность аппаратуры сохранять работоспособность в условиях повышенной относительной влажности. |
| 1 | В целях проверки устойчивости параметров в условиях повышенного атмосферного давления |
| 0 | В целях проверки способности изделий выдерживать номинальное электрическое напряжение при конденсации на них инея и росы |
| 0 | В целях измерения показателей при пониженном давлении |
| 0 | Для оценки воздействия температуры |
| 1 | В целях проверки сохранности внешнего вида изделия в условиях повышенного атмосферного давления |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | Какова процедура проведения испытаний на воздействие повышенного давления воздуха? |
| 0 | Изделие помещают в барокамеру, давление в которой не дошло до заданного значения |
| 0 | Изделие помещают в барокамеру, давление в которой доводят до заданного значения и проводят проверку параметровизделия; давление в камере плавно снижают до нормального, после чего изделие извлекают из камеры |
| 0 | Изделие помещают в барокамеру, давление в которой доводят до заданного значения, выдерживают приэтом давление в течение времени, установленного в стандартах, ТУ или ПИ, и проводят проверку параметровизделия; давление в камере резко снижают до нормального, после чего изделие извлекают из камеры |
| 1 | Изделие помещают в барокамеру, давление в которой доводят до заданного значения, выдерживают приэтом давление в течение времени, установленного в стандартах, ТУ или ПИ, и проводят проверку параметровизделия; давление в камере плавно снижают до нормального, после чего изделие извлекают из камеры |
| 0 | Изделие помещают в барокамеру, давление в которой доводят до заданного значения, выдерживают приэтом давление в течение времени, установленного в стандартах, ТУ или ПИ, снижают давление и проводят проверку параметровизделия; давление в камере плавно доводят до нормального, после чего изделие извлекают из камеры |
| 1 | Подвергают внешнему осмотру |
| 1 | Проверяют параметры |
| 0 | Изделие помещают в барокамеру, давление в которой доводят до заданного значения, выдерживают приэтом давление в течение времени, установленного в стандартах, ТУ или ПИ, повышают давление и проводят проверку параметровизделия; давление в камере плавно доводят до нормального, после чего изделие извлекают из камеры |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | Для чего проводят испытания на воздействие пыли? |
| 0 | Для проверки фракции пыли |
| 1 | Для проверки устойчивости изделий к разрушающему (абразивному) воздействиюпыли |
| 0 | Для изучения интенсивности абразивного воздействия пыли |
| 1 | Для проверки пыленепроницаемости изделий |
| 0 | Для оценки диффузии |
| 0 | Для проверки фильтрующих узлов |
| 0 | Для улучшения прочностных свойств |
| 1 | Для проверки работоспособности в условиях воздействия среды сповышенной концентрацией пыли (песк . |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | Какова процедура проведения испытаний на воздействие пыли? |
| 0 | Изделия помещают в камеру и располагают на решетчатом столе таким образом, чтобы воздействие пыли соответствовало критическим условиям эксплуатации |
| 0 | Изделия помещают в камеру и располагают на решетчатом столе таким образом, чтобы воздействие пыли соответствовало нормальным условиям эксплуатации |
| 1 | Изделия помещают в камеру и располагают на решетчатом столе таким образом, чтобы воздействие пылибыло наиболее эффективным и соответствовало возможному воздействию пыли в условиях эксплуатации |
| 0 | Концентрацию пыли при испытаниях определяют с помощью прибора, представляющего собой заполненный газом параллелепипед, изготовленный из листов стали толщиной 2…4 мм. |
| 1 | Концентрацию пыли при испытаниях определяют с помощью прибора , представляющего собойполый параллелепипед, изготовленный из листов органического стекла толщиной 2…4 мм. |
| 1 | После испытания изделие извлекают из камеры, удаляют пыль с наружных поверхностей, вскрывают и облучают ультрафиолетовым светом, чтобыустановить проникшую в изделие пыль |
| 0 | Концентрацию пыли при испытаниях определяют с помощью прибора, представляющего собойполый параллелепипед, изготовленный из листов стали толщиной 2…4 мм. |
| 0 | После испытания изделие извлекают из камеры, удаляют пыль с наружных поверхностей, вскрывают и облучают инфракрасным светом, чтобыустановить проникшую в изделие пыль |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | Как оцениваются результаты испытанийна воздействие плесневых грибов? |
| 0 | Подвергают ультрафиолетовому излучению |
| 1 | Подвергают визуальному осмотру |
| 0 | Образцы считаютвыдержавшими испытание, если рост плесени не виден невооруженным глазом |
| 1 | Образцы считаютвыдержавшими испытание, если рост плесени практически не виден невооруженным глазом (при 56-кратномувеличении может наблюдаться слабый рост мицелия и единичное спороношение) |
| 0 | Образцы считаютвыдержавшими испытание, если рост плесени практически не виден невооруженным глазом (при 300-кратномувеличении может наблюдаться слабый рост мицелия и единичное спороношение) |
| 0 | Степень биологического обрастания испытуемых образцов оценивают по 3-балльной системе |
| 1 | Степень биологического обрастания испытуемых образцов оценивают по 5-балльной системе |
| 0 | Степень биологического обрастания испытуемых образцов оценивают по 10-балльной системе |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | Тепловое воздействие может быть: |
| 0 | комплексным |
| 1 | стационарным |
| 1 | периодическими |
| 1 | непериодическим |
| 0 | повторяющимся |
| 0 | точечным |
| 0 | объемным |
| 0 | установившемся |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | При воздействии отрицательных температур проводят следующие виды испытаний: |
| 1 | на холодоустойчивость при хранении |
| 0 | на холодоустойчивость на воздействие инея |
| 0 | на влагоустойчивость с конденсацией влаги |
| 1 | на холодоустойчивось при эксплуатации |
| 1 | на холодоустойчивость при транспортировании |
| 0 | на воздействие холода |
| 0 | на воздействие росы |
| 0 | на воздействие инея и росы |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | На воздействие пыли проводят следующие виды испытаний |
| 0 | на воздействие соляного тумана |
| 1 | на работоспособность при статическом воздействии пыли |
| 0 | на воздействие повышенного давления |
| 1 | на динамическое воздействие пыли |
| 0 | на теплоустойчивость |
| 1 | на пылепроницаемость |
| 0 | на пыленепроницаемость |
| 0 | на воздейсвие пониженного давления |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | При оценке качества любого продукта целесообразно оценивать? |
| 1 | функциональные характеристики |
| 0 | Материальные характеристики |
| 1 | Эксплуатационные характеристики |
| 0 | Стоимостные характеристики |
| 1 | Характеристики окружающей среды |
| 0 | Характеристики материала изделия |
| 0 | Характеристики фирмы производителя |
