|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | Квалиметрия как наука выступает в виде взаимосвязанной системы теорий, различающихся степенью общности, средствами и методами измерения и оценивания, предметной областью оценивания. К таким теориям могут быть отнесены: |
| 1 | Общая квалиметрия. |
| 1 | Специальная квалиметрия. |
| 1 | Предметная квалиметрия. |
| 0 | Обстоятельная квалиметрия. |
| 0 | Объективная квалиметрия. |
| 0 | Комбинированная квалиметрия. |
| 0 | Химическая квалиметрия. |
| 0 | Рациональная квалиметрия. |
|  |  |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | Статусы квалиметрии как науки |
| 0 | Случайный статус. |
| 0 | Социологический статус. |
| 1 | Общенаучный статус. |
| 0 | Географический статус. |
| 0 | Аддитивный статус. |
| 1 | Технико-экономический статус. |
| 0 | Методологический статус. |
| 1 | Систематический статус. |
|  |  |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | Категория качество имеет аспекты: |
| 0 | Последовательность. |
| 1 | Структорность. |
| 0 | Востребованность. |
| 1 | Динамичность. |
| 0 | Мультипликативность. |
| 0 | Неопределенность. |
| 0 | Разветвленность. |
| 1 | Упорядоченность. |
|  |  |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | Эргономические показатели играют заметную роль в определении качественных показателей изделия. Они делятся на следующие подгруппы: |
| 0 | Тактильные показатели. |
| 0 | Скоростные показатели. |
| 1 | Антропометрические показатели. |
| 0 | Силовые показатели. |
| 1 | Гигиенические показатели. |
| 0 | Энергетические показатели. |
| 1 | Психофизиологические показатели. |
| 0 | Обонятельные показатели. |
|  |  |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | Современные принципы компоновки элементов управления объектами выражают общее правило эргономики, согласно которому индикаторы и элементы управления располагаются соответственно логике деятельности оператора. Такими принципами являются: |
| 0 | Принцип нестандартного расположения. |
| 1 | Принцип функциональной организации. |
| 0 | Принцип значительности. |
| 0 | Принцип упорядоченности использования. |
| 0 | Принцип оптимального расположения. |
| 1 | Принцип значимости. |
| 1 | Принцип однородности. |
| 0 | Принцип фактической организации. |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | Эстетические показатели – это информационная выразительность, рациональность формы, целостность композиции, совершенства производственного исполнения, стабильность товарного вида. Целостность композиции состоит из следующих компонентов: |
| 1 | Тектоничность. |
| 0 | Знаковость. |
| 1 | Декоративность. |
| 0 | Оригинальность. |
| 0 | Соответствие моде. |
| 1 | Пластичность. |
| 0 | Разнороднородность. |
| 0 | Стилевое соответствие. |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | Эстетические показатели – это информационная выразительность, рациональность формы, целостность композиции, совершенства производственного исполнения, стабильность товарного вида. Стабильность товарного вида характеризуется: |
| 0 | Организованностью структуры. |
| 1 | Знаками сертификации. |
| 0 | Цветовым колоритом. |
| 0 | Эргономической обусловленностью. |
| 0 | Оригинальностью изделия. |
| 0 | Упорядоченностью элементов. |
| 1 | Оформлением документации. |
| 1 | Видом упаковки. |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | Учет экологических показателей должен обеспечить: |
| 1 | Сохранение видового состава дикой природы. |
| 0 | Вероятность возникновения аварийной ситуации. |
| 1 | Возможность воспроизводства диких животных. |
| 0 | Оценка новизны технического решения. |
| 1 | Рациональное использование биологических ресурсов. |
| 0 | Учет затрат на всех стадиях ЖЦП. |
| 0 | Использование емкости транспортного средства. |
| 0 | Сборность изделия. |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | Экономические показатели играют важную роль в определении и анализе затрат на обеспечение и повышение качества продукции на всех стадиях ее жизненного цикла. В общем случае в состав затрат на обеспечение качества продукции входят затраты на: |
| 0 | Проведение ежедневных испытаний продукции. |
| 0 | Проведение технических мероприятий. |
| 0 | Процесс производства продукции пониженного качества. |
| 1 | Разработку конструкторской и технологической документации. |
| 1 | Анализ причин возникновения брака. |
| 1 | Научно-техническую подготовку производства. |
| 0 | Исследования рынка труда. |
| 0 | Проведение мероприятий по снижению качества продукции. |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | Специфические показатели качества услуги: |
| 1 | Репутация. |
| 0 | Сохраняемость |
| 1 | Компетентность. |
| 0 | Долговечность. |
| 0 | Коммуникация. |
| 1 | Экономичность. |
| 0 | Структура. |
| 0 | Унификация. |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | Физиологические показатели – это соответствие изделия следующим возможностям человека: |
| 0 | Тактильным. |
| 1 | Скоростным. |
| 0 | Медлительности реакции. |
| 1 | Энергетическим. |
| 0 | Непереносимости труда |
| 0 | Индивидуальным. |
| 1 | Силовым. |
| 0 | Психическим. |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | Показатели структуры и состава: |
| 1 | Содержание вещества в сплаве. |
| 0 | Длина автомобиля. |
| 0 | Мощность двигателя. |
| 1 | Концентрация примесей в растворе. |
| 0 | Уровень унификации. |
| 0 | Громкость звука. |
| 1 | Состав пищевого продукта. |
| 0 | Диапазон радиочастот. |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | Для компьютера показателями назначения являются: |
| 0 | Грузоподъемность. |
| 1 | Тактовая частота процессора. |
| 0 | Ширина монитора. |
| 1 | Оперативная память. |
| 0 | Панель форматирования. |
| 0 | Панель инструментов. |
| 0 | Контекстное меню. |
| 1 | Память видеокарты. |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | К гигиеническим показателям могут быть отнесены: |
| 0 | Мощность. |
| 0 | Безотказность. |
| 1 | Освещенность. |
| 1 | Давление. |
| 0 | Материалоемкость. |
| 1 | Токсичность. |
| 0 | Трудоемкость. |
| 0 | Напряжение. |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | Эстетические показатели – это информационная выразительность, рациональность формы, целостность композиции, совершенства производственного исполнения, стабильность товарного вида. Информационную выразительность можно разделить на: |
| 0 | Тектоничность. |
| 1 | Знаковость изделия. |
| 0 | Декоративность. |
| 1 | Оригинальность изделия. |
| 1 | Соответствие моде. |
| 0 | Пластичность. |
| 0 | Разнороднородность. |
| 0 | Эргономическая обусловленность. |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | Показатели транспортабельности состоят из следующих компонентов: |
| 1 | Средняя трудоемкость подготовки единицы продукции к транспортировке. |
| 0 | Экономное использование материальных ресурсов. |
| 1 | Средняя стоимость перевозки единицы продукции. |
| 0 | Экономичность энергопотребления. |
| 1 | Максимально возможное использование емкости транспортного средства. |
| 0 | Полезный эффект от эксплуатации изделия. |
| 0 | Прогрессивность воплощенных в продукции технических решений. |
| 0 | Соотвествие объекта возможностям переработки информации. |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | Основными показателями для оценки уровня стандартизации и унификации являются следующие: |
| 0 | Показатели надежности. |
| 1 | Коэффициент унификации. |
| 0 | Конструктивные показатели. |
| 0 | Психофизиологические показатели. |
| 1 | Коэффициент применяемости. |
| 0 | Коэффициент весомости. |
| 0 | Коэффициент однородности. |
| 1 | Коэффициент повторяемости. |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | Совокупность показателей качества можно классифицировать по следующим признакам: |
| 0 | качеству свойств. |
| 0 | характеру назначения. |
| 1 | стадии определения. |
| 0 | способу получения информации. |
| 1 | способу выражения. |
| 1 | характеру использования для оценки уровня качества. |
| 0 | этапу жизненного цикла |
| 0 | виду материально-технического снабжения. |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | Показатели технологичности проектируемой конструкции определяют в следующих случаях: |
| 0 | Для накопления эмпирических данных. |
| 1 | Для сравнительной оценки вариантов конструкции. |
| 0 | Для построения логических моделей. |
| 0 | Для анализа принятых решений. |
| 0 | Для описания ситуации оценивания. |
| 1 | Для построения математических моделей. |
| 1 | Для прогнозирования качества изделий. |
| 0 | Для оригинальности изделия. |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | К качественным характеристикам продукции относятся: |
| 1 | Цвет материала. |
| 0 | Геометрические параметры. |
| 0 | Структурные параметры. |
| 0 | Функциональные параметры. |
| 0 | Физиологические факторы. |
| 1 | Форма изделия. |
| 0 | Состав и структура. |
| 1 | Водонепроницаемость. |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | В качестве показателей долговечности используются: |
| 0 | Вероятность восстановления. |
| 0 | Коэффициент технического использования. |
| 1 | Гамма-процентный ресурс. |
| 0 | Срок сохраняемости. |
| 0 | Показатели безопасности. |
| 1 | Назначенный ресурс. |
| 0 | Показатели ремонтопригодности. |
| 1 | Средний срок службы. |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | К унифицированным относятся составные части изделия, которые: |
| 1 | Изготавливаются по стандартам предприятия. |
| 0 | Изготавливаются по международным стандартам. |
| 1 | Предприятие получает в готовом виде. |
| 0 | Используются в менее чем двух типономиналах. |
| 0 | Изготавливаются по государственным стандартам. |
| 1 | Ранее спроектированы для конкретного изделия. |
| 0 | Ранее спроектированы для группы изделий. |
| 1 | Изготавливаются по отраслевым стандартам. |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | Цели применения номенклатуры показателей качества продукции (ПКП)устанавливаются в соответствии с задачами управления качеством продукции. К числу которых относится установление номенклатуры ПКП в случаях: |
| 1 | Для включения в стандарты системы документации, определяющей ПКП. |
| 0 | При проведении испытаний продукции. |
| 1 | При аттестации и сертификации продукции. |
| 1 | При разработке предложений для внесения в планы различного уровня. |
| 0 | При разработке технический условий. |
| 0 | При разработке новых технических решений. |
| 0 | При международной аккредитации предприятия. |
| 0 | Для использования в маркетинговых исследованиях. |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | Базовый образец следует выбирать из группы продукции, аналогичной по назначению, условиям изготовления, эксплуатации или потребления. В такую группу должна входить продукция: |
| 0 | Учитывающая максимальные затраты на единицу продукции. |
| 1 | Представляющая значительную часть общего объема продукции. |
| 0 | Обладающая низкими показателями качества. |
| 0 | Представляющая незначительную часть общего объема продукции. |
| 0 | Пользующаяся спросом только на внутреннем рынке. |
| 1 | Пользующаяся устойчивым спросом на внутреннем и внешнем рынках. |
| 1 | Конкурентоспособная на мировом и внутреннем рынках. |
| 0 | Отвечающая требованиям стандарта предприятия |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | Карта технического уровня и качества продукции предназначена для обоснования принимаемых решений при: |
| 0 | Разработке и постановке продукции на продажу. |
| 1 | Планировании и разработок и освоения новых видов продукции. |
| 1 | Изготовления продукции и снятия ее с производства. |
| 1 | Аттестации и сертификации производства. |
| 0 | Поиске и изучении рынка. |
| 0 | Материально-техническом снабжении. |
| 0 | Технической помощи и обслуживании. |
| 0 | Утилизации. |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | Порядок выбора номенклатуры показателей свойств предусматривает определение: |
| 0 | Сбора статистических данных. |
| 1 | Цели использования показателей продукции. |
| 1 | Метода отбора экспертов. |
| 1 | Перечня групп показателей. |
| 0 | Процедуры оценки качества продукции. |
| 0 | Количественных методов оценки. |
| 0 | Перечня использованных источников. |
| 0 | Обоснование выбора аналогов. |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | Классификация однородной группы продукции в процессе оценки качества позволяет: |
| 1 | Применять единые методы экспертизы качества. |
| 0 | Определить группу показателей безопасности. |
| 1 | Определить групповую номенклатуру показателей качества. |
| 0 | Применять различные методы экспертизы. |
| 0 | Сформулировать общие требования к экспертам. |
| 0 | Собрать статистические данные. |
| 1 | Сформулировать общие требования к качеству продукции. |
| 0 | Собрать эмпирические данные. |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | Различают следующие виды трудоемкости: |
| 0 | Бесструктурная. |
| 1 | Штучная |
| 0 | Массовая. |
| 0 | Систематическая. |
| 0 | Дополнительная. |
| 1 | Суммарная. |
| 0 | Аналитическая |
| 1 | Сравнительная. |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | По экономическим условиям потребления конкурентоспособность продукции характеризуется большим количеством технико-экономических показателей, из которых наиболее существенные следующие: |
| 0 | Стабильность товарного вида. |
| 0 | Декоративность. |
| 1 | Полная цена потребления. |
| 0 | Влажность. |
| 0 | Психофизиологические показатели. |
| 1 | Периодичность и стоимость ремонтов. |
| 0 | Температура. |