| 0 | Характеристики оборудования на котором изготавливается изделие |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | В зависимости от конструктивного исполнения климатическое оборудование подразделяются на ? |
| 1 | Шкафное, сундучное |
| 1 | Настольное, лабораторное |
| 0 | Уличное |
| 0 | Комнатное |
| 0 | Подземное |
| 0 | Подвальное |
| 0 | Наземное |
| 0 | Специальное |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | Устойчивость изделия к воздействию климатических факторов определяется по? |
| 1 | Отсутствию механических повреждений |
| 0 | По цвету |
| 1 | Стабильности основных параметров изделия |
| 0 | По температуре разрушения |
| 1 | По стабильности основных параметров изделия и его внешнему виду |
| 0 | По холодостойкости |
| 0 | По жаростойкости |
| 0 | По составу материала изготавливаемого изделия |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | Выберете правильные виды испытания, на климатические условия ( Температуры)? |
| 1 | На теплоустойчивость и холодоустойчивость при эксплуатации |
| 0 | На жар проницаемость |
| 1 | На теплоустойчивость и холодоустойчивость при транспортировке и хранении |
| 1 | На циклическое воздействие температур |
| 0 | На замораживание |
| 0 | На размораживание |
| 0 | На выветривание |
| 0 | На проветривание |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | Выберете правильные виды испытания, на климатические условия ( Влажности )? |
| 0 | На воздействие льда |
| 1 | На воздействие инея и росы |
| 1 | На влагоустойчивость с конденсацией влаги ( циклический режим) |
| 1 | На влагоустойчивость без конденсации влаги ( непрерывный режим) |
| 0 | На воздейстивие соленой воды |
| 0 | На воздействие пара |
| 0 | На водопроницаемость |
| 0 | На протекание |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | Выберете правильные виды испытания, на климатические условия ( Атмосферного давления )? |
| 1 | На воздействие атмосферного давления |
| 0 | На воздействие космического давления |
| 0 | на устойчивость к быстрому изменению давления |
| 1 | На воздействия под водой |
| 1 | На воздействие повышенного давления |
| 0 | На воздействие пониженного давления |
| 0 | Выберете правильные виды испытания, на климатические условия ( Атмосферного давления )? |
| 0 | На воздействие атмосферного давления |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | Уравнения энергетического баланса камеры имеет вид? |
| 1 | Q=Qи + Qиз + Qг + Qп |
| 1 | Q=Qиз + Qи + Qп + Qг |
| 0 | Q=Qи + Qиз + Qд + Q |
| 0 | Q=Qи + Qив + Qг + Qп |
| 1 | Q=Qп + Qи + Qиз + Qг |
| 0 | Qэ=Qи + Qиз + Qд + Q |
| 0 | Qэ=Qи + Qиз + Qд + Qэ |
| 0 | Q=Qи + Qиз + Q + Qo |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | Камеры с каким рабочим объемом снабжают подъемным устройством для загрузки и выгрузки испытуемых изделий? |
| 1 | 1 м3 |
| 0 | 0,8 м3 |
| 1 | 1,2 м3 |
| 0 | 0,7 м3 |
| 1 | 2,2 м3 |
| 0 | 0.4 м3 |
| 0 | 0.5 м3 |
| 0 | 0.85 м3 |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | В зависимости от создаваемых диапазонов температур оборудование для испытания изделий и материалов подразделяются на? |
| 1 | Камеры Тепла |
| 0 | Камеры Шума |
| 1 | Камеры холода |
| 0 | Камеры вибрации |
| 1 | Термокамеры и камеры для испытания на циклическое воздействие температур + |
| 0 | Камеры света |
| 0 | Камеры разрушения |
| 0 | Камера сжигания |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | Изделия РЭСИ могут испытываться на? |
| 1 | теплоустойчивость |
| 0 | Вибраустойчивость |
| 1 | теплостойкость |
| 0 | Ветроустойчивость |
| 1 | циклическое воздействие смены температур |
| 0 | Шумоустойчивость |
| 0 | Светоустойчивость |
| 0 | Водопроницаемость |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | Периодичность проведения испытаний зависит от? |
| 1 | индивидуальных свойств изделий |
| 0 | материала изделия |
| 0 | календарного плана |
| 1 | вида производства |
| 1 | объема и выпуска за контролируемый период |
| 0 | Нет правильного ответа |
| 0 | Правильные ответы (A,B, |
| 0 | По желанию фирмы производителя |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | Назовите модели камер холода фирмы ( Tabai) япония. |
| 1 | ТС 71- РМ + |
| 0 | V2L- 82 |
| 1 | ТС 81 - РМ + |
| 1 | МС -701 + |
| 0 | R-1F |
| 0 | ЕМД-8896 |
| 0 | TV2L-74-89 |
| 0 | HG-81 |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | Теплопередача через стенку подразделяется на ? |
| 1 | Плоскую |
| 0 | Овальную |
| 1 | Однородную цилиндрическую |
|  | Многослойную цилиндрическую |
| 0 | Безслойную цилиндрическую |
| 1 | Многослойную цилиндрическую |
| 0 | Однослойную квадратную |
| 0 | Правильные ответы (A, E, |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | Испытание на влагоустойчивость могут быть? |
| 0 | Постоянными |
| 1 | Длительными |
| 1 | Ускоренными |
| 0 | Не постоянными |
| 1 | Кратковременными |
| 0 | Правильные ответы (A,В,С) |
| 0 | Нет правильных ответов |
| 0 | По графику |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | Назовите модели камер холода сундучкового типа фирмы V2otsch (ФРГ) |
| 1 | V2LT03/60 |
| 0 | TC -71 PM |
| 1 | V2LT03/450 |
| 0 | V2LT07/240 |
| 1 | KT -1-300 |
| 0 | PS-1F |
| 0 | PS-12D |
| 0 | R-1F |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | Назовите модели камер тепла ответственного производства? |
| 0 | V2LT03/470 |
| 0 | PS-1F |
| 0 | PS-12D |
| 0 | PS- 2F |
| 1 | KT-0.5-300 |
| 1 | KT-0.4-300 |
| 0 | PS- 22F |
| 1 | KT-1-300 |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | Назовите модели термокамер ответственного производства? |
| 1 | ТКШ-0,15-100 |
| 1 | ТКШ-0,05-70 |
| 0 | TSK200/RN |
| 1 | АКСШ-03-80 |
| 0 | LK-(S1) |
| 0 | TV2-1000 |
| 0 | TSE200/70N |
| 0 | Нету правильного ответа |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | Назовите модели термокамер зарубежного производства? |
| 1 | PS-22F |
| 1 | TSE80/30N |
| 0 | ФКСШ -0,3-80 |
| 1 | V2M09/340 |
| 0 | КТ-1-300 |
| 0 | V2LT-03-60 |
| 0 | V2LT03/240 |
| 0 | КТХ-0,015-65/155 |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | Назовите модели камер тепла фирмы Tabai выпускаемые с подставкой под камеру в виде стола ? |
| 1 | P-1F |
| 0 | P-11D |
| 0 | P-22M |
| 1 | P-22F |
| 0 | PS-11M |
| 0 | P-1D |
| 1 | PS-11F |
| 0 | PS-2M |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | Назовите модели настольных камер тепла фирмы Tabai? |
| 0 | P-22F |
| 1 | PS-11M |
| 0 | PS-11F |
| 0 | P-1D |
| 1 | PS-2M |
| 1 | P-1M |
| 0 | P-11D |
| 0 | PS-1F |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | Различают следующие виды ударных испытаний изделий: |
| 0 | на ударную прочность, на ударную устойчивость; |
| 1 | на ударную прочность; |
| 0 | на одиночный удар, на многократный удар, на комплексный удар; |
| 0 | на ударную прочность, на многократный удар; |
| 0 | на многократный удар. |
| 1 | на ударную устойчивость |
| 1 | для определения частотных характеристик изделия методом ударного нагружения и модельные испытания |
| 0 | на одиночный удар, |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | На воздействие пыли проводят следующие виды испытаний: |
| 1 | на работоспособность при статическом воздействии пыли |
| 0 | на воздействие соляного тумана, на пыленепроницаемость, на динамическое воздействие пыли; |
| 0 | на воздействие повышенного давления, на пыленепроницаемость, на динамическое воздействие пыли; |
| 0 | на теплоустойчивость, на статическое воздействие пыли, на пыленепроницаемость; |
| 0 | на теплоустойчивость, динамическое воздействие пыли. |
| 1 | на динамическое воздействие пыли, |
| 0 | на статическое воздействие пыли, на пыленепроницаемость; |
| 1 | на пылепроницаемость; |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | Для испытаний изделий на воздействие акустического поля проводят следующие испытания: |
| 0 | на стенде, в акустических камерах, в шумовых камерах; |
| 1 | наземные натурные непосредственно на объекте, |
| 0 | в боксах, в закрытых стендах, лабораторные испытания, ускоренные испытания; |
| 0 | в акустических камерах, в генераторных камерах, в боксах; |
| 0 | в боксах, лабораториях. |
| 0 | лабораторные испытания, ускоренные испытания; |
| 1 | на открытом стенде с работающим двигателем, |
| 1 | в закрытых боксах с натурным источником шума, в акустических камерах; |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | Основными параметрами ударного процесса являются: |
| 1 | ускорение и перемещение; |
| 0 | скорость, перемещение, напряжение; |
| 0 | ускорение, напряжение, импульс тела, перемещение: |
| 0 | импульс тела, ускорение, энергия удара, напряжение; |
| 0 | скорость перемещения напряжения. |
| 1 | деформация рассматриваемой точки тела; |
| 1 | скорость, |
| 0 | импульс тела, |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | К основным воздействующим факторам относят: |
| 0 | ударные нагрузки, климатические, биологические, специальные среды; |
| 1 | механические, климатические, |
| 0 | температура, влажность, атмосферное давление, газы и пары; |
| 0 | кислоты, вибрация, линейные ускорения, солнечное излучение; |
| 0 | газы и пары, акустический шум, температура, влажность. |
| 0 | газы и пары, акустический шум, температура |
| 1 | ионизирующие и электромагнитные излучения; |
| 1 | биологические, специальные среды |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | Методы испытания на надежность в зависимости от цели делят на…: |
| 1 | определительные |
| 1 | контрольные |
| 1 | исследовательские |
| 0 | достоверные |
| 0 | возможные |
| 0 | случайные |
| 0 | неопределенные |
| 0 | предшествующие |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | Что является целью контрольных испытаний? |
| 1 | проверка соответствия фактических показателей надежности требованиям стандартов |
| 1 | проверка соответствия фактических показателей надежности требованиям технических заданий |
| 1 | проверка соответствия фактических показателей надежности требованиям технических условий |
| 0 | проверка соответствия прогнозируемых показателей надежности требованиям стандартов |
| 0 | проверка соответствия проектных показателей надежности требованиям технических заданий |
| 0 | проверка соответствия производственных показателей надежности требованиям технических условий |
| 0 | проверка соответствия эксплуатационных показателей надежности требованиям стандартов |
| 0 | проверка соответствия функциональных показателей надежности требованиям стандартов |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | Что является целью испытания на надежность? |
| 1 | изучение причин и закономерностей возникновения отказов |
| 1 | выявление конструктивных, технологических и эксплуатационных факторов, влияющих на надежность |
| 1 | разработка мероприятий по повышению надежности |
| 0 | замена деталей |
| 0 | выявление видов отказов |
| 0 | установка времени отказов |
| 0 | установка объема отказов |
| 0 | выявление других обстоятельств |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | Что является целью испытания на надежность? |
| 1 | изучение причин и закономерностей возникновения отказов |
| 1 | выявление конструктивных, технологических и эксплуатационных факторов, влияющих на надежность |
| 1 | разработка мероприятий по повышению надежности |
| 0 | замена деталей |
| 0 | выявление видов отказов |
| 0 | установка времени отказов |
| 0 | установка объема отказов |
| 0 | выявление других обстоятельств |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | Преимущества эксплуатационных испытаний по сравнению с лабораторными являются: |
| 1 | естественный учет влияния воздействий внешней среды |
| 1 | низкая стоимость испытаний |
| 1 | наличие большого числа однотипных образцов испытываемых локальных систем и средств |
| 0 | возможность проводить активный экспиремент |
| 0 | D,G,H |
| 0 | меньше оперативность информации |
| 0 | возможность проводить активный экспиремент |
| 0 | длинные сроки получения информации |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | Что является целью испытания на надежность? |
| 1 | изучение причин и закономерностей возникновения отказов |
| 1 | выявление конструктивных, технологических и эксплуатационных факторов, влияющих на надежность |
| 1 | разработка мероприятий по повышению надежности |
| 0 | замена деталей |
| 0 | выявление видов отказов |
| 0 | установка времени отказов |
| 0 | установка объема отказов |
| 0 | выявление других обстоятельств |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | Назовите методы оценки показателей надежности |
| 1 | расчетные |
| 1 | экспериментальные |
| 1 | расчетно-экспирементальные |
| 0 | аналитические |
| 0 | A,B,F |
| 0 | практические |
| 0 | D,E,F |
| 0 | F,A,B |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | Назовите 3 основных метода проведения контрольных испытаний |
| 1 | однократной выборки |
| 1 | двукратной выборки |
| 1 | последовательного анализа |
| 0 | параллельного анализа |
| 0 | трехратной выборки |
| 0 | A,B.E |
| 0 | C,D.E |
| 0 | A,D,E |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | Что является основной задачей испытаний по прогнозированию? |
| 1 | предсказать количественные характеристики надежности машины в будущем |
| 1 | предвидеть ресурс |
| 1 | предсказать вероятность безотказной работы |
| 0 | выявить общее число отказов |
| 0 | предсказать качественные характеристики надежности машины в будущем |
| 0 | A,B,D |
| 0 | C,D,E |
| 0 | A,D,E |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | Что является конечным результатом контрольных испытаний на надежность? |
| 1 | принять партию машин, считая их надежность удовлетворяющей требованиям стандартов |
| 1 | принять партию машин, считая их надежность удовлетворяющей требованиям технических заданий |
| 1 | заброкавать данную партию машин как ненадежную |
| 0 | принять партию машин, считая их надежность неудовлетворяющей требованиям стандартов |
| 0 | принять партию машин, считая их долговечность удовлетворяющей требованиям стандартов |