| 1 | Безотказность используемой технологии. |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | Характеристики надежности выражают качественную сторону следующих объектов: |
| 0 | Источник. |
| 1 | Изделие. |
| 1 | Элемент. |
| 0 | Свойство. |
| 0 | Набор. |
| 1 | Система. |
| 0 | Структура. |
| 0 | Состав. |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | Причинами возникновения отказов могут быть: |
| 1 | Конструктивные ошибки и недостатки. |
| 0 | Правильная эксплуатация. |
| 0 | Производственные достоинства. |
| 0 | Качественный ремонт. |
| 1 | Производственные недостатки в изготовлении. |
| 0 | Конструктивные достоинства. |
| 1 | Внешние факторы. |
| 0 | Корректное техническое обслуживание. |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | По характеру возникновения отказы могут быть: |
| 0 | Регулярными. |
| 0 | Скрытыми. |
| 0 | Явными. |
| 1 | Внезапными. |
| 1 | Постепенными. |
| 1 | Периодическими. |
| 0 | Зависимыми. |
| 0 | Независимыми. |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | Установлены три группы факторов, влияющих на вид и интенсивность износа поверхности деталей машин: |
| 1 | Факторы, обуславливающие внешние механические воздействия. |
| 1 | Характеристики внешней среды. |
| 0 | Экономические факторы. |
| 1 | Факторы, связанные со свойствами трущихся тел. |
| 0 | Факторы, влияющие на качество продукции. |
| 0 | Эргономические факторы. |
| 0 | Социально-ориентированные факторы. |
| 0 | Факторы климатического воздействия. |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | К факторам, обуславливающим внешние механические воздействия на поверхность трения, относятся: |
| 1 | Род трения. |
| 0 | Газовая среда. |
| 1 | Величина и характер давления при трении. |
| 0 | Наличие абразивных частиц. |
| 0 | Свободное ускорение. |
| 0 | Теплоустойчивость материала детали. |
| 0 | Смазка. |
| 1 | Скорость относительного перемещения трущихся поверхностей. |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | К факторам, характеризующим внешнюю среду, относятся: |
| 0 | Род трения. |
| 1 | Газовая среда. |
| 0 | Величина и характер давления при трении. |
| 1 | Наличие абразивных частиц на поверхности трения. |
| 0 | Свободное ускорение. |
| 0 | Теплоустойчивость материала детали. |
| 1 | Смазка. |
| 0 | Скорость относительного перемещения трущихся поверхностей |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | К факторам, связанными со свойствами трущихся тел, относятся: |
| 0 | Род трения. |
| 0 | Газовая среда. |
| 0 | Величина и характер давления при трении. |
| 0 | Наличие абразивных частиц на поверхности трения. |
| 1 | Свободное ускорение. |
| 1 | Теплоустойчивость материала детали. |
| 1 | Смазка. |
| 0 | Скорость относительного перемещения трущихся поверхностей |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | Специальная квалиметрия делится на: |
| 1 | Экспертная квалиметрия |
| 0 | Географическая квалиметрия |
| 0 | Социологическая квалиметрия |
| 0 | Теория оценивания |
| 1 | Таксономическая квалиметрия |
| 1 | Индексная квалиметрия |
| 0 | Аналитическая квалиметрия |
| 0 | Квалиметрия продукции и техники |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | В зависимости от видов свойств продукции показатели качества продукции делятся: |
| 1 | Надежности, технологичности |
| 1 | Транспортабельности, эргономические |
| 0 | Единичные и комплексные |
| 0 | Обобщенные и интегральные |
| 0 | Групповые |
| 0 | Общие, частные |
| 1 | Экологические, безопасности |
| 0 | Базовые, относительные |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | По форме представления и стадии определения значений показатели качества продукции делятся: |
| 0 | Надежности |
| 0 | Транспортабельности |
| 0 | Единичные, комплексные |
| 1 | Производственно-технологические |
| 1 | Прогнозные |
| 0 | Общие, частные |
| 0 | Групповые |
| 1 | Проектные |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | Классификация показателей качества продукции по способу выражения свойств |
| 0 | Надежности |
| 0 | Транспортабельности |
| 0 | Единичные |
| 1 | Натуральные |
| 1 | В стоимостных единицах |
| 0 | Общие, частные |
| 0 | Групповые |
| 1 | Безразмерные |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | Номенклатура показателей качества бывает |
| 0 | Комплексной |
| 1 | Типовой |
| 1 | Развернутой |
| 0 | Обобщенной |
| 0 | Общей |
| 0 | Специальной |
| 1 | Конкретной |
| 0 | Предметной |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | Утверждение, относящееся к типовой номенклатуре показателей качества. |
| 1 | Такая номенклатура составляется безотносительно к отдельным группам или видам технических изделий |
| 0 | Номенклатура показателей качества конкретного вида или типа изделий, относящихся к определенному классу и группе изделий |
| 1 | Она является наиболее общей и универсальной для большого класса изделий |
| 1 | Это полный перечень всех групп и конкретных показателей качества |
| 0 | Это наиболее детальная и полная номенклатура |
| 0 | Это уточненная номенклатура показателей для характеристики оцениваемого изделия или ряда изделий |
| 0 | Включает всю совокупность показателей, характеризующих качество данного множе­ства изделий |
| 0 | Используется при оценке качества определенной группы изделий, имеющих одинаковую или близкую функцию и сходные параметры свойств. |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | Утверждение, относящееся к типовой номенклатуре показателей качества. |
| 1 | Такая номенклатура составляется безотносительно к отдельным группам или видам технических изделий |
| 0 | Номенклатура показателей качества конкретного вида или типа изделий, относящихся к определенному классу и группе изделий |
| 1 | Она является наиболее общей и универсальной для большого класса изделий |
| 1 | Это полный перечень всех групп и конкретных показателей качества |
| 0 | Это наиболее детальная и полная номенклатура |
| 0 | Это уточненная номенклатура показателей для характеристики оцениваемого изделия или ряда изделий |
| 0 | Включает всю совокупность показателей, характеризующих качество данного множе­ства изделий |
| 0 | Используется при оценке качества определенной группы изделий, имеющих одинаковую или близкую функцию и сходные параметры свойств. |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | Методы определения значения показателей качества продукции по источникам получения информации бывают |
| 0 | Измерительный |
| 1 | Экспертный |
| 0 | Регистрационный |
| 0 | Расчетный |
| 0 | Органолептический |
| 1 | Традиционный |
| 0 | Инструментальный |
| 1 | Социологический |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | Какие группы относятся к первому классу – продукция, расходуемая при использовании - в классификации промышленной продукции |
| 0 | Ремонтируемые изделия |
| 1 | Материалы и продукты |
| 0 | Изделия общего назначения |
| 0 | Возобновляемые ресурсы |
| 1 | Расходные изделия |
| 1 | Сырье и природное топливо |
| 0 | Неремонтируемые изделия |
| 0 | Безотказные изделия |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | Продукция, относящаяся к 1 группе – сырье и природное топливо – в классификации промышленной продукции |
| 0 | Строительные материалы |
| 1 | Драгоценные минералы |
| 0 | Смазочные масла |
| 0 | Резисторы |
| 0 | Химические продукты |
| 0 | Кислоты |
| 1 | Руды и их концентраты |
| 1 | Лекарственные травы |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | Продукция, относящаяся к 1 группе – сырье и природное топливо – не имеет следующих показателей качества |
| 0 | Строительные материалы |
| 1 | Драгоценные минералы |
| 0 | Смазочные масла |
| 0 | Резисторы |
| 0 | Химические продукты |
| 0 | Кислоты |
| 1 | Руды и их концентраты |
| 1 | Лекарственные травы |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | Продукция, относящаяся ко 2 группе – материалы и продукты – в классификации промышленной продукции |
| 0 | Искусственные топлива |
| 1 | Сельскохозяйственная продукция |
| 0 | Взрывчатые вещества |
| 0 | Бутылки напитков |
| 1 | Баллоны с газом |
| 1 | Реактивы |
| 0 | Гайки |
| 0 | Шестерни |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | Показатели качества не применимые ко 2 группе – материалы и продукты – в классификации промышленной продукции |
| 0 | Эстетические показатели |
| 1 | Показатели долговечности |
| 0 | Показатели безотказности |
| 0 | Патентно-правовые показатели |
| 1 | Показатели транспортабельности |
| 1 | Показатели ремонтопригодности |
| 0 | Показатели назначения |
| 0 | Показатели сохраняемости |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | Показатели качества не применимые ко 2 группе – материалы и продукты – в классификации промышленной продукции |
| 0 | Эстетические показатели |
| 1 | Показатели долговечности |
| 0 | Показатели безотказности |
| 0 | Патентно-правовые показатели |
| 1 | Показатели транспортабельности |
| 1 | Показатели ремонтопригодности |
| 0 | Показатели назначения |
| 0 | Показатели сохраняемости |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | Показатель долговечности не применим к следующим группам продукций |
| 0 | Ремонтируемые изделия |
| 1 | Материалы и продукты |
| 0 | Изделия общего назначения |
| 0 | Возобновляемые ресурсы |
| 1 | Расходные изделия |
| 1 | Сырье и природное топливо |
| 0 | Неремонтируемые изделия |
| 0 | Безотказные изделия |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | Показатель долговечности не применим к следующим группам продукций |
| 0 | Ремонтируемые изделия |
| 1 | Материалы и продукты |
| 0 | Изделия общего назначения |
| 0 | Возобновляемые ресурсы |
| 1 | Расходные изделия |
| 1 | Сырье и природное топливо |
| 0 | Неремонтируемые изделия |
| 0 | Безотказные изделия |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | Показатель безотказности не применим к следующим группам продукций |
| 0 | Ремонтируемые изделия |
| 1 | Материалы и продукты |
| 0 | Изделия общего назначения |
| 0 | Возобновляемые ресурсы |
| 1 | Расходные изделия |
| 1 | Сырье и природное топливо |
| 0 | Неремонтируемые изделия |
| 0 | Безотказные изделия |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | Продукция, относящаяся к 4 группе – неремонтируемые изделия – в классификации промышленной продукции |
| 0 | Гайки |
| 1 | Бутылки напитков |
| 0 | Оси |
| 0 | Колеса |
| 1 | Автоматические комплексы |
| 1 | Минералы |
| 0 | Цемент |
| 0 | Пряжа тканей |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | Коэффициент унификации группы изделий вычисляют по формулам |
| 0 |  |
| 1 |  |
| 1 |  |
| 0 |  |
| 0 |  |
| 0 |  |
| 1 |  |
| 0 |  |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | Какие показатели различают при проведении оценок? |
| 0 | эргономические |
| 0 | физические |
| 0 | технические |
| 1 | оценочные |
| 0 | единичные |
| 1 | классификационные |
| 1 | ограничительные |
| 0 | экономические |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | При проведении патентно-правовых показателей следует учитывать |
| 0 | Наличие соглашений между странами |
| 1 | Использование в изделии отечественных изобретений, защищенных авторскими свидетельствами |
| 1 | Наличие в изделии отечественных и зарубежных технических решений, признанных изобретениями |
| 0 | Количество стран подачи заявок, патентования, продажи лицензий |
| 0 | Техническое решение непризнанно изобретением в какой-либо стране мира |
| 1 | Патентную чистоту изделия в отношении страны и других стран |
| 0 | Определение стандартов безопасности с целью разработки эффективных технических решений |
| 0 | Разработка мер отслеживаемости для облегчения процесса воврата продукции |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | Показателями технико-экономической эффективности на предпроектном этапе оценки являются |
| 0 | Изучение патентов, аналогов |
| 0 | Коэффициенты фактического уровня унификации и стандартизации |
| 0 | Себестоимость подготовки производства |
| 0 | Темпы роста производительности труда |
| 1 | Коэффициент полезного действия машины |
| 1 | Степень ремонтопригодности |
| 1 | Величина оптимальной мощности, производительности |
| 0 | Рост рентабельности |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | Показателями технико-экономической эффективности на производственном этапе оценки являются |
| 0 | Изучение патентов, аналогов |
| 0 | Коэффициенты фактического уровня унификации и стандартизации |
| 0 | Себестоимость подготовки производства |
| 1 | Темпы роста производительности труда |
| 0 | Коэффициент полезного действия машины |
| 0 | Степень ремонтопригодности |
| 1 | Снижение себестоимости |
| 1 | Рост рентабельности |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | Показателями технико-экономической эффективности на технологическом этапе оценки являются |
| 0 | Изучение патентов, аналогов |
| 1 | Величина капитальных вложений |
| 1 | Себестоимость подготовки производства |
| 0 | Темпы роста производительности труда |
| 0 | Коэффициент полезного действия машины |
| 0 | Степень ремонтопригодности |
| 0 | Снижение себестоимости |
| 1 | Длительность производственного цикла |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | Показателями технико-экономической эффективности на этапе эксплуатации оценки являются |
| 1 | Снижение эксплуатационных расходов |
| 1 | Коэффициент загрузки оборудования |
| 0 | Себестоимость подготовки производства |
| 0 | Темпы роста производительности труда |
| 1 | Коэффициент использования мощности машин и механизмов |
| 0 | Степень ремонтопригодности |