| 0 | принять партию машин, считая их работоспособность удовлетворяющей требованиям стандартов |
| 0 | D,F,E |
| 0 | A,F,E |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | С какими критериями тесно связаны вопросы диагностики |
| 1 | критерии работоспособности |
| 1 | напряжение |
| 1 | ток |
| 0 | критерии безотказности |
| 0 | критерии долговечности |
| 0 | A,B,E |
| 0 | C,D,E |
| 0 | B,C.D |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | Что оценивают аналитические методы: |
| 1 | надежность объекта |
| 1 | находить оптимальные (или близкие к оптимальным) решения на самых ранних этапах разработки и проектирования, когда изделие существует еще только на бумаге. |
| 1 | проводить сравнение различных вариантов его выполнения |
| 0 | являются по сути единственным источником получения исходных данных о надежности объектов |
| 0 | не требуют никаких сведений о нежности элементов объекта |
| 0 | позволяют получить данные и о надежности входящих в его состав элементов в реальных условиях эксплуатации. |
| 0 | A,B,F |
| 0 | D,E,F |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | Экспериментальная оценка надежности изделий может реализовываться способами: |
| 1 | организацией специальных испытаний |
| 1 | сбором статистических данных о работе объекта в условиях нормальной эксплуатации. |
| 1 | сбором статистических данных о работе объекта в условиях подконтрольной эксплуатации |
| 0 | сбором аналитических данных о работе объекта в условиях нормальной эксплуатации. |
| 0 | сбором аналитических данных о работе объекта в условиях подконтрольной эксплуатации |
| 0 | A,B,E |
| 0 | С,D,E |
| 0 | B,D,E |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | Во всяких испытаниях на надежность всегда можно выделить три стадии: |
| 1 | планирование испытаний |
| 1 | проведение их (накопление необходимых статистических данных - непосредственных результатов испытаний) |
| 1 | обработка непосредственных результатов с целью получения искомых данных или заключений |
| 0 | прогнозирование испытаний |
| 0 | решение аналитических задач |
| 0 | решение практических задач |
| 0 | сбор определенных показателей |
| 0 | E,F,G |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | Для чего служат результаты определительных испытаний |
| 1 | основанием для внесения показателей надежности в техническую документацию на изделия |
| 1 | выявления ненадежных элементов и схемно-конструктивных недоработок в изделии |
| 1 | для разработки рекомендаций по повышению надежности, установления групп по надежности |
| 0 | с целью оценки эффективности и целесообразности вносимых изменений в конструкцию |
| 0 | вызывают отказы и повреждения |
| 0 | проводимые для определения (оценки) показателей надежности в заданных режимах и условиях эксплуатации. |
| 0 | все ответы верны |
| 0 | Для чего служат результаты определительных испытаний |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | Дайте определение форсированные испытания: |
| 1 | ускоренные испытания, основанные на интенсификации деградационных процессов, приводящих к отказам. |
| 1 | испытания на принудительный отказ |
| 1 | ускоренные испытанияприводящие к отказам. |
| 0 | испытания, проводимые по сокращенной программе без интенсификации процессов, вызывающих отказы и повреждения. |
| 0 | испытания, методы и условия проведения которых обеспечивают получение необходимой информации в более короткий срок |
| 0 | относятся испытания, методы и условия проведения которых обеспечивают получение необходимого объема информации о характеристиках свойств объекта в такой же интервал времени |
| 0 | A,E,F |
| 0 | Дайте определение форсированные испытания: |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | Что относят к показателям надежности: |
| 1 | безотказность |
| 1 | ремонтопригодность |
| 1 | долговечность |
| 0 | рентабельность |
| 0 | себестоимость |
| 0 | прибыль |
| 0 | социальный риск |
| 0 | Что относят к показателям надежности: |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | Дайте определение надежности |
| 1 | свойство объекта сохранять во времени способность выполнять требуемые функции. |
| 1 | [свойство](http://ru.wikipedia.org/wiki/%D0%A1%D0%B2%D0%BE%D0%B9%D1%81%D1%82%D0%B2%D0%BE)[объекта](http://ru.wikipedia.org/wiki/%D0%9E%D0%B1%D1%8A%D0%B5%D0%BA%D1%82) сохранять во времени в установленных пределах значения всех параметров, характеризующих способность выполнять требуемые функции в заданных режимах и условиях применения, технического обслуживания, хранения и транспортирования. |
| 1 | cвойствообъекта сохранять работоспособное состояние в течении длительного времени |
| 0 | самоустраняющийся отказ или однократный отказ, устраняемый незначительным вмешательством оператора. |
| 0 | свойство объекта сохранять работоспособность при отказе отдельных функциональных узлов. |
| 0 | свойство объекта непрерывно сохранять работоспособность от начала эксплуатации до наступления [предельного состояния](http://ru.wikipedia.org/wiki/%D0%9F%D1%80%D0%B5%D0%B4%D0%B5%D0%BB%D1%8C%D0%BD%D0%BE%D0%B5_%D1%81%D0%BE%D1%81%D1%82%D0%BE%D1%8F%D0%BD%D0%B8%D0%B5), то есть такого состояния, когда объект изымается из эксплуатации. |
| 0 | свойство объекта непрерывно сохранять работоспособное состояние в течение некоторого времени или наработки. |
| 0 | Дайте определение надежности |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | Испытание – это… |
| 1 | это экспериментальное определение значения параметра и показателя качества продукции в процессе функционирования |
| 1 | это экспериментальное определение значения параметра и показателя качества при имитации условий эксплуатации |
| 1 | это экспериментальное определение значения параметра и показателя качества продукции в процессе функционирования и при имитации условий эксплуатации, а также при воспроизведении воздействий на продукцию по заданной программе. |
| 0 | испытания, проводимые для определения значений характеристик объекта с заданными значениями точности и (или) достоверности. |
| 0 | это теоретическое определение значения параметра и показателя качества продукции в процессе функционирования |
| 0 | это теоретическое определение значения параметра и показателя качества продукции в процессе функционирования и при имитации условий эксплуатации, а также при воспроизведении воздействий на продукцию по заданной программе. |
| 0 | A,B,F |
| 0 | Испытание – это… |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | Унифицированные методы испытаний на надежность основаны на следующих основных положениях |
| 1 | принятие гипотез о полном восстановлении надежностных свойств восстанавливаемого изделия после ремонта и об идентичности надежностных свойств всех образцов партии |
| 1 | общность способов количественного описания одной и той же составляющей надежности различных изделий. |
| 1 | общность подхода к оценке показателей различных составляющих надежности. |
| 0 | проведение их (накопление необходимых статистических данных - непосредственных результатов испытаний) |