| 0 | Снижение себестоимости |
| 0 | Длительность производственного цикла |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | Примеры относительных значений показателей качества продукции: |
| 1 |  |
| 0 |  |
| 1 |  |
| 0 |  |
| 1 |  |
| 0 |  |
| 0 |  |
| 0 |  |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | - формула определения |
| 0 | Патентно-правового показателя |
| 1 | Показателя стандартизации и унификации |
| 0 | Коэффициента использования материала |
| 1 | Коэффициента повторяемости |
| 0 | Показателя транспортабельности |
| 0 | Коэффициента применяемости |
| 0 | Показателя безопасности |
| 1 | Коэффициента повторяемости составных частей в процентах |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | Показатели назначения грузового автомобиля из предложенных вариантов |
| 0 | Форма кузова |
| 0 | Долговечность |
| 1 | Грузоподъемность |
| 0 | Простота изготовления и сборки |
| 1 | Скорость |
| 0 | Безопасность для окружающих |
| 1 | Мощность двигателя |
| 0 | Расход топлива |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | Эргономические показатели качества продукции |
| 0 | Мощность двигателя |
| 1 | Соответствие объекта возможностям восприятия и переработки информации |
| 0 | Стоимость доставки |
| 1 | Освещенность |
| 0 | Средний срок службы |
| 1 | Температура |
| 0 | Масса |
| 0 | Содержание вредных веществ |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | Экономические показатели качества продукции |
| 0 | Мощность двигателя |
| 0 | Соответствие объекта возможностям восприятия и переработки информации |
| 1 | Стоимость доставки |
| 0 | Освещенность |
| 1 | Рентабельность |
| 0 | Температура |
| 1 | Уплата налогов |
| 0 | Содержание вредных веществ |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | Экономические показатели качества продукции |
| 1 | Себестоимость |
| 0 | Соответствие объекта возможностям восприятия и переработки информации |
| 1 | Затраты на обучение персонала |
| 0 | Освещенность |
| 1 | Стоимость наладки |
| 0 | Температура |
| 0 | Мощность двигателя |
| 0 | Содержание вредных веществ |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | Эргономические показатели качества продукции |
| 0 | Мощность двигателя |
| 1 | Соответствие объекта силовым возможностям человека |
| 1 | Шум |
| 1 | Запыленность |
| 0 | Средний срок службы |
| 0 | Стоимость доставки |
| 0 | Масса |
| 0 | Содержание вредных веществ |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | Эстетические свойства продукции, характеризующие эстетические показатели продукции |
| 0 | Функциональность |
| 0 | Гигиеничность |
| 1 | Выразительность |
| 0 | Физиологичность |
| 1 | Гармоничность |
| 0 | Эффективность |
| 0 | Безопасность |
| 1 | Целостность |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | Утверждения, относящиеся к определению показателей качества продукции регистрационным методом |
| 0 | Измерение типоразмеров готовых деталей |
| 1 | Изучение затрат рабочего времени методом моментных наблюдений |
| 0 | Определение чувствительности теплоприемника |
| 1 | Регистрация отказов и их статистическая обработка |
| 0 | Определение объема грузооборота от грузоподъемности |
| 0 | Оценка яркости и контрастности телевизионного изображения |
| 0 | Анализ и предоставление информации для принятия решения |
| 1 | Определение производительности станка путем подсчета количества операций и деталей в единицу времени |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | Выбор номенклатуры показателей качества производится с учетом показателей, указанных в документах |
| 0 | Международных соглашениях |
| 1 | Международных стандартах |
| 1 | Отечественных стандартах |
| 0 | Законодательных актах |
| 1 | Стандартах фирм-организаций |
| 0 | Указах Президента |
| 0 | Постановлениях Правительства |
| 0 | Книге регистрации рекламаций |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | Выбор номенклатуры показателей качества производится с учетом показателей, указанных в документах |
| 0 | Международных соглашениях |
| 1 | Международных стандартах |
| 1 | Отечественных стандартах |
| 0 | Законодательных актах |
| 1 | Стандартах фирм-организаций |
| 0 | Указах Президента |
| 0 | Постановлениях Правительства |
| 0 | Книге регистрации рекламаций |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | Критические показатели делятся на: |
| 1 | Показатели, определяющие требования по охране окружающей среды |
| 0 | Показатели надежности |
| 0 | Оценочные показатели |
| 0 | Ограничительные показатели |
| 0 | Классификационные показатели |
| 0 | Индексные показатели |
| 1 | Показатели, определяющие требования, связанные с защитой технических объектов |
| 1 | Показатели, определяющие требования по безопасности человека |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | Какой из нижеперечисленных показателей не относится к показателям качества услуг? |
| 0 | Надежность. |
| 0 | Своевременность. |
| 0 | Полнота. |
| 1 | Ремонтопригодность. |
| 0 | Доступность. |
| 1 | Безотказность |
| 1 | Выразительность |
| 0 | Опреативность |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | К общим правилам построения структуры показателей качества относятся: |
| 0 | Учет затрат |
| 1 | Деление по равному основанию |
| 0 | Исключение одинаково выраженных показателей |
| 1 | Исключительность |
| 0 | Минимум единичных показателей |
| 0 | Результативность признака деления |
| 0 | Структура показателей качества |
| 1 | Корректируемость |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | К частным правилам построения структуры показателей качества относятся: |
| 1 | Учет затрат |
| 0 | Деление по равному основанию |
| 0 | Жесткость структуры начальных уровней |
| 0 | Исключительность |
| 1 | Минимум единичных показателей |
| 0 | Однозначность толкования показателей качества |
| 1 | Структура показателей качества |
| 0 | Корректируемость |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | К органолептическому методу определения показателей качества продукции не относятся: |
| 1 | Оценка затрат рабочего времени |
| 0 | Чистота и равномерность покрытия поверхности |
| 1 | Требования к точности измерений |
| 0 | Оценка яркости |
| 1 | Систематизация информации |
| 0 | Определение цветовой гаммы |
| 0 | Оценка контрастности |
| 0 | Оценка вкусовых качеств |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | К классификационным показателям группы показателей назначения не относятся: |
| 0 | Число посадочных мест автобуса |
| 1 | Габаритные и монтажные размеры |
| 0 | Разрешающая способность измерительных приборов |
| 0 | Пределы измерений измерительных приборов |
| 1 | Точность выполнения операций |
| 0 | Грузоподъемность грузовых автомобилей |
| 0 | Высота центров станков |
| 1 | Производительность станка |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | К классификационным показателям группы показателей назначения относятся: |
| 1 | Число посадочных мест автобуса |
| 0 | Габаритные и монтажные размеры |
| 0 | Концентрация примесей в кислотах |
| 1 | Пределы измерений измерительных приборов |
| 0 | Точность выполнения операций |
| 0 | Содержание легирующих добавок в стали |
| 1 | Разрешающая способность измерительных приборов |
| 0 | Производительность станка |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | К показателям технологичности относятся: |
| 0 | Число посадочных мест автобуса |
| 0 | Габаритные и монтажные размеры |
| 1 | Материалоемкость |
| 0 | Пределы измерений измерительных приборов |
| 0 | Точность выполнения операций |
| 0 | Грузоподъемность грузовых автомобилей |
| 1 | Трудоемкость |
| 1 | Энергоемкость |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | К показателям экономного расходования ресурсов относятся: |
| 1 | Экономичность электропотребления |
| 0 | Габаритные и монтажные размеры |
| 0 | Материалоемкость |
| 1 | Расход топлива |
| 0 | Точность выполнения операций |
| 1 | Коэффициент полезного действия |
| 0 | Трудоемкость |
| 0 | Энергоемкость |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | К группе «Сырье и природное топливо» относятся: |
| 0 | Масло трансформаторное. |
| 1 | Драгоценные минералы. |
| 0 | Медицинские препараты. |
| 0 | Подшипники. |
| 1 | Уголь. |
| 0 | Топливо в бочках. |
| 0 | Строительные материалы. |
| 1 | Газ. |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | К группе «Материалы и продукты» относятся: |
| 1 | Бензин. |
| 1 | Моторное масло. |
| 0 | Шестерни. |
| 0 | Сельскохозяйственные машины. |
| 0 | Соль каменная. |
| 1 | Медицинские препараты. |
| 0 | Газы в баллонах. |
| 0 | Технологическое оборудование |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | К группе «Расходные изделия» относятся: |
| 1 | Жидкое топливо в бочках. |
| 0 | Нефть. |
| 1 | Газы в баллонах. |
| 0 | Драгоценные минералы. |
| 1 | Консервы в банках. |
| 0 | Гайки. |
| 0 | Бытовые приборы. |
| 0 | Технологическое оборудование. |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | К группе «Неремонтируемые изделия» относятся: |
| 0 | Уголь. |
| 0 | Бытовые приборы. |
| 1 | Подшипники. |
| 1 | Гайки. |
| 0 | Прокат. |
| 1 | Электровакуумные приборы. |
| 0 | Моющие средства. |
| 0 | Медицинские приборы. |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | К группе «Ремонтируемые изделия» относятся: |
| 1 | Бытовые приборы. |
| 0 | Кирпичи. |
| 0 | Проволока. |
| 0 | Консервы в банках. |
| 1 | Транспортные машины. |
| 0 | Прокат. |
| 0 | Гайки. |
| 1 | Технологическое оборудование. |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | К группе «Сырье и природное топливо» не относятся: |
| 0 | Нефть. |
| 0 | Драгоценные минералы. |
| 1 | Медицинские препараты. |
| 0 | Полезные ископаемые. |
| 0 | Уголь. |
| 1 | Топливо в бочках. |
| 1 | Строительные материалы. |
| 0 | Газ. |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | К группе «Материалы и продукты» не относятся: |
| 0 | Бензин. |
| 0 | Моторное масло. |
| 1 | Шестерни. |
| 1 | Сельскохозяйственные машины. |
| 1 | Соль каменная. |
| 0 | Медицинские препараты. |
| 0 | Проволока. |
| 0 | Прокат. |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | К группе «Расходные изделия» не относятся: |
| 0 | Жидкое топливо в бочках. |
| 1 | Нефть. |
| 0 | Газы в баллонах. |
| 1 | Драгоценные минералы. |
| 0 | Консервы в банках. |
| 0 | Провода в бобинах. |
| 1 | Бытовые приборы. |
| 0 | Пищевые продукты в упаковках. |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | К группе «Неремонтируемые изделия» не относятся: |
| 0 | Болты. |
| 1 | Бытовые приборы. |
| 0 | Подшипники. |
| 0 | Гайки. |
| 1 | Прокат. |
| 0 | Электровакуумные приборы. |
| 0 | Кирпичи. |
| 1 | Медицинские приборы |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | К группе «Ремонтируемые изделия» относятся: |
| 0 | Бытовые приборы. |
| 1 | Кирпичи. |
| 1 | Проволока. |
| 0 | Медицинские приборы. |
| 0 | Транспортные машины. |
| 1 | Прокат. |
| 0 | Средства радиоэлектроники. |
| 0 | Технологическое оборудование. |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | К деталям относятся: |
| 0 | Станок. |
| 1 | Болт. |
| 0 | Автомобиль. |
| 1 | Втулка. |
| 1 | Валик. |
| 0 | Шариковая ручка. |
| 0 | Оборудование цеха. |
| 0 | Комплект измерительной аппаратуры. |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | К сборочным единицам относятся: |
| 0 | Болт |
| 0 | Втулка |
| 1 | Автомобиль |
| 1 | Станок |
| 1 | Компьютер |
| 0 | Валик. |
| 0 | Оборудование цеха. |
| 0 | Комплект измерительной аппаратуры. |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | К неспецифицированным изделиям, т.е. изделиям, не имеющим составных частей, относятся: |
| 0 | Станок. |
| 1 | Болт. |
| 0 | Автомобиль. |
| 1 | Втулка. |
| 1 | Валик. |
| 0 | Шариковая ручка |
| 0 | Оборудование цеха. |
| 0 | Комплект измерительной аппаратуры |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | К специфицированным изделиям, т.е. состоящим из двух и более частей, относятся: |
| 1 | Комплект измерительной аппаратуры |
| 0 | Болт |
| 0 | Гайка |
| 0 | Шпонка |
| 0 | Втулка |
| 0 | Валик |
| 1 | Станок |
| 1 | Автомобиль |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | К промышленной продукции, расходуемой при использовании, относятся |
| 0 | Промышленная продукцию |
| 0 | Продукты народного потребления |
| 0 | Ремонтируемые изделия |
| 1 | Природное сырье |
| 1 | Материалы и продукты |
| 0 | Продукцию технического характера |
| 0 | Неремонтируемые изделия |
| 1 | Расходуемые изделия |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | Эргономические показатели делятся на следующие группы: |
| 0 | Экономические |
| 1 | Антропометрические |
| 1 | Гигиенические |
| 0 | Эстетические |
| 0 | Проектные |
| 0 | Комплексные |
| 0 | Интегральные |
| 1 | Физиологические |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | Что является показателем технического эффекта (назначения)? |
| 0 | Различимость информации на датчиках |
| 0 | Усилие на рукоятке механизма |
| 0 | Уровень вибрации станка |
| 1 | Грузоподъемность автомобиля |
| 0 | Уровень шума станка |
| 0 | Угол наклона спинки сидения |
| 1 | Номинальное тяговое усилие трактора |
| 1 | Номинальное давление гидропривода |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | К показателям надежности относятся: |
| 0 | Эргономичность |
| 1 | Долговечность |
| 0 | Безопасность |
| 1 | Безотказность |
| 0 | Эстетичность |
| 1 | Сохраняемость |
| 0 | Экологичность |
| 0 | Экономичность |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | Экологические показатели: |