| 0 | обработка непосредственных результатов с целью получения искомых данных или заключений. |
| 0 | Установление единых количественных показателей качества (точности и достоверности) получаемых результатов |
| 0 | A,B,F |
| 0 | D,E,F |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | Методы испытания на надежность в зависимости от цели делят на…: |
| 1 | определительные |
| 1 | контрольные |
| 1 | исследовательские |
| 0 | достоверные |
| 0 | возможные |
| 0 | случайные |
| 0 | неопределенные |
| 0 | предшествующие |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | Что является целью контрольных испытаний? |
| 1 | проверка соответствия фактических показателей надежности требованиям стандартов |
| 1 | проверка соответствия фактических показателей надежности требованиям технических заданий |
| 1 | проверка соответствия фактических показателей надежности требованиям технических условий |
| 0 | проверка соответствия прогнозируемых показателей надежности требованиям стандартов |
| 0 | проверка соответствия проектных показателей надежности требованиям технических заданий |
| 0 | проверка соответствия производственных показателей надежности требованиям технических условий |
| 0 | проверка соответствия эксплуатационных показателей надежности требованиям стандартов |
| 0 | проверка соответствия функциональных показателей надежности требованиям стандартов |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | Что является целью испытания на надежность? |
| 1 | изучение причин и закономерностей возникновения отказов |
| 1 | выявление конструктивных, технологических и эксплуатационных факторов, влияющих на надежность |
| 1 | разработка мероприятий по повышению надежности |
| 0 | замена деталей |
| 0 | выявление видов отказов |
| 0 | установка времени отказов |
| 0 | установка объема отказов |
| 0 | выявление других обстоятельств |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | В каких условиях можно проводить испытания на надежность? |
| 1 | лабораторных |
| 1 | стендовых |
| 1 | эксплуатационных |
| 0 | домашних |
| 0 | любых |
| 0 | всех вместе взятых |
| 0 | C,D,E |
| 0 | В каких условиях можно проводить испытания на надежность? |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | Преимущества эксплуатационных испытаний по сравнению с лабораторными являются: |
| 1 | естественный учет влияния воздействий внешней среды |
| 1 | низкая стоимость испытаний |
| 1 | наличие большого числа однотипных образцов испытываемых локальных систем и средств |
| 0 | возможность проводить активный экспиремент |
| 0 | D,G,H |
| 0 | меньше оперативность информации |
| 0 | возможность проводить активный экспиремент |
| 0 | длинные сроки получения информации |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | Что проводят во время испытаний на надежность? |
| 1 | техническое обслуживание |
| 1 | измерение параметров,определяющих отказы |
| 1 | периодические проверки функционирования |
| 0 | постоянные проверки функционирования |
| 0 | F,A,D |
| 0 | измерение температуры в цехе |
| 0 | правильный ответ А,F,D |
| 0 | правильный ответ B,F,D |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | Назовите методы оценки показателей надежности |
| 1 | расчетные |
| 1 | экспериментальные |
| 1 | расчетно-экспирементальные |
| 0 | аналитические |
| 0 | A,B,F |
| 0 | практические |
| 0 | D,E,F |
| 0 | F,A,B |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | Назовите 3 основных метода проведения контрольных испытаний |
| 1 | однократной выборки |
| 1 | двукратной выборки |
| 1 | последовательного анализа |
| 0 | параллельного анализа |
| 0 | трехратной выборки |
| 0 | A,B.E |
| 0 | C,D.E |
| 0 | A,D,E |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | Что является основной задачей испытаний по прогнозированию? |
| 1 | предсказать количественные характеристики надежности машины в будущем |
| 1 | предвидеть ресурс |
| 1 | предсказать вероятность безотказной работы |
| 0 | выявить общее число отказов |
| 0 | предсказать качественные характеристики надежности машины в будущем |
| 0 | A,B,D |
| 0 | C,D,E |
| 0 | A,D,E |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | Что является конечным результатом контрольных испытаний на надежность? |
| 1 | принять партию машин, считая их надежность удовлетворяющей требованиям стандартов |
| 1 | принять партию машин, считая их надежность удовлетворяющей требованиям технических заданий |
| 1 | заброкавать данную партию машин как ненадежную |
| 0 | принять партию машин, считая их надежность неудовлетворяющей требованиям стандартов |
| 0 | принять партию машин, считая их долговечность удовлетворяющей требованиям стандартов |
| 0 | принять партию машин, считая их работоспособность удовлетворяющей требованиям стандартов |
| 0 | D,F,E |
| 0 | A,F,E |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | Для каких целей используется косвенные испытания? |
| 1 | для определения предела выносливости |
| 1 | для длительной статической прочности |
| 0 | для определения временного сопротивления |
| 0 | для определения времени до разрушения |
| 0 | для определения времени износа |
| 1 | для определения предела текучести |
| 0 | для определения ударной вязкости |
| 0 | для определения степени износа |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | Что из перечисленных характеристик относят к генеральной совокупности? |
| 1 | воображаемая совокупность значений ХМС |
| 1 | состоит из бесконечно большого числа значений ХМС |
| 1 | каждое значение ХМС соответствует установленным правилам отбора образцов испытаний |
| 0 | совокупность значений ХМС состоит из 6-ти значений |
| 0 | временное сопротивление |
| 0 | случайные величины |
| 0 | относительное сужение после разрушения |
| 0 | случайная ХМС |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | Чему должно соответствовать гипотетическое распределение? |
| 0 | оценке параметров |
| 1 | истинному распределению ХМС |
| 1 | учитывать природу рассеяние ХМС |
| 0 | приближенным параметрам |
| 1 | результатам данных и других аналогичных испытаний |
| 0 | объектам испытаний |
| 0 | уровню вероятности |
| 0 | уровень точности |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | Методы обработки экспериментальных данных |
| 0 | метод конечных элементов |
| 1 | метод интерполяции |
| 0 | математический анализ |
| 1 | метод аппроксимации |
| 1 | метод Лагранжа |
| 0 | метод определения триботехнических характеристик материалов |
| 0 | метод испытания аппаратуры |
| 0 | метод оптимизации |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | Для чего применяются методы интерполяции? |
| 1 | нахождение интеграла |
| 1 | нахождения производной функции |
| 0 | нахождение точки пересечения прямых |
| 0 | для создания графиков |
| 0 | для изменения состояния |
| 1 | для нахождения среднего арифметического значения |
| 0 | для изменения скорости процесса |
| 0 | для статических данных |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | Основные методы при аппроксимации? |
| 0 | метод конечных элементов |
| 1 | метод наименьших квадратов |
| 1 | метод равномерного приближения |
| 1 | метод Гаусса |
| 0 | метод Гибышева |
| 0 | метод сплайнов |
| 0 | метод Ньютона |
| 0 | метод экстраполирования |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | Основные методы используемые при интерполирование |
| 0 | метод апроксимации |
| 0 | метод Гаусса |
| 1 | метод Лагранжа |
| 0 | метод наименьших квадратов |
| 0 | метод конечных элементов |
| 1 | метод Чебышева |
| 1 | метод сплайнов |
| 0 | метод интеграла |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | Какими причинами могут быть обусловлены отклонения при измерении показателей свойств материала? |
| 1 | неточностью измерительных приборов или неправильностью методики измерений |
| 0 | неточностью посадочных мест |
| 0 | точностью измерительных приборов |
| 0 | правильной методикой измерения |
| 1 | ошибками работника, производящего измерения |
| 0 | полнотой измерений |
| 0 | точностью свойств самого материала |
| 1 | неизбежными отклонениями свойств самого материала |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | Что относят к нормальному закону распределения отклонения? |
| 1 | измеряемые значения бывают и больше и меньше |
| 1 | чем больше значение отклонения, тем реже оно встречается |
| 1 | чем меньше значение отклонения, тем чаще оно встречается |
| 0 | измеряемые значения всегда одинаковы |
| 0 | измеряемые значения имеют константы |
| 0 | измеряемые значения динамичны |
| 0 | нет изменений |
| 0 | отклонений нет |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | Какие виды погрешностей возникают при испытаниях? |
| 1 | Систематические погрешности |
| 1 | Допустимые приборные погрешности |
| 0 | погрешности экспертов |
| 0 | переменные погрешности |
| 0 | начальные погрешности |
| 0 | конечные погрешности |
| 0 | Периодические погрешности |
| 1 | случайные погрешности |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | Какими факторами вызываются случайные погрешности? |
| 0 | постоянными нагрузками |
| 1 | факторами которые носят случайный характер |
| 1 | не поддаются учету |
| 1 | факторы, которые не возможно предопределить |
| 0 | повторяющимися через определенный период |
| 0 | не существует таких факторов |
| 0 | факторами риска |
| 0 | факторами безопасности |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | Какие задачи решаются на основе результата анализа испытаний? |
| 1 | оценка принятого метода расчета конструкций; |
| 1 | выявление характера воздействия на сооружение определенного вида нагрузки; |
| 0 | нахождение интеграла |
| 0 | выявление мнимого характера напряженного состояния элементов сложной формы или соединений |
| 0 | нахождение среднего арифметического |
| 1 | оценка качества изготовления конструкций; |
| 0 | нахождения функции распределения кривых |
| 0 | оценка брака |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | Что представляет собой методика испытаний? |
| 0 | бизнес-план |
| 0 | отчет о проделанной работе |
| 1 | организационно-методический документ, обязательный к выполнению |
| 1 | документ выключающий метод испытаний |
| 0 | документ в котором не описывают средства и условия испытаний |
| 0 | документ описывающий стоимость продукции |
| 1 | документ включающий средства и условия испытаний |
| 0 | документ носящий только теоретический характер |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | Техническое задание на проведение испытаний или исходные данные должны содержать: |
| 1 | цель испытаний |
| 0 | цель методики |
| 0 | программу выпуска |
| 1 | объект испытаний |
| 0 | Объем всех объектов |
| 1 | объем испытаний |
| 0 | не содержит никаких конкретных данных |
| 0 | содержит все методы обработки данных |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | На какие типы делят образцы для испытаний материалов при сложном неодноосном нагружении |
| 1 | трубчатые образцы |
| 0 | капиллярные образцы |
| 0 | квадратные образцы |
| 1 | образцы в виде кубиков |
| 1 | цилиндрические образцы |
| 0 | эллиптические образцы |
| 0 | объемные образцы |
| 0 | канальчатые образцы |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | Какие образцы применяют для испытания внутреннего давления? |
| 1 | плоские |
| 0 | длинные |
| 1 | сферические |
| 0 | кубические |
| 0 | холодные |
| 0 | горячие |
| 0 | сухие |
| 1 | эллипсоидные |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | Что исследуют при совершенствовании методов и средств экспериментального определения общепринятых стандартных характеристик механических свойств? |
| 0 | динамику изменений веса |
| 1 | влияние температуры |
| 0 | влияние статического напряжения |
| 1 | влияние скорости деформирования |
| 1 | влияние жесткости нагрузок |
| 0 | влияние звука |
| 0 | влияние теплообмена |
| 0 | влияние побочных нагрузок |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | По каким основным видам разрушения определяют прочность и ресурс? |
| 1 | однократного статического |
| 1 | однократного динамического |
| 0 | износ |
| 1 | длительного статического |
| 0 | усталостный износ |
| 0 | хрупкое изламывание |
| 0 | износ поверхности |
| 0 | потеря механических свойств |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | На какие типы разделяют машины по испытанию на растяжение-сжатие |
| 0 | узкого применения |
| 0 | стационарные |
| 1 | широкого применения |
| 0 | высотные |
| 0 | динамические машины |
| 1 | специализированные |
| 1 | целевые |
| 0 | пространственные |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | Какие группы испытаний бывают? |
| 1 | испытания на растяжение-сжатие |
| 0 | стационарные |
| 0 | широкого применения |
| 0 | высотные |
| 1 | испытания на прочность |
| 0 | специализированные |
| 1 | испытания на ресурс |
| 0 | пространственные |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | При определении доверительных интервалов уровни доверительной вероятности принимаются равными: |
| 1 | 0,95 |
| 1 | 0,9 |
| 0 | 0,8 |
| 1 | 0,99 |
| 0 | 0,79 |
| 0 | 0,89 |
| 0 | 0,85 |
| 0 | 0,5 |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | Характеристиками рассеивания случайных величин являются: |
| 1 | Дисперсия |
| 1 | Среднее квадратическое отклонение |
| 1 | Коэффициент вариации |
| 0 | Момент распределения |
| 0 | Медиана |
| 0 | Мода |
| 0 | Показатель эксцесса |
| 0 | Показатель ассиметрии распределения |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | Числовые характеристики случайных величин, полученных по резульиаиам выборочных наблюдений подразделяются на: |
| 0 | Характеристики выборок |
| 1 | Характеристики положения |
| 1 | Характеристики рассеяния |
| 1 | Характеристики формы распределения |
| 0 | Характеристики дисперсии |
| 0 | Характеристики надежности |
| 0 | Характеристики системности |