| 1 | Содержание углекислого газа в выхлопных газах |
| 0 | Прочность кабины автомобиля |
| 1 | Радиоактивность функционирования атомных электростанций |
| 0 | Устойчивость трактора |
| 0 | Уровень шума станка |
| 0 | Время срабатывания защиты от короткого замыкания |
| 1 | Содержание вредных примесей в продукции |
| 0 | Число специалистов, обслуживающих оборудование |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | Показатели назначения включают: |
| 0 | Единичные показатели. |
| 0 | Комплексные показатели |
| 0 | Показатели долговечности |
| 1 | Конструктивные показатели |
| 1 | Показатели структуры и состава |
| 0 | Показатели сохраняемости |
| 1 | Функциональные показатели |
| 0 | Показатели ремонтопригодности |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | К показателям безопасности относятся: |
| 1 | Номинальное давление гидропривода |
| 0 | Время срабатывания защиты от короткого замыкания |
| 1 | Уровень шума станка |
| 0 | Грузоподъемность автомобиля |
| 0 | Усилие на рукоятке механизма |
| 0 | Прочность кабины автомобиля |
| 1 | Уровень вибрации станка |
| 0 | Устойчивость трактора для гористой местности |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | При проведении оценки различают следующие показатели: |
| 0 | Гигиенические |
| 0 | Антропометрические |
| 1 | Классификационные |
| 0 | Физиологические |
| 1 | Ограничительные |
| 0 | Эргономические |
| 0 | Психофизиологические |
| 1 | Оценочные |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | Показатели, устанавливающие параметрический ряд типоразмеров продукции: |
| 1 | Емкость ковша экскаватора. |
| 1 | Грузоподъемность автомобиля |
| 1 | Чистота химического продукта |
| 0 | Информационная выразительность |
| 0 | Тщательность покрытия и отделки поверхности |
| 0 | Соответствие сопроводительной документации |
| 0 | Четкость исполнения фирменных знаков |
| 0 | Чистота выполнения соединений |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | К оценочным показателям относятся: |
| 0 | Показатели безопасности |
| 1 | Показатели назначения |
| 1 | Показатели надежности |
| 1 | Показатели эргономичности |
| 0 | Показатели экологичности |
| 0 | Патентно-правовые показатели |
| 0 | Показатели унификации |
| 0 | Комплексные показатели. |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | К оценочным показателям относятся: |
| 0 | Показатели безопасности |
| 1 | Показатели эстетичности |
| 1 | Показатели ресурсопотребления при производстве |
| 1 | Показатели ресурсопотребления при эксплуатации продукции |
| 0 | Показатели экологичности |
| 0 | Патентно-правовые показатели |
| 0 | Показатели унификации |
| 0 | Комплексные показатели |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | Специальная квалиметрия включает: |
| 1 | Экспертную квалиметрию |
| 0 | Общую квалиметрию |
| 1 | Индексную квалиметрию |
| 1 | Вероятностно- статистическую квалиметрию |
| 0 | Субъективную квалиметрию |
| 0 | Квалиметрию продукции и техники |
| 0 | Квалиметрию решений и проектов |
| 0 | Предметную квалиметрию |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | Предметная квалиметрия включает: |
| 0 | Экспертную квалиметрию |
| 0 | Специальную квалиметрию |
| 1 | Квалиметрию решений и проектов |
| 0 | Индексную квалиметрию |
| 0 | Вероятностно- статистическую квалиметрию |
| 0 | Общую квалиметрию |
| 1 | Квалиметрию труда и деятельности |
| 1 | Квалиметрию продукции и техники |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | Общая квалиметрия включает: |
| 0 | Квалиметрию информации |
| 0 | Квалиметрию спроса |
| 0 | Квалиметрическую таксономию |
| 0 | Индексную квалиметрию |
| 1 | Систему понятий |
| 1 | Теорию оценивания |
| 0 | Квалиметрию процессов |
| 1 | Аксиоматику квалиметрии |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | Предметная квалиметрия включает: |
| 0 | Экспертную квалиметрию |
| 0 | Специальную квалиметрию |
| 1 | Квалиметрию процессов |
| 0 | Индексную квалиметрию |
| 0 | Вероятностно- статистическую квалиметрию |
| 0 | Общую квалиметрию |
| 1 | Субъективную квалиметрию |
| 1 | Квалиметрию информацию |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | К показателям устойчивости продукции к внешним воздействиям относятся: |
| 1 | Допустимые ударные перегрузки |
| 0 | Давление гидростойки |
| 1 | Показатели защиты от излучений |
| 0 | Герметичность гидроклапана |
| 0 | Целостность корпуса изделия |
| 1 | Показатели помехозащищенности |
| 0 | Габаритные размеры машины |
| 0 | Расход топлива |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | Классификация показателей качества по размерности отражаемых свойств: |
| 0 | Единичные. |
| 0 | Комплексные |
| 1 | Функциональные |
| 1 | Долевые |
| 0 | Основные |
| 0 | Дополнительные |
| 0 | Прогнозируемые. |
| 1 | Приведенные |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | Классификация показателей качества по характеризуемым свойствам: |
| 0 | Единичные |
| 0 | Комплексные |
| 1 | Эргономические |
| 1 | Эстетические |
| 1 | Патентно-правовые |
| 0 | Дополнительные |
| 0 | Прогнозируемые |
| 0 | Приведенные |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | Классификация показателей качества по стадии определения значений показателей: |
| 1 | Проектные |
| 0 | Комплексные |
| 0 | Эргономические. |
| 0 | Эстетические |
| 0 | Патентно-правовые |
| 0 | Дополнительные |
| 1 | Прогнозируемые |
| 1 | Производственные |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | К группе эстетических показателей относятся |
| 1 | Показатели информационной выразительности |
| 0 | Показатель безопасности |
| 0 | Показатель ремонтопригодности |
| 1 | Показатели стабильности композиции |
| 0 | Показатель эргономичности |
| 0 | Показатель надежности |
| 1 | Показатели рациональности формы |
| 0 | Показатель сохраняемости |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | К группе показателей транспортабельности относятся: |
| 1 | Средняя трудоемкость подготовки единицы продукции к транспортированию. |
| 1 | Средняя продолжительность разгрузки партии продукции конкретного объема из транспортного средства определенного типа. |
| 1 | Масса и габаритные размеры изделия |
| 0 | Средняя наработка на отказ |
| 0 | Средний срок службы. |
| 0 | Установленный срок сохраняемости. |
| 0 | Коэффициент применяемости |
| 0 | Патентную чистота продукции |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | Какие группы показателей качества не применимы к группе «Материалы и продукты»? |
| 1 | Показатели ремонтопригодности |
| 1 | Показатели долговечности |
| 1 | Показатели безотказности |
| 0 | Показатели назначения |
| 0 | Показатели экономичного использования сырья |
| 0 | Показатели сохраняемости |
| 0 | Эстетические показатели |
| 0 | Показатели транспортабельности |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | Какие группы показателей качества не применимы к группе «Расходные изделия»? |
| 0 | Показатели ремонтопригодности |
| 1 | Показатели долговечности |
| 1 | Показатели безотказности |
| 0 | Показатели назначения |
| 1 | Показатели экономичного использования сырья |
| 0 | Показатели сохраняемости |
| 0 | Эстетические показатели |
| 0 | Показатели транспортабельности |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | Показатели качества жизни (общества, коллектива, человека): |
| 0 | Экономический. |
| 0 | Моральный |
| 0 | Технический. |
| 0 | Промышленный |
| 1 | Материальный |
| 1 | Социальный |
| 1 | Духовный |
| 0 | Эстетический |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | Показатели безопасности: |
| 1 | Вероятность безопасной работы человека в течение определенного времени. |
| 1 | Время срабатывания защитных устройств |
| 0 | Вероятность восстановления работоспособного состояния |
| 1 | Сопротивление изоляции токоведущих частей |
| 0 | Среднее время восстановления работоспособного состояния |
| 0 | Средний ресурс |
| 0 | Средняя продолжительность разгрузки продукции |
| 0 | Средняя стоимость упаковки продукции в определенную тару |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | В группе показателей качества обслуживания выделены четыре подгруппы показателей: |
| 1 | Эргономические |
| 0 | Безопасности |
| 1 | Эстетические |
| 0 | Надежности |
| 0 | Классификационные |
| 1 | Этические |
| 0 | Функциональные |
| 0 | Ограничительные |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | В группе показателей качества услуг выделены три подгруппы показателей: |
| 1 | Функциональные. |
| 0 | Ограничительные |
| 0 | Классификационные |
| 0 | Надежности |
| 0 | Эргономические |
| 1 | Эстетические |
| 1 | Социальной значимости |
| 0 | Конструкционные |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | Обобщенный комплексный показатель качества труда включает: |
| 1 | Уровень загруженности работника |
| 0 | Затраты на техническое обслуживание |
| 1 | Структура затрат рабочего времени |
| 1 | Разряд, квалификационный уровень |
| 0 | Заработная плата персонала |
| 0 | Затраты на энергоносители |
| 0 | Уплата налогов |
| 0 | Оплата страхования |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | Показатели безотказности: |
| 0 | Установленный ресурс |
| 1 | Вероятность безотказной работы |
| 0 | Назначенный срок службы |
| 0 | Средний срок службы |
| 1 | Интенсивность отказов |
| 1 | Средняя наработка на отказ |
| 0 | Среднее время восстановления работоспособного состояния |
| 0 | Назначенный срок хранения |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | Показатели сохраняемости: |
| 0 | Среднее время восстановления работоспособного состояния. |
| 0 | Средний срок службы |
| 0 | Интенсивность отказов |
| 0 | Вероятность восстановления работоспособного состояния |
| 1 | Средний срок сохраняемости |
| 1 | Гамма-процентный срок сохраняемости |
| 1 | Назначенный срок хранения |
| 0 | Средняя наработка на отказ |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | По области применения продукция делится на: |
| 0 | Серийную продукцию |
| 0 | Высококачественную продукцию. |
| 1 | Продукцию производственно-технического назначения |
| 0 | Товары народного потребления |
| 0 | Сельскохозяйственную продукцию |
| 0 | Промышленную продукцию |
| 1 | Продукцию экономического назначения |
| 1 | Продукцию социального назначения |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | Какие ученые создали квалиметрию как науку? |
| 0 | Панфилов А.А |
| 1 | Азгальдов Г.Г |
| 0 | Карташов Б.Д |
| 1 | Белик В.Г |
| 0 | Фрезе Д.А |
| 1 | Гличев А.В |
| 0 | Смирнов А.П |
| 0 | Печегузов Н.К |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | К физиологическим и психофизиологическим уровням эргономических показателей относятся: |
| 0 | Соответствие объекта размерам тела человека и его отдельных частей |
| 0 | Соответствие объекта размерам тела человека, входящим в контакт с объектом |
| 0 | Соответствие конструкции объекта распределению веса человека |
| 1 | Соответствие вкусовым и обонятельным возможностям человека |
| 0 | Шум |
| 0 | Вибрация |
| 1 | Соответствие слуховым психофизиологическим возможностям человека |
| 1 | Соответствие зрительным психофизиологическим возможностям человека |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | Гигиенические уровни эргономических показателей: |
| 0 | Соответствие объекта размерам тела человека и его отдельных частей |
| 0 | Соответствие объекта размерам тела человека, входящим в контакт с объектом |
| 0 | Соответствие конструкции объекта распределению веса человека |
| 1 | Освещенность |
| 1 | Температура |
| 1 | Давление |
| 0 | Соответствие скоростным возможностям человека |
| 0 | Соответствие объекта силовым возможностям человека |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | Гигиенические уровни эргономических показателей: |
| 0 | Соответствие объекта размерам тела человека и его отдельных частей. |
| 0 | Соответствие объекта размерам тела человека, входящим в контакт с объектом. |
| 0 | Соответствие конструкции объекта распределению веса человека. |
| 1 | Напряженность магнитного и электрического полей. |
| 1 | Запыленность. |
| 1 | Излучение. |
| 0 | Соответствие скоростным возможностям человека. |
| 0 | Соответствие объекта силовым возможностям человека. |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | К гигиеническим уровням эргономических показателей относятся: |
| 0 | Соответствие объекта размерам тела человека и его отдельных частей. |
| 1 | Соответствие объекта размерам тела человека, входящим в контакт с объектом. |
| 0 | Соответствие конструкции объекта распределению веса человека. |
| 1 | Токсичность. |
| 1 | Шум. |
| 1 | Вибрация. |
| 0 | Соответствие скоростным возможностям человека. |
| 0 | Соответствие объекта силовым возможностям человека. |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | Антропометрические уровни эргономических показателей: |
| 1 | Соответствие объекта размерам тела человека и его отдельных частей. |
| 1 | Соответствие объекта размерам тела человека, входящим в контакт с объектом. |
| 1 | Соответствие конструкции объекта распределению веса человека |
| 0 | Токсичность. |
| 0 | Шум. |
| 0 | Вибрация. |
| 0 | Соответствие скоростным возможностям человека. |
| 0 | Соответствие объекта силовым возможностям человека. |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | Физиологические и психофизиологические уровни эргономических показателей: |
| 0 | Соответствие объекта размерам тела человека и его отдельных частей. |
| 0 | Соответствие объекта размерам тела человека, входящим в контакт с объектом. |