| 0 | Характеристики несмещенности |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | За погрешность результата измерения может быть принята: |
| 1 | Случайная составляющая погрешности |
| 1 | Систематическая составляющая погрешности |
| 1 | Композиция случайной и систематической составляющей погрешности |
| 0 | Приведенная погрешность |
| 0 | методическая погрешность |
| 0 | инструментальная погрешность |
| 0 | субъективная погрешность |
| 0 | объективная погрешность |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | Все факторы при приведении испытаний можно разбить на три группы: |
| 1 | контролируемые и управляемые |
| 0 | Лабораторные |
| 1 | контролируемые, но неуправляемые |
| 1 | неконтролируемые |
| 0 | Пассивные |
| 0 | Активные |
| 0 | Промышленные |
| 0 | Фиксированные |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | Соответствие экспериментального распределения случайной величины предполагаемому теоретическому закону распределения можно оценить с помощью нескольких критериев: |
| 1 | Фишера |
| 0 | Пуассона |
| 1 | Кохрена |
| 0 | Смирнова |
| 1 | Стьюдента |
| 0 | Диксона |
| 0 | Колмагорова-Смирнова |
| 0 | Бокса |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | Уровень значимости критерия альфа( вероятность ошибки первого род обычно принимают равным: |
| 1 | 0,05 |
| 1 | 0.01 |
| 1 | 0,1 |
| 0 | 0,9 |
| 0 | 0,77 |
| 0 | 0,5 |
| 0 | 0,8 |
| 0 | 0,3 |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | Характеристиками рассеивания случайных величин являются: |
| 1 | Дисперсия |
| 1 | Среднее квадратическое отклонение |
| 1 | Коэффициент вариации |
| 0 | Момент распределения |
| 0 | Медиана |
| 0 | Мода |
| 0 | Показатель эксцесса |
| 0 | Показатель ассиметрии распределения |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | Какими причинами могут быть обусловлены отклонения при измерении показателей свойств материала? |
| 1 | неточностью измерительных приборов или неправильностью методики измерений |
| 0 | неточностью посадочных мест |
| 0 | точностью измерительных приборов |
| 0 | правильной методикой измерения |
| 1 | ошибками работника, производящего измерения |
| 0 | полнотой измерений |
| 0 | точностью свойств самого материала |
| 1 | неизбежными отклонениями свойств самого материала |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | Какими факторами вызываются случайные погрешности? |
| 0 | постоянными нагрузками |
| 1 | факторами которые носят случайный характер |
| 1 | не поддаются учету |
| 1 | факторы, которые не возможно предопределить |
| 0 | повторяющимися через определенный период |
| 0 | не существует таких факторов |
| 0 | факторами риска |
| 0 | факторами безопасности |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | Чем определяется достоверность и обоснованность результатов испытаний и контроля? |
| 1 | Правильный выбор средств |
| 1 | Правильный выбор методов испытаний |
| 0 | Наличием большого числа установок |
| 0 | Правильным выбором экспертов |
| 0 | Качество работы |
| 0 | Количество экспериментов |
| 0 | Количество ошибок |
| 1 | Качество методик выполнения измерения |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | Что относят к основным составляющим системы обеспечения единства измерений? |
| 1 | измеряемые величины |
| 0 | измеряемые объекты |
| 0 | измеряемые параметры |
| 0 | качество объекта |
| 0 | множество свойств |
| 0 | физические свойства |
| 1 | единицы величин |
| 1 | методы измерений |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | На какие виды делятся испытания в зависимости от условий и места проведения? |
| 1 | на лабораторные и стендовые |
| 0 | летние испытания |
| 1 | полигонные, натурные |
| 0 | испытания в опасных условиях |
| 0 | зимние испытания |
| 1 | с использованием моделей, эксплуатационные |
| 0 | стационарные |
| 0 | динамические |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | На какие типы делятся испытания в зависимости от назначения? |
| 1 | Исследовательские |
| 0 | Динамические |
| 0 | Специальные |
| 0 | Косвенные |
| 0 | Рецепторные |
| 0 | Измеряемые |
| 1 | Контрольные |
| 1 | Сравнительные |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | Что содержит в себе методика испытаний? |
| 1 | метод испытаний |
| 0 | методику опытов |
| 0 | опытное обоснование испытаний |
| 0 | алгоритмы выполнения испытаний |
| 0 | метод конечных элементов |
| 0 | методика |
| 1 | средства и условия испытаний, отбор проб |
| 1 | алгоритмы выполнения операций по определению одной или нескольких взаимосвязанных характеристик свойств объект |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | Что происходит при аттестации испытательного оборудования? |
| 0 | определение всех параметров системы |
| 0 | определение методов испытаний |
| 1 | определение нормированных точностных характеристик испытательного оборудования |
| 0 | определение соответствия требованиям нормативно-технической документации |
| 1 | установление пригодности этого оборудования к эксплуатации |
| 0 | определение соответствия требования ИСО |
| 0 | аттестация методик |
| 1 | выбор средств и условий испытаний |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | Как можно охарактеризовать квалификационные испытания? |
| 1 | контрольные испытания установочной серии |
| 0 | проводятся с целью аттестации методик |
| 0 | предполагают выбор средств и условий испытания |
| 1 | контрольные испытания первой промышленной партии |
| 1 | проводятся с целью оценки готовности предприятия к выпуску продукции данного типа в заданном объеме |
| 0 | контрольные испытания станков |
| 0 | контрольные испытания всей продукции в целом |
| 0 | контрольные испытания установленной серии |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | Что относят к средствам контроля? |
| 0 | изделия |
| 0 | материалы |
| 0 | ткани |
| 0 | методика |
| 1 | методы |
| 0 | приспособления |
| 1 | испытания |
| 1 | метрологическая характеристика |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | На каких стадиях можно проводить испытание? |
| 0 | при монтаже |
| 0 | демонтаж |
| 1 | функционировании |
| 1 | при моделировании объекта |
| 1 | воздействий |
| 0 | при сварке |
| 0 | при точении |
| 0 | при сверлении |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | Что такое испытание? |
| 0 | функционирование объекта |
| 1 | этап получения первичной информации в процессе контроля |
| 0 | этап получения ложной информации в процессе контроля |
| 0 | этап считывания информации |
| 0 | моделирование объекта |
| 0 | измерение |
| 1 | это экспериментальное определение количественных и (или) качественных характеристик объекта испытаний |
| 1 | измерение |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | Что указывают в заключении о техническом состоянии объекта? |
| 1 | место дефекта |
| 0 | браковочный лист |
| 1 | причину дефекта |
| 0 | вид материала |
| 1 | вид дефекта |
| 0 | свойства |
| 0 | дату изготовления |
| 0 | брак |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | Что из ниже перечисленного относится к характеристикам технического контроля? |
| 1 | контролепригодность |
| 0 | контролируемый процесс |
| 1 | контролируемый признак |
| 1 | контролируемый параметр |
| 0 | контроленепригодность |
| 0 | долговечность |
| 0 | интерполяция |
| 0 | точность |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | Что предусматривают при построении системы технического контроля? |
| 1 | описание системы и выявление всех основных связей и элементов |
| 0 | смятие элементов |
| 0 | синтез |
| 1 | моделирование системы и построение структур |
| 0 | разложение объекта |
| 0 | описание модели объекта |
| 1 | квантификацию системы |
| 0 | анализ |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | Какие бывают принципы организации технического контроля?  Профилактичность |
| 1 | Системность |
| 1 | Экономичность |
| 0 | Эргономичность |
| 0 | Адаптивность |
| 0 | Методология |
| 0 | Разложение |
| 0 | Размерность |
| 1 | непрерывность |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | Что включает в себя элементарно-статистический метод? |
| 1 | причинно-следственный анализ |
| 1 | группировка данных по общим признакам |
| 1 | контрольный лист |
| 0 | разложение на различные свойства |
| 0 | интерполяцию |
| 0 | аппроксимацию |
| 0 | синтез |
| 0 | анализ данных |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | Промежуточный статистический метод включает |
| 1 | теорию выборочных исследований |
| 0 | многофакторный анализ |
| 1 | статистический выборочный контроль |
| 1 | различные методы проведения статистических оценок и определения критериев |
| 0 | аппроксимацию |
| 0 | синтез |
| 0 | передовые методы расчета экспериментов |
| 0 | различные методы исследования операций |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | Передовой (с использованием ЭВМ) статистический метод включает: |
| 1 | передовые методы расчета экспериментов |
| 0 | анализ передовых методов расчета экспериментов |
| 0 | теорию выборочных исследований |
| 1 | многофакторный анализ |
| 0 | статистический выборочный контроль |
| 0 | аппроксимацию |
| 1 | различные методы исследования операций |
| 0 | различные методы проведения статистических оценок и определение критериев |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | Какие из ниже перечисленных этапов относятся к метрологическому обеспечению? |
| 1 | выбор номенклатуры параметров материалов, изделий, процессов, подлежащих оценке при измерениях, испытаниях, контроле |
| 1 | выбор номенклатуры и числовых значений показателей точности (достоверности) результатов измерений, испытаний и контроля, форм их представления, обеспечивающих оптимальное решение задач, для которых эти результаты предназначены |
| 1 | метрологическая экспертиза проектной, конструкторской и технологической документации с целью контроля правильности результатов решения двух предыдущих задач |
| 0 | создание бизнес-планов |
| 0 | создание бенчмаркинга |
| 0 | нормирование операций |
| 0 | конструирование новых приспособлений |
| 0 | методика образования |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | Испытания соответствия реальных и декларируемых в документации функциональных возможностей предполагают: |
| 0 | выбор оборудования |
| 0 | нормирование операций |
| 1 | установление факта соответствия |
| 0 | конструирование технологической оснастки |
| 1 | не регламентрируется никакими нормативными или руководящими документами |
| 1 | установление факта несоответствия |
| 0 | метрологическая экспертиза |
| 0 | выбор номенклатуры параметров материалов |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | Какие документы являются основными при проведении испытаний соответствия реальных и декларируемых в документации функциональных возможностей? |
| 1 | Технические условия |
| 0 | Техническое задание |
| 1 | Эксплуатационные документы |
| 0 | ИСО 9000 |
| 1 | Эксплуатационные документы, указанные в ведомости эксплуатационной документации изделия |
| 0 | СМК |
| 0 | Чертежи цехов |
| 0 | Стенды испытаний |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | Различают следующие виды поверок средств измерений: |
| 1 | Первичная, периодическая |
| 0 | Заводская |
| 1 | Внеочередная |
| 1 | Экспертная, инспекционная |
| 0 | Внутренняя |
| 0 | Постоянная |
| 0 | Временная |
| 0 | Государственная |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | Нормативно-методической основой единства испытаний являются: |
| 0 | Технические условия на продукцию и правила испытаний |
| 0 | Программы испытаний |
| 0 | Стандарты организации и стандарты ИСО |
| 0 | Стандарты ИСО, ЕДКК |
| 0 | Методические указания по испытаниям и программы испытаний |
| 1 | Стандарты на методы испытаний продукции |
| 1 | Аттестованные программы и методики испытаний продукции |
| 1 | Организационно-методические документы, регламентирующие общие требования к испытаниям продукции |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | Машины для статических испытаний подразделяются на: |
| 1 | Растяжение, сжатие |
| 0 | Шум |
| 1 | Изгиб, кручение |
| 1 | Стресс, вдавливание |
| 0 | Вибрацию |
| 0 | Линейное ускорение |
| 0 | Удар |
| 0 | Трение, износ |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | Средства испытаний на изгиб и кручение подразделяются на машины с: |
| 1 | Механическим приводом |
| 0 | Виброприводом |
| 1 | Гидравлическим приводом |
| 0 | Пневматическим приводом |
| 1 | Электромагнитным, электродинамическим, магнитострекционным приводом |
| 0 | Ручным приводом |
| 0 | Аэродинамическим приводом |
| 0 | Турбовинтовым приводом |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | Стенды для испытания на удар подразделяются на: |
| 1 | Электродинамические, электрогидравлические |
| 1 | Пневматические, механические |
| 1 | Вибростенды |
| 0 | Динамические |
| 0 | Статические |
| 0 | Вибро-аккустические |
| 0 | Физико-химические |
| 0 | Центрифуги |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | По конструкции различают центрифуги: |
| 0 | Маятниковые |
| 1 | С поворотным столом |
| 1 | С не поворотным столом |
| 0 | С вибростолом |
| 1 | С ударными платформами |
| 0 | С приспособлениями |
| 0 | С траверсами |
| 0 | Стационарные |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | По типу привода различают центрифуги: |
| 0 | С ручным |
| 1 | С электрическим |
| 1 | С гидравлическим |
| 1 | С комбинированным |
| 0 | С механическим |
| 0 | С пневматическим |
| 0 | С газо-динамическим |
| 0 | С газовым |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | На какие категории подразделяется испытательное оборудование в зависимости от применения: |
| 1 | Серийное производство |
| 1 | Единичное производство |
| 1 | Специальное производство |
| 0 | Первичное производство |
| 0 | Периодическое производство |
| 0 | Внеочередное производство |
| 0 | Ускоренное |
| 0 | Массовое производство |