| 0 | Соответствие конструкции объекта распределению веса человека. |
| 1 | Соответствие осязательным возможностям человека. |
| 0 | Шум. |
| 0 | Вибрация. |
| 1 | Соответствие скоростным возможностям человека. |
| 1 | Соответствие объекта силовым возможностям человека. |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | Показатели целостности композиции включают в себя показатели: |
| 1 | Организованности объемно-пространственной структуры. |
| 0 | Безопасности. |
| 0 | Сохраняемости. |
| 1 | Тектоничности. |
| 0 | Эргономичности. |
| 0 | Безотказности. |
| 1 | Колорита и декоративности. |
| 0 | Надежности. |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | Для определения показателя патентной защиты отечественного изделия патентами за рубежом используются: |
| 0 | Количество особо важных составных частей, обладающих патентной чистотой. |
| 0 | Коэффициент весомости особо важных составных частей изделия. |
| 0 | Индивидуальный коэффициент весомости особо важных составных частей изделия. |
| 0 | Число групп значимости. |
| 0 | Общее количество учитываемых составных частей изделия. |
| 1 | Коэффициент, зависящий от количества стран, в которых получены патенты для экспорта изделия. |
| 1 | Коэффициент весомости составных частей, защищенных зарубежными патентами. |
| 1 | Количество составных частей изделия, защищенных патентами за рубежом. |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | Какие группы показателей качества применимы к группе «Природное сырье и топливо»? |
| 0 | Показатели ремонтопригодности. |
| 0 | Показатели долговечности. |
| 0 | Показатели безотказности. |
| 1 | Показатели назначения. |
| 0 | Патентно-правовые показатели. |
| 1 | Показатели сохраняемости. |
| 0 | Эстетические показатели. |
| 1 | Показатели транспортабельности. |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | Для вычисления коэффициента взаимной унификации для группы изделий используются: |
| 1 | Общее количество типоразмеров составных частей, из которых состоит группа изделий. |
| 0 | Суммарный полезный эффект. |
| 0 | Число выявленных дефектов. |
| 0 | Коэффициент весомости дефекта. |
| 1 | Максимальное количество типоразмеров составных частей одного из изделий группы. |
| 1 | Количество типоразмеров составных частей в изделии. |
| 0 | Капитальные затраты на создание продукции. |
| 0 | Индекс качества предприятия. |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | Для вычисления приведенных затрат на единицу продукции используются следующие данные: |
| 0 | Суммарный полезный эффект. |
| 0 | Капитальные затраты на создание продукции. |
| 0 | Сумма текущих затрат на эксплуатацию. |
| 1 | Себестоимость единицы продукции. |
| 1 | Нормативный коэффициент экономической эффективности капитальных вложений. |
| 1 | Удельные производительные фонды. |
| 0 | Объем продукции, выпущенной в анализируемом периоде. |
| 0 | Число различных видов продукции. |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | Для вычисления полезного годового фонда времени работы оборудования непрерывного действия используются следующие данные: |
| 0 | Годовой выпуск. |
| 0 | Цена единицы продукции. |
| 0 | Себестоимость единицы продукции. |
| 0 | Число изделий в партии. |
| 0 | Прибыль от реализации продукции. |
| 1 | Календарное время работы. |
| 1 | Время плановых ремонтов, связанных с остановкой агрегата. |
| 1 | Время технологических перерывов, не предусмотренных нормой. |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | По источнику информации о значениях некоторых важных числовых характеристик, определяемых в процессе оценивания качества, методы квалиметрии классифицируются на следующие три группы методов: |
| 0 | Дифференциальные методы. |
| 1 | Экспертные методы. |
| 0 | Комплексные методы. |
| 1 | Неэкспертные методы. |
| 0 | Регрессионные методы. |
| 1 | Смешанные методы. |
| 0 | Вероятностные методы. |
| 0 | Методы многофакторного прогнозирования. |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | С точки зрения погрешности, с которой определяются результаты количественного оценивания качества, все методы квалиметрии включают: |
| 1 | Точный метод. |
| 0 | Дифференциальный метод. |
| 1 | Упрощенный метод. |
| 0 | Метод Делфи. |
| 1 | Приближенный метод. |
| 0 | Метод однофакторного прогнозирования. |
| 0 | Метод многофакторного прогнозирования. |
| 0 | Интегральный метод. |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | Реализация подходов исследовательского и нормативного прогнозирования осуществляется следующими основными методами: |
| 0 | Метод минимизации. |
| 0 | Метод верификации. |
| 0 | Метод однофакторного прогнозирования. |
| 1 | Метод экстраполяции. |
| 0 | Линейный метод. |
| 1 | Метод многофакторного прогнозирования. |
| 0 | Регрессионный метод. |
| 1 | Экспертный метод. |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | При формировании (введении)любого показателя качества необходимо учитывать следующие компоненты качества: |
| 1 | Общественную потребность. |
| 0 | Предмет. |
| 1 | Конкретные условия. |
| 0 | Эксперта. |
| 1 | Объект и градацию. |
| 0 | Специфику качества. |
| 0 | Сферу потребления. |
| 0 | Стоимость. |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | Группы показателей качества промышленной продукции: |
| 0 | Обслуживания. |
| 1 | Назначения. |
| 1 | Унификации. |
| 1 | Надежности. |
| 0 | Услуг. |
| 0 | Материальные. |
| 0 | Социальные. |
| 0 | Духовные. |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | Подгруппы показателей качества, характеризующие группу показателей назначения: |
| 1 | Классификационные. |
| 0 | Услуг. |
| 1 | Функциональные. |
| 1 | Конструктивные. |
| 0 | Обслуживания. |
| 0 | Материальные. |
| 0 | Социальные. |
| 0 | Духовные. |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | Классификационные показатели качества, характеризующие показатели назначения: |
| 1 | Емкость ковша. |
| 0 | Производительность станка. |
| 1 | Мощность двигателя. |
| 1 | Разрешающая способность. |
| 0 | Прочность ткани. |
| 0 | Водонепроницаемость плащевой ткани. |
| 0 | Калорийность продуктов. |
| 0 | Габаритные размеры. |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | Показатели функциональной и технической эффективности, характеризующие показатели назначения: |
| 0 | Коэффициент сборности (блочности)изделия. |
| 1 | Габаритные размеры. |
| 1 | Производительность станка. |
| 0 | Присоединительные размеры. |
| 1 | Прочность ткани. |
| 0 | Наличие сигнала и календаря в ручных часах. |
| 0 | Разрешающая способность. |
| 1 | Калорийность продуктов. |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | Конструктивные показатели, характеризующие показатели назначения: |
| 1 | Коэффициент сборности (блочности)изделия. |
| 1 | Габаритные размеры. |
| 0 | Производительность станка. |
| 1 | Присоединительные размеры. |
| 0 | Прочность ткани. |
| 0 | Процентное содержание сахара. |
| 0 | Разрешающая способность. |
| 0 | Калорийность продуктов. |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | Показатели состава и структуры, характеризующие показатели назначения: |
| 1 | Процентное содержание легирующих добавок в стали. |
| 0 | Прочность ткани. |
| 0 | Разрешающая способность. |
| 0 | Габаритные размеры. |
| 1 | Процентное содержание серы, золы в коксе. |
| 0 | Мощность двигателя. |
| 1 | Концентрация примесей в кислотах. |
| 0 | Емкость ковша. |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | Подгруппы показателей качества, характеризующие группу показателей надежности: |
| 1 | Безотказности. |
| 0 | Обслуживания. |
| 1 | Долговечности. |
| 0 | Услуг. |
| 0 | Конструктивные. |
| 0 | Функциональные. |
| 1 | Сохраняемости. |
| 0 | Классификационные. |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | Подгруппа показателей долговечности, характеризующая показатели надежности: |
| 1 | Средний ресурс. |
| 0 | Вероятность безотказной работы. |
| 0 | Коэффициент сборности (блочности)изделия. |
| 0 | Габаритные размеры. |
| 1 | Средний срок службы |
| 0 | Вероятность восстановления работоспособного состояния. |
| 1 | Установленный срок службы. |
| 0 | Разрешающая способность. |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | Подгруппа показателей сохраняемости, характеризующая показатели надежности: |
| 0 | Средний ресурс. |
| 0 | Вероятность безотказной работы. |
| 0 | Коэффициент сборности (блочности)изделия. |
| 1 | Средний срок сохраняемости. |
| 1 | Гамма-процентный срок сохраняемости. |
| 0 | Вероятность восстановления работоспособного состояния. |
| 1 | Назначенный срок хранения. |
| 0 | Разрешающая способность. |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | Коэффициенты, относящиеся к показателям унификации: |
| 1 | Применяемости. |
| 0 | Безотказной работы. |
| 1 | Повторяемости. |
| 0 | Сохраняемости. |
| 1 | Взаимной унификации для групп изделий. |
| 0 | Блочности. |
| 0 | Хранения. |
| 0 | Разрешающей способности. |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | Свойства, характеризующие структуру эргономических показателей: |
| 1 | Гигиенические. |
| 0 | Технические. |
| 1 | Психологические. |
| 0 | Эстетические. |
| 1 | Психофизиологические. |
| 0 | Стандартизации. |
| 0 | Унификации. |
| 0 | Правовые. |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | Антропометрические показатели соответствия, характеризующие группу эргономических показателей: |
| 0 | Конструкции изделия освещенности. |
| 1 | Конструкции изделия размерам человека. |
| 1 | Конструкции изделия форме тела. |
| 0 | Конструкции изделия температуре. |
| 1 | Конструкции изделия распределению веса человека. |
| 0 | Конструкции изделия влажности. |
| 0 | Конструкции изделия давлению. |
| 0 | Конструкции изделия запыленности. |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | Гигиенические показатели, характеризующие группу эргономических показателей: |
| 1 | Освещенности. |
| 0 | Памяти. |
| 0 | Целостности композиции. |
| 1 | Температуры. |
| 0 | Веса человека. |
| 1 | Влажности. |
| 0 | Артериального давления человека. |
| 0 | Конструкции изделия. |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | Свойства продукции, обусловливающие безопасность человека (обслуживающего персоналпри потреблении или использовании продукции: |
| 1 | Вероятность безопасной работы человека в течение определенного времени. |
| 1 | Время срабатывания защитных устройств. |
| 0 | Целостности композиции. |
| 0 | Температуры. |
| 0 | Веса человека. |
| 1 | Сопротивление изоляции токоведущих частей. |
| 0 | Артериального давления человека. |
| 0 | Влажности. |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | Группа показателей качества услуг: |
| 0 | Технические. |
| 1 | Функциональные. |
| 0 | Эргономические. |
| 0 | Экономические. |
| 0 | Проектные. |
| 1 | Эстетические. |
| 0 | Индексные. |
| 1 | Социальной значимости. |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | Несуществующие группы промышленной продукции: |
| 0 | Природное сырье и топливо. |
| 1 | Материалы и продукты на утилизацию. |
| 1 | Товары народного потребления. |
| 0 | Материалы и продукты. |
| 0 | Расходуемые изделия. |
| 0 | Неремонтируемые изделия. |
| 1 | Бракованные изделия. |
| 0 | Ремонтируемые изделия. |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | Классификация показателей качества по способу выражения: |
| 0 | Проектные. |
| 1 | В натуральных единицах. |
| 0 | Производственные. |
| 0 | Прогнозируемые. |
| 1 | В безразмерных единицах. |
| 1 | В стоимостных единицах. |
| 0 | Эксплуатационные. |
| 0 | Базовые. |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | Методы определения значений показателей качества продукции в зависимости от источника информации: |
| 1 | Традиционный. |
| 0 | Пропорциональный. |
| 0 | Функциональный. |
| 0 | Табличный. |
| 1 | Экспертный. |
| 0 | Графический. |
| 1 | Социологический. |
| 0 | Модульный. |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | Показатели, не относящиеся к группе показателей назначения: |
| 1 | Эстетические. |
| 0 | Классификационные. |
| 0 | Функциональные. |
| 0 | Технической эффективности. |
| 1 | Экономические. |
| 0 | Конструктивные. |
| 1 | Стандартизации. |
| 0 | Состава и структуры продукции. |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | Термины, используемые в области классификации: |
| 1 | Система классификации. |
| 0 | Род классификации. |
| 1 | Глубина классификации. |
| 0 | Ширина ряда классификации. |
| 0 | Высота классификационного ряда. |
| 0 | Уровень классификации. |
| 0 | Порядок классификации. |
| 1 | Ступень классификации. |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | Показатели качества, не характеризующиеся функциональной и технической эффективностью: |
| 0 | Удельная мощность. |
| 1 | Коэффициент применяемости. |
| 1 | Коэффициент повторяемости. |
| 0 | Производительность машин. |
| 0 | Коэффициент качества. |
| 0 | Добротность электротехнических устройств. |
| 0 | Коэффициент трансформации. |
| 1 | Коэффициент взаимной унификации для групп изделий. |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | Конструктивные показатели технических изделий: |
| 1 | Коэффициент сборности. |
| 0 | Коэффициент взаимной унификации для групп изделий. |
| 1 | Уровень механизации работы изделия. |
| 0 | Коэффициент применяемости. |
| 0 | Коэффициент повторяемости. |
| 0 | Коэффициент качества. |
| 1 | Уровень автоматизации работы изделия. |
| 0 | Коэффициент трансформации. |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | Отказы, характеризующие показатели надежности, по характеру возникновения: |
| 1 | Внезапные. |
| 0 | Частые. |
| 1 | Периодические. |
| 0 | Интенсивные. |
| 0 | Значительные. |
| 0 | Незначительные. |
| 0 | Малозначительные. |
| 1 | Постепенные. |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | Виды проявления отказов: |
| 1 | Явные. |
| 0 | Внезапные. |
| 1 | Скрытые. |
| 0 | Периодические. |
| 0 | Постепенные. |
| 0 | Интенсивные. |
| 0 | Скачкообразные. |
| 1 | Независимые. |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | Изделия машиностроения, относящиеся к ремонтируемым: |
| 0 | Подшипники. |
| 1 | Станок. |
| 1 | Двигатель. |
| 0 | Шпонки. |
| 0 | Шестерни. |
| 0 | Ремни. |
| 0 | Манжеты. |
| 1 | Генератор. |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | Показатели, не использующиеся для оценки ремонтопригодности: |
| 0 | Вероятность восстановления за время. |
| 1 | Средний срок сохраняемости. |
| 0 | Среднее время восстановления. |
| 0 | Интенсивность восстановления. |
| 1 | Назначенный срок хранения. |
| 0 | Коэффициент аварийного простоя. |
| 0 | Коэффициент ремонтосложности. |
| 1 | Установленный срок сохраняемости. |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | Свойства, не относящиеся к показателям сохраняемости: |
| 0 | Гамма-процентный ресурс. |
| 0 | Средний срок сохраняемости. |
| 1 | Среднее время восстановления. |
| 1 | Интенсивность восстановления. |
| 0 | Назначенный срок хранения. |
| 1 | Коэффициент аварийного простоя. |
| 0 | Гамма-процентный срок сохраняемости. |
| 0 | Установленный срок сохраняемости. |

,

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | Комплексные показатели надежности техники: |
| 0 | Коэффициент блочности. |
| 1 | Коэффициент готовности. |
| 0 | Коэффициент сборности. |
| 0 | Коэффициент ремонтопригодности. |
| 1 | Коэффициент технического использования. |
| 0 | Коэффициент ремонтосложности. |
| 0 | Коэффициент аварийного простоя. |
| 1 | Коэффициент оперативной готовности. |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | Свойства, не относящиеся к показателям экономичности потребления изделием материальных и трудовых ресурсов: |
| 0 | Удельный расход воды. |
| 0 | Удельный расход сжатого воздуха. |
| 1 | Экономический показатель надежности. |
| 0 | Удельная занимаемая площадь. |
| 1 | Экономическая характеристика долговечности. |
| 0 | Производительность на единицу занимаемой площади. |
| 1 | Ремонтопригодность. |
| 0 | Удельный расход тепловой энергии. |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | Обобщенные показатели технологичности: |
| 0 | Удельный расход воды. |
| 0 | Удельный расход сжатого воздуха. |
| 0 | Экономический показатель надежности. |
| 1 | Трудоемкость изготовления. |
| 1 | Материалоемкость изготовления. |
| 0 | Производительность на единицу занимаемой площади. |
| 1 | Энергоемкость изготовления. |
| 0 | Удельный расход тепловой энергии. |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | Показатели эксплуатационной технологичности: |
| 1 | Штучная трудоемкость. |
| 0 | Структурная трудоемкость. |
| 0 | Суммарная материалоемкость. |
| 0 | Коэффициент использования материала. |
| 1 | Удельная трудоемкость ремонтов. |
| 0 | Структурная себестоимость. |
| 1 | Удельная себестоимость изделия. |
| 0 | Относительная себестоимость. |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | Показатели производственной технологичности: |
| 0 | Штучная трудоемкость. |
| 1 | Структурная трудоемкость. |
| 1 | Суммарная материалоемкость. |
| 1 | Коэффициент использования материала. |
| 0 | Удельная трудоемкость ремонтов. |
| 0 | Удельная материалоемкость при эксплуатации. |
| 0 | Удельная себестоимость изделия. |
| 0 | Удельные затраты на эксплуатационные ремонты. |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | Количественные характеристики подгруппы гигиенических и биомеханических показателей (эргономические показатели качества): |
| 1 | Освещенность. |
| 0 | Вес человека. |
| 1 | Температура. |
| 0 | Силовые возможности человека. |
| 0 | Слуховые возможности человека. |
| 0 | Зрительные возможности человека. |
| 0 | Осязательные возможности человека. |
| 1 | Влажность. |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | Показатели безопасности: |
| 1 | Коэффициент безопасности. |
| 1 | Время срабатывания сигнализации. |
| 0 | Коэффициент сборности. |
| 0 | Коэффициент блочности. |
| 1 | Вероятность безопасной работы человека в течение определенного времен. |
| 0 | Коэффициент унификации. |
| 0 | Ресурсоемкость. |
| 0 | Показатели расходования природных энергоносителей. |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | Показатели эстетичности изделия, характеризующие информационную выразительность: |
| 1 | Знаковость. |
| 1 | Оригинальность формы. |
| 0 | Тектоничность. |
| 0 | Пластичность. |
| 1 | Соответствие моде. |
| 0 | Упорядоченность. |
| 0 | Колорит. |
| 0 | Декоративность. |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | Показатели эстетичности изделия, характеризующие целостность композиции: |
| 0 | Знаковость. |
| 1 | Пластичность. |
| 0 | Сохраняемость цвета. |
| 0 | Соответствие моде. |
| 1 | Упорядоченность. |
| 0 | Стилевое соответствие. |
| 0 | Оригинальность формы. |
| 1 | Декоративность. |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | Показатели эстетичности изделия, характеризующие совершенство изготовления поверхностей: |
| 0 | Оригинальность формы. |
| 1 | Чистота контуров и элементов формы. |
| 1 | Тщательность покрытий и отделки. |
| 0 | Стилевое соответствие. |
| 0 | Декоративность |
| 0 | Упорядоченность. |
| 1 | Четкость исполнения знаков. |
| 0 | Соответствие моде. |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | Группы деталей машин при определении характеристик безопасности работы элементов машин: |
| 0 | Дополнительные. |
| 1 | Основные. |
| 0 | Второстепенные. |
| 0 | Необходимые. |
| 1 | Вспомогательные. |
| 0 | Трущиеся. |
| 1 | Тяжело нагруженные и изнашивающиеся. |
| 0 | Неизнашивающиеся. |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | Детали, относящиеся к группе тяжело нагруженные и изнашивающиеся: |
| 1 | Подшипники. |
| 0 | Станины. |
| 0 | Блоки цилиндров. |
| 0 | Стойки. |
| 1 | Валы. |
| 0 | Кронштейны. |
| 0 | Фундаментальные рамы. |
| 1 | Оси. |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | Детали, относящиеся к основной группе (группа Б): |
| 1 | Станины. |
| 1 | Фундаментальные рамы. |
| 0 | Подшипники. |
| 0 | Детали механизмов движения. |
| 0 | Валы. |
| 1 | Кронштейны. |
| 0 | Детали зубчатых передач. |
| 0 | Оси. |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | Наиболее существенные технико-экономические показатели, характеризующие конкурентоспособность продукции:\ |
| 1 | Полная цена потребления. |
| 0 | Коэффициент затрат. |
| 0 | Коэффициент эксплуатации. |
| 0 | Показатели надежности. |
| 1 | Безотказность используемой технологии. |
| 0 | Показатели технологичности. |
| 0 | Коэффициент блочности. |
| 1 | Безотказность эксплуатации техники. |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | Показатели экономного расходования ресурсов при работе изделия: |
| 0 | Гамма-процентный срок сохраняемости. |
| 1 | Коэффициент полезного действия. |
| 0 | Единичный. |
| 0 | Вероятность восстановления работоспособного состояния. |
| 0 | Назначенный срок хранения. |
| 0 | Определяющий срок хранения. |
| 1 | Показатели удельного потребления энергии. |
| 1 | Показатели экономичности потребления изделием материальных и трудовых ресурсов. |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | Социально-ориентированные показатели качества технических изделий: |
| 0 | Ремонтопригодности. |
| 0 | Надежности. |
| 1 | Эргономические. |
| 0 | Безотказности. |
| 1 | Экологические. |
| 0 | Назначенный срок хранения. |
| 0 | Классификационные. |
| 1 | Безопасности. |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | Обобщающие показатели уровня качества технических изделий: |
| 1 | Показатели стандартизации. |
| 0 | Надежности. |
| 1 | Унификации. |
| 0 | Безотказности. |
| 0 | Экологические. |
| 0 | Транспортабельности. |
| 0 | Классификационные. |
| 1 | Патентно-правовые. |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | Методы определения значений показателей качества продукции по источникам получения информации: |
| 0 | Измерительный. |
| 0 | Регистрационный. |
| 1 | Традиционный |
| 0 | Расчетный. |
| 1 | Экспертный. |
| 0 | Органолептический. |
| 0 | Психологический. |
| 1 | Социологический. |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | Органолептический метод определения показателей качества применяется при невозможности или нецелесообразности применения 3-х методов. |
| 1 | Измерительный. |
| 1 | Регистрационный. |
| 0 | Традиционный |
| 1 | Расчетный. |
| 0 | Экспертный. |
| 0 | Органолептический. |
| 0 | Психологический. |
| 0 | Социологический. |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | В связи с разнообразием экспертных методов их можно поделить на группу по признакам: |
| 1 | По способу выработки информации. |
| 0 | По количеству привлекаемых к экспертизе участников. |
| 0 | По форме работы организаторов. |
| 1 | По характеру процесса выработки информации. |
| 0 | По характеру взаимодействия организаторов с участниками. |
| 1 | По степени повторяемости процедуры экспертизы. |
| 0 | По качеству экспертизы. |
| 0 | По признаку ведения экспертной работы. |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | При социологическом методе определения показателей качества социологические исследования проводятся в следующей последовательности: |
| 0 | Разработка гипотез. |
| 1 | Разработка концепции исследования. |
| 1 | Анализ эмпирических данных. |
| 0 | Формирование документации. |
| 0 | Анализ статистических данных. |
| 1 | Формулирование выводов. |
| 0 | Создание инструментов. |
| 0 | Проведение сбора данных. |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | Шкала наименований – логическая шкала, предполагающая два варианта оценивания. Здесь работают следующие аксиомы тождества: |
| 1 | Либо A = B, либо А ≠ В. |
| 0 | Если А = В, то В = С. |
| 1 | Если А = В, то В = А. |
| 0 | Если А ≠ В, и В ≠ С, то А = С |
| 0 | Либо A = B, либо А ≠ С |
| 0 | Либо A = C, либо А = B |
| 1 | Если А = В, и В = С, то А = С. |
| 0 | Если А = В, и В = С, то А ≠ С |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | При организации экспертной оценки выделяют следующие условия: |
| 1 | Индивидуальные и коллективные. |
| 0 | Корреляционный и регрессионный анализ. |
| 1 | Однотуровая или многотуровая оценка. |
| 0 | Эмпирические и статистические. |
| 1 | Открытый или закрытый процесс оценки. |
| 0 | Односторонний и многосторонний договор. |
| 0 | Внутренний и внешний аудит. |
| 0 | Рабочая гипотеза. |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | Метод Делфи – один из главных методов проведения процедуры экспертной оценки. Основные особенности метода Делфи: |
| 0 | Доступность. |
| 1 | Анонимность. |
| 0 | Коллективный обмен мнениями. |
| 1 | Групповой ответ. |
| 0 | Низкий уровень сходимости мнений. |
| 1 | Обратная связь. |
| 0 | Недостоверность субъективных факторов. |
| 0 | Влияние авторитетных экспертов. |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | Ошибки при проведении экспертизы и вынесения решения по оценке: |
| 0 | Соблюдение принципа теории измерений. |
| 0 | Правильная обработка результатов экспертизы. |
| 1 | Стремление учесть многокритериальность. |
| 0 | Корректная интерпретация результатов. |
| 1 | Конформизм или конъюктурность экспертов. |
| 0 | Использование компентентных экспертов. |
| 1 | Организация информационного взаимодействия. |
| 0 | Точность процедуры коллективного отбора. |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | С точки зрения погрешности, с которой определяются результаты количественного оценивания качества, все методы квалиметрии могут быть разделены на три группы: |
| 0 | Логический метод. |
| 1 | Точный метод. |
| 0 | Физиологический метод. |
| 0 | Систематический метод. |
| 1 | Упрощенный метод. |
| 0 | Динамичный метод. |
| 1 | Приближенный метод. |
| 0 | Квалификационный метод. |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | Описание ситуации оценивания включает определение: |
| 1 | Групп потребителей. |
| 0 | Разнородной группы объектов. |
| 0 | Характеристики оценивания. |
| 0 | Затрат на обучение персонала. |
| 1 | Однородной группы объектов. |
| 0 | Стоимости доставки. |
| 1 | Цели оценивания. |
| 0 | Трудоемкости оценивания. |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | Методика оценивания качества должна содержать: |
| 0 | Перечень использованных источников. |
| 0 | Указание на характеристику оценивания. |
| 1 | Указание на группу потребителей. |
| 0 | Указание на группу субъектов. |
| 0 | Полная характеристика участников оценивания. |
| 1 | Описание ситуации оценивания. |
| 1 | Указание на способ отбора экспертов. |
| 0 | Алгоритм действий с группой потребителей. |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | На выбор принципа отбора экспертов могут влиять: |
| 1 | Финансовые и временные ограничения. |
| 0 | Некомпетентность всех или части экспертов. |
| 0 | Квалиметрическая некомпетентность. |
| 0 | Внеплановый объем работы эскпертной группы. |
| 0 | Заинтересованность экспертов в определенном решении. |
| 0 | Результативность экспертизы. |
| 1 | Структура формируемой экспертной группы. |
| 1 | Планируемый способ работы экспертной группы. |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | Способы отбора экспертов по их объективным (документальным)показателям представляются наиболее естественными и их применяют относительно часто. При этом документальными показателями могут быть: |
| 0 | слуховые возможности. |
| 1 | количество научных трудов. |
| 0 | тактильные возможности. |
| 0 | творческие способности. |
| 1 | частота участия в конференциях. |
| 0 | количество рефератов. |
| 1 | количество премий за результаты работ. |
| 0 | ораторские способности. |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | Социологические исследования базируются на общих научных принципах и методах, в том числе это относится и к общим требованиям к исследователям, которые должны: |
| 0 | Использовать достижения современной науки. |
| 0 | Включать совокупность логических операций. |
| 1 | Быть объективными, принимать необходимые меры. |
| 1 | Указать степень погрешности своих данных. |
| 0 | Обладать различной точностью. |
| 0 | Включать сведения о консультантах. |
| 1 | Заниматься исследованиями постоянно. |
| 0 | Обеспечивать сопрягаемость показателей изделия. |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | Рабочий инструментарий – это целенаправленный выбор методов и приемов для решения конкретных задач определения показателей качества продукции. Его разработки складывается из ряда этапов, включающих определение: |
| 1 | Методов и процедур сбора первичных данных. |
| 0 | Методов сбора аналитической информации. |
| 0 | Средств обработки рабочих гипотез. |
| 1 | Методов и средств обработки первичных данных. |
| 0 | Методов математического анализа. |
| 0 | Логических моделей. |
| 1 | Методов анализа и обобщения материалов по проверке рабочих гипотез. |
| 0 | Случайных эмпирических данных. |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | Проектными задачами оценки качества продукции являются: |
| 0 | Стабильность качества продукции. |
| 0 | Качество обновляемой продукции. |
| 0 | Уровни экологичности продукции. |
| 0 | Уровни безопасности продукции. |
| 1 | Технические уровни продукции. |
| 1 | Уровни технологичности продукции. |
| 0 | Оценки производственной новизны продукции. |
| 1 | Уровни ресурсопотребления продукции. |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | Производственными задачами оценки качества продукции являются: |
| 1 | Стабильность качества продукции. |
| 1 | Качество обновляемой продукции. |
| 0 | Качество сырья, материалов и комплектующих изделий. |
| 0 | Оценка рыночной новизны продукции. |
| 0 | Технические уровни продукции. |
| 0 | Уровни технологичности продукции. |
| 1 | Оценки производственной новизны продукции. |
| 0 | Уровни ресурсопотребления продукции. |

|  |  |
| --- | --- |
| **V2** | Единичными показателями, характеризующими безотказаность, являются: |
| 1 | Интенсивность отказов |
| 0 | Интенсивность отказов |
| 1 | Вероятность безотказной работы |
| 0 | Вероятность безотказной работы |
| 1 | Наработка на отказ T = |
| 0 | Наработка на отказ T = |
| 0 | Вероятность безотказной работы |
| 0 | Интенсивность отказов |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | Показатели, характеризующие долговечность, определяются по формулам: |
| 0 | Средний ресурс изделия |
| 1 | Средний ресурс изделия |
| 0 | Гамма-процентный ресурс |
| 1 | Гамма-процентный ресурс |
| 0 | Средний срок службы |
| 1 | Средний срок службы |
| 0 | Гамма-процентный ресурс |
| 0 | Средний ресурс изделия |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | Показатели, характеризующие ремонтопригодность, выражаются следующими формулами: |
| 0 | интенсивность восстановления |
| 0 | интенсивность восстановления |
| 0 | вероятность восстановления работоспособного состояния |
| 1 | вероятность восстановления работоспособного состояния |
| 1 | интенсивность восстановления |
| 0 | среднее время восстановления |
| 1 | среднее время восстановления |
| 0 | вероятность восстановления работоспособного состояния |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | Показатели технологичности определяются по следующим формулам: |
| 0 | Удельная трудоемкость |
| 0 | Удельная материалоемкость |
| 1 | Удельная материалоемкость |
| 1 | Удельная трудоемкость |
| 0 | Удельная себестоимость |
| 1 | Удельная себестоимость |
| 0 | Удельная материалоемкость |
| 0 | Удельная трудоемкость |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | В зависимости от вида опасностей различают следующие подгруппы показателей безопасности: |
| 0 | Электрическая стабильность. |
| 0 | Агрессивность. |
| 0 | Холодоустойчивость. |
| 0 | Колорит и декоративность. |
| 1 | Механическая опасность. |
| 1 | Термическая неустойчивость. |
| 1 | Склонность к возникновению пожара. |
| 0 | Тщательность покрытия и отделки. |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | Термическая неустойчивость включает следующие единичные показатели: |
| 0 | Биоагрессивность. |
| 1 | Переохлаждаемость. |
| 0 | Коррозионная неустойчивость. |
| 0 | Химическая активность. |
| 1 | Термохимическая агрессивность. |
| 0 | Способность самовозгорания. |
| 0 | Излучаемость. |
| 1 | Термоэлектрическая возбудимость. |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | Примерами антропометрических показателей являются: |
| 0 | Усилие на рукоятке механизма. |
| 0 | Уровень шума. |
| 1 | Высота сидения водителя. |
| 0 | Усилие на рулевом колесе. |
| 1 | Угол наклона спинки сидения. |
| 1 | Расстояние до рычагов управления. |
| 0 | Различимость информации на датчиках. |
| 0 | Запыленность. |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | Параллельность – одновременное выполнение составных частей производственных процессов (ПП)при изготовлении совокупности изделий одного или нескольких наименований. Параллельность ПП проявляется в следующих основных формах: |
| 0 | Одноинструментальная обработка деталей. |
| 0 | Многопредметная обработка последовательно нескольких деталей. |
| 1 | Многоинструментальная обработка деталей. |
| 0 | Последовательное выполнение нескольких операций. |
| 1 | Многопредметная обработка одновременно нескольких деталей. |
| 1 | Одновременное выполнение нескольких операций над деталями. |
| 0 | Механическая обработка детали. |
| 0 | Выполнение технологической операции детали. |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | Оптимизация показателей качества продукции включает: |
| 0 | Математический анализ. |
| 1 | Всесторонний анализ условий эксплуатации продукции. |
| 0 | Статистические методы управления качеством. |
| 0 | Иерархическая модель. |
| 1 | Обоснование выбора критерия оптимизации. |
| 0 | Технико-экономическое обоснование проекта. |
| 1 | Экономико-математическая модель. |
| 0 | Выбор номенклатуры показателей качества. |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | В зависимости от места контроля в процессе изготовления продукции различают: |
| 1 | Входной контроль. |
| 0 | Сплошной контроль. |
| 0 | Разрушающий контроль. |
| 0 | Выборочный контроль. |
| 0 | Неразрушающий контроль. |
| 1 | Операционный контроль. |
| 0 | Метрологический контроль. |
| 1 | Контроль готовой продукции. |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | Способы представления продукции на контроль: |
| 0 | Способ, называемый «круг». |
| 0 | «Расслоение». |
| 0 | «Типоразмер». |
| 0 | «Волна». |
| 0 | «Беспорядок». |
| 1 | Способ, называемый «ряд». |
| 1 | «Россыпь». |
| 1 | «Поток». |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | Факторы, влияющие на принимаемое решение при оценивании: |
| 0 | Медлительность. |
| 0 | Агрессивность. |
| 1 | Оперативность. |
| 0 | Субъективность. |
| 0 | Недостоверность. |
| 1 | Обоснованность. |
| 0 | Безразличие. |
| 1 | Категоричность. |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | В экспертном методе оценки качества продукции экспертизу можно разделить на 3 основных этапа |
| 1 | Оценка результатов и принятие решения |
| 0 | Проведение голосования экспертов |
| 1 | Подготовка экспертизы |
| 0 | Оценка результатов методом строго ранжирования |
| 1 | Проведение экспертизы |
| 0 | Постановка задачи экспертизы |
| 0 | Оценка результатов методом вероятностных оценок |
| 0 | Анкетирование |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | Утверждение, применимое к шкале наименований |
| 0 | Элементы шкалы нельзя характеризовать соотношениями эквивалентности (равенства) |
| 1 | Шкала, которая отражают качественные свойства |
| 0 | На шкале наименований можно производить арифметические действия |
| 1 | Шкала не имеет нуля и единицы измерений |
| 1 | Неприменимо понятие линейности (или нелинейности) |
| 0 | Шкала, которая отражают количественные свойства |
| 0 | В шкале присутствуют отношения сопоставления типа «больше- меньше» |
| 0 | Применимо понятие линейности |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | К стадии предпроектного этапа при оценке экономической эффективности стандартизации относятся |
| 1 | Изучение патентов, аналогов |
| 0 | Изучение технического задания, дополнение его новыми требованиями |
| 1 | Разработка исходных данных на производство работ |
| 0 | Разработка технологических процессов |
| 0 | Технико-экономическое обоснование конструкции проектируемого изделия |
| 1 | Проведение научно-исследовательских и экспериментальных работ |
| 0 | Материально-техническое снабжение |
| 0 | Изготовление деталей, узлов |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | Аксиомы тождества, применимые к шкале наименований |
| 0 | Если А=В, и В=С, то А≠С |
| 1 | Если А=В, и В=С, то А=С |
| 0 | Если А=В, то В≠А |
| 1 | Либо А=В, либо А≠В |
| 0 | Если А≠ В, то В=А |
| 1 | Если А=В, то В=А |
| 0 | Если А=В, и В≠С, то А=С |
| 0 | Если А≠В, и В≠С, то А=С |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | Примеры шкалы порядка из предложенных вариантов |
| 0 | Географические названия рек |
| 0 | Регистрационные номера автомобилей |
| 1 | Шкала твердости по Моосу |
| 1 | Шкала для оценки сейсмических волн по Рихтеру |
| 0 | Шкалы температур |
| 0 | Шкала компаса |
| 1 | Шкала силы ветра по Бофорту |
| 0 | Регистрационные номера официальных документов |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | Примеры шкалы наименований из предложенных вариантов |
| 1 | Географические названия рек |
| 1 | Регистрационные номера автомобилей |
| 0 | Шкала твердости по Моосу |
| 0 | Шкала для оценки сейсмических волн по Рихтеру |
| 0 | Шкалы температур |
| 0 | Шкала компаса |
| 0 | Шкала силы ветра по Бофорту |
| 1 | Регистрационные номера официальных документов |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | Примеры шкалы наименований из предложенных вариантов |
| 1 | Шкала времени |
| 0 | Регистрационные номера автомобилей |
| 0 | Шкала твердости по Моосу |
| 0 | Шкала для оценки сейсмических волн по Рихтеру |
| 1 | Шкалы температур |
| 0 | Шкала компаса |
| 0 | Шкала силы ветра по Бофорту |
| 1 | Шкала высоты местностей |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | Примеры шкалы отношений из предложенных вариантов |
| 0 | Фаза колебания |
| 0 | Роза ветров |
| 0 | Шкала твердости по Моосу |
| 1 | Вес |
| 0 | Температура |
| 0 | Шкала компаса |
| 1 | Электрическое сопротивление |
| 1 | Длина |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | Нуль шкалы имеют |
| 0 | Шкалы измерений цвета |
| 1 | Измерение количества объектов |
| 0 | Шкалы запахов |
| 0 | Шкала для оценки сейсмических волн по Рихтеру |
| 1 | Шкала температур по Кельвину |
| 0 | Шкала высоты местностей |
| 0 | Шкала силы ветра по Бофорту |
| 1 | Шкала температур по Ронкину |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | Правильные утверждения, относящееся к шкале интервалов |
| 0 | Цикличность |
| 0 | Наличие нулевой точки |
| 0 | Эквивалентность |
| 1 | Упорядоченность |
| 0 | Классифицируемость |
| 0 | Периодичность |
| 1 | Интервальность |
| 1 | Отсутствие нулевой точки |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | По характеру процесса выработки экспертной информации экспертный метод оценки качества продукции делятся на |
| 0 | Однотуровые экспертизы |
| 1 | Метод анкетирования |
| 0 | Заочные экспертизы |
| 0 | Очные экспертизы |
| 1 | Метод генерирования идей |
| 0 | Многотуровые экспертизы |
| 1 | Метод свободной дискуссии |
| 0 | Анонимные экспертные опросы |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | Профессиональная информированность включает знание: |
| 1 | История развития оцениваемого объекта |
| 0 | Методов оценки качества |
| 0 | Вопросов построения оценочных шкал |
| 1 | Перспектив развития |
| 0 | Подхода к оценке качества объекта |
| 0 | Степень загруженности эксперта |
| 1 | Требования потребителей |
| 0 | Целей экспертизы |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | Профессиональная информированность не включает знание: |
| 0 | История развития оцениваемого объекта |
| 1 | Методов оценки качества |
| 0 | Вопросов построения оценочных шкал |
| 0 | Перспектив развития |
| 1 | Подхода к оценке качества объекта |
| 1 | Степень загруженности эксперта |
| 0 | Требования потребителей |
| 0 | Целей экспертизы |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | Заинтересованность эксперта в результатах экспертизы зависит от: |
| 0 | История развития оцениваемого объекта |
| 0 | Методов оценки качества |
| 1 | Индивидуальных особенностей эксперта |
| 0 | Перспектив развития |
| 0 | Подхода к оценке качества объекта |
| 1 | Степень загруженности эксперта основной работой |
| 0 | Требования потребителей |
| 0 | Целей экспертизы |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | Заинтересованность эксперта в результатах экспертизы не зависит от: |
| 0 | История развития оцениваемого объекта |
| 1 | Методов оценки качества |
| 1 | Индивидуальных особенностей эксперта |
| 1 | Перспектив развития |
| 0 | Подхода к оценке качества объекта |
| 0 | Степень загруженности эксперта основной работой |
| 0 | Требования потребителей |
| 0 | Целей экспертизы |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | Понятие «Деловитость эксперта» включает в себя: |
| 1 | Собранность |
| 0 | Сомнамбулизм |
| 0 | Ментальность |
| 0 | Мобильность |
| 1 | Контактность |
| 0 | Эгоизм |
| 1 | Нонкроформизм |
| 0 | Индивидуализм |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | Понятие «Деловитость эксперта» исключает: |
| 0 | Собранность |
| 1 | Сомнамбулизм |
| 1 | Ментальность |
| 0 | Мобильность |
| 0 | Контактность |
| 0 | Эгоизм |
| 0 | Нонкроформизм |
| 1 | Индивидуализм |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | К факторам, не влияющим на принятие решений при оценивании, не относятся: |
| 0 | Оперативность |
| 0 | Обоснованность |
| 0 | Категоричность |
| 1 | Исключительность |
| 0 | Непрерывность |
| 1 | Цикличность |
| 0 | Эффективность |
| 1 | Системность |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | В состав рабочей группы экспертной комиссии входят: |
| 1 | Организатор |
| 1 | Специалист по оцениваемой продукции |
| 0 | Старшие научные сотрудники |
| 0 | Лаборанты |
| 0 | Метролог |
| 0 | Специалист по сертификации |
| 1 | Технические работники |
| 0 | Специалист по стандартизации |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | Каких видов оценок качества не существует? |
| 0 | Экономическая |
| 0 | Смешанная |
| 1 | Математическая |
| 0 | Интегральная |
| 1 | Плановая |
| 0 | Комплексная |
| 1 | Уровневая |
| 0 | Экспертная |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | Основные виды шкал: |
| 0 | Шкала качества |
| 0 | Шкала оценки |
| 0 | Геометрическая шкала |
| 1 | Шкала порядка. |
| 1 | Шкала интервалов |
| 0 | Шкала преобразований |
| 0 | Шкала градаций |
| 1 | Шкала отношений |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | Основные методы проведения процедуры экспертной оценки: |
| 0 | Интегральный метод |
| 1 | Метод круглого стола |
| 0 | Смешанный метод |
| 0 | Метод однофакторного прогнозирования |
| 1 | Метод «мозговой атаки» |
| 1 | Метод Делфи |
| 0 | Дифференциальный метод |
| 0 | Метод многофакторного прогнозирования |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | По характеру процесса выработки экспертной информации экспертные методы бывают: |
| 0 | Социологический метод |
| 0 | Дифференциальный метод |
| 1 | Метод генерирования идей |
| 1 | Метод свободной дискуссии |
| 0 | Комплексный метод |
| 1 | Метод анкетирования |
| 0 | Смешанный метод |
| 0 | Экономический метод |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | Метод Делфи характеризуется следующим: |
| 0 | От экспертов не получают обоснования мнений и не доводят их до сведения других участников экспертизы. |
| 0 | После каждого тура некоторые опрашиваемые эксперты знакомятся с ответами других участников опроса. |
| 0 | Ответы на поставленные перед экспертом вопросы не содержат количественную характеристику. |
| 1 | Ответы на поставленные перед экспертом вопросы обязательно содержат количественную характеристику. |
| 0 | Статистическая обработка полученных ответов проводится только в конце. |
| 1 | Проводится несколько туров опроса. |
| 0 | Проводится один тур опроса. |
| 1 | После каждого тура все опрашиваемые эксперты знакомятся с ответами других участников опроса. |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | Для метода Делфи характерно следующее: |
| 1 | От экспертов получают обоснования мнений и доводят их до сведения других участников экспертизы, что позволяет полнее учесть различные факторы. |
| 1 | Статистическая обработка полученных ответов проводится после каждого тура. |
| 0 | Проводится один тур опроса. |
| 1 | После каждого тура все опрашиваемые эксперты знакомятся с ответами других участников опроса. |
| 0 | Ответы на поставленные перед экспертом вопросы не содержат количественную характеристику. |
| 0 | Статистическая обработка полученных ответов проводится только в конце. |
| 0 | От экспертов не получают обоснования мнений и не доводят их до сведения других участников экспертизы. |
| 0 | После каждого тура некоторые опрашиваемые эксперты знакомятся с ответами других участников опроса. |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | Чем больше экспертов, тем, при прочих равных условиях: |
| 1 | Выше достоверность коллективной экспертной оценки |
| 0 | Ниже достоверность коллективной экспертной оценки |
| 0 | Достоверность коллективной экспертной оценки остается неизменной |
| 1 | Меньше относительная погрешность |
| 0 | Больше относительная погрешность |
| 0 | Ниже доверительная вероятность |
| 1 | Выше доверительная вероятность (надежность), с которой вычислена достоверность коллективной экспертной оценки |
| 0 | Доверительная вероятность (надежность), с которой вычислена достоверность коллективной экспертной оценки не меняется |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | Требования, предъявляемые к балльным оценкам в квалиметрии: |
| 1 | Экспериментальное основание для утверждения. |
| 0 | Индивидуальность. |
| 0 | Креативность. |
| 0 | Новаторство. |
| 0 | Эргономичность. |
| 1 | Индивидуальная воспроизводимость. |
| 0 | Практичность. |
| 1 | Межэкспертная воспроизводимость. |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | Создатели квалиметрии как науки: |
| 1 | Г.Г. Азгальдов |
| 1 | А.В. Гличев |
| 0 | А.А. Фридман |
| 0 | М.В. Келдыш. |
| 0 | П.С. Александров. |
| 0 | К.Гедель. |
| 0 | Н.Винер. |
| 1 | И.Ф.Шишкин. |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | Все виды измерений разделяются по приемам получения результата на группы: |
| 0 | Практические. |
| 1 | Прямые. |
| 0 | Экспериментальные. |
| 0 | Абсолютные и относительные. |
| 1 | Косвенные. |
| 0 | Комплексные. |
| 0 | Единичные и парные. |
| 1 | Совокупные и совместные. |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | Разновидности метода сравнения с мерой: |
| 1 | Нулевой. |
| 1 | Дифференциальный. |
| 0 | Экспериментальные. |
| 0 | Абсолютные и относительные. |
| 0 | Косвенные. |
| 0 | Комплексные. |
| 1 | Замещения. |
| 0 | Совокупные и совместные. |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | Градация технической продукции по уровню качества: |
| 0 | Высший и низший. |
| 1 | Продукция превосходит мировой уровень. |
| 1 | Продукция соответствует мировому уровню. |
| 0 | Абсолютные и относительные. |
| 0 | Первостепенные и второстепенные. |
| 0 | Доминантные и доминирующие. |
| 1 | Продукция уступает мировому уровню. |
| 0 | Совокупные и совместные. |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | Этапы изменения интенсивности отказов во времени эксплуатации: |
| 0 | Неустойчивая работа. |
| 1 | Приработка. |
| 1 | Устойчивая работа. |
| 0 | Медленное старение. |
| 0 | Этап максимального старения. |
| 0 | Начальная работа. |
| 1 | Ускоренное старение и износ. |
| 0 | Первоочередная работа. |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | Методы резервирования машины: |
| 0 | Фундаментальный. |
| 1 | Общий. |
| 0 | Единичный. |
| 0 | Обособленный. |
| 0 | Обобщенный. |
| 1 | Раздельный. |
| 0 | Суммарный. |
| 1 | Комбинированный. |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | Периоды износа: |
| 0 | Фундаментальный. |
| 1 | Начальный. |
| 1 | Установившийся. |
| 0 | Обособленный. |
| 0 | Обобщенный. |
| 0 | Раздельный. |
| 0 | Суммарный. |
| 1 | Ускоренный. |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | Группы факторов, влияющих на вид и интенсивность износа поверхности деталей машин: |
| 0 | Факторы, связанные со свойствами объемных тел. |
| 0 | Факторы, связанные со свойствами тел вращения. |
| 1 | Характеристики внешней среды. |
| 0 | Факторы, связанные со свойствами нагружения. |
| 1 | Факторы, связанные со свойствами трущихся тел. |
| 0 | Характеристики давления. |
| 0 | Характеристики условий окружающей среды. |
| 1 | Факторы, обуславливающие внешние механические воздействия на поверхность трения. |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | Конкретные факторы группы, обуславливающие внешние механические воздействия на поверхность трения: |
| 0 | Влажность воздуха. |
| 1 | Род трения. |
| 0 | Атмосферное давление. |
| 0 | Условия окружающей среды. |
| 1 | Скорость относительного перемещения трущихся поверхностей. |
| 0 | Ускорение. |
| 0 | Время, затрачиваемое при соприкосновении трущихся поверхностей |
| 0 | Величина и характер давления при трении. |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | Основные факторы группы, связанные с внешней средой: |
| 1 | Смазка. |
| 0 | Род трения. |
| 1 | Газовая среда. |
| 0 | Теплоустойчивость материала детали. |
| 0 | Скорость относительного перемещения трущихся поверхностей. |
| 0 | Модуль упругости. |
| 1 | Наличие абразивных частиц на поверхности трения. |
| 0 | Величина и характер давления при трении. |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | Основные факторы группы, связанные со свойствами трущихся тел: |
| 1 | Механические свойства трущихся материалов. |
| 1 | Теплоустойчивость материала детали. |
| 0 | Газовая среда. |
| 0 | Наличие абразивных частиц на поверхности трения. |
| 0 | Скорость относительного перемещения трущихся поверхностей. |
| 0 | Смазка. |
| 0 | Род трения. |
| 1 | Способность металлического материала взаимодействовать со смазкой. |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | Виды унификации: |
| 0 | Размерная. |
| 1 | Внутриразмерная. |
| 0 | Модельная. |
| 0 | Параметрическая. |
| 0 | Функциональная. |
| 1 | Межразмерная. |
| 0 | Межотраслевая. |
| 1 | Межтиповая. |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | Содержание первого раздела заключения о техническом уровне изделия: |
| 1 | Назначение изделия. |
| 0 | Наименование показателей качества. |
| 1 | Область применения изделия. |
| 0 | Единицы измерения показателей качества. |
| 0 | Значения базовых показателей качества. |
| 0 | Значения относительных показателей качества. |
| 0 | Источники информации. |
| 1 | Обозначение документа. |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | Содержание второго раздела заключения о техническом уровне изделия: |
| 0 | Назначение изделия. |
| 1 | Наименование показателей качества. |
| 0 | Область применения изделия. |
| 1 | Единицы измерения показателей качества. |
| 1 | Значения базовых показателей качества. |
| 0 | Наименования предприятия-изготовителя. |
| 0 | Источники информации. |
| 0 | Обозначение документа. |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | Основные методы реализации подходов исследовательского и нормативного прогнозирования: |
| 0 | Функциональный. |
| 1 | Экстраполяция. |
| 0 | Прямой. |
| 1 | Многофакторное прогнозирование. |
| 1 | Экспертный. |
| 0 | Косвенный. |
| 0 | Дифференциальный. |
| 0 | Единичный. |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | Способы верификации: |
| 1 | Прямая. |
| 0 | Нулевая. |
| 0 | Системная. |
| 1 | Косвенная. |
| 1 | Последовательная. |
| 0 | Зависимая. |
| 0 | Дифференциальная. |
| 0 | Единичная. |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | Основные принципы системы БИП: |
| 1 | Строгое соблюдение технологической дисциплины. |
| 0 | Качество. |
| 1 | Полная ответственность непосредственного исполнителя за качество изготавливаемой им продукции. |
| 0 | Надежность. |
| 1 | Полный контроль качества изделий изготовителем до предъявления продукции службе контроля. |
| 0 | Ресурс с первых изделий. |
| 0 | Прогрессивные процессы. |
| 0 | Определение моторесурса. |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | Основные принципы системы КАНАРСПИ: |
| 0 | Строгое соблюдение технологической дисциплины. |
| 1 | Качество. |
| 0 | Полная ответственность непосредственного исполнителя за качество изготавливаемой им продукции. |
| 1 | Надежность. |
| 0 | Полный контроль качества изделий изготовителем до предъявления продукции службе контроля. |
| 1 | Ресурс с первых изделий. |
| 0 | Прогрессивные процессы. |
| 0 | Определение моторесурса. |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | Основные принципы системы КС УКП: |
| 1 | Планирование повышения качества продукции. |
| 0 | Качество. |
| 1 | Прогнозирование потребностей технического условия и качества продукции. |
| 0 | Надежность. |
| 1 | Аттестация продукции. |
| 0 | Ресурс с первых изделий. |
| 0 | Прогнозирование и планирование оптимального увеличения моторесурса. |
| 0 | Определение моторесурса. |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | Действия, исходящие из нормирования требований к качеству изделия и его составным частям: |
| 1 | Обоснование выбора объектов внутризаводской стандартизации. |
| 0 | Снижение трудоемкости изготовления изделий. |
| 1 | Обоснование численных значений и характеристик технологических процессов. |
| 0 | Снижение ресурсоемкости изготовления изделий. |
| 1 | Установление оптимальных значений на показатели качества. |
| 0 | Своевременная модернизация устаревших изделий. |
| 0 | Своевременное снятие с производства устаревших изделий. |
| 0 | Повышение конкурентоспособности. |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | Основные задачи планирования уровня качества продукции: |
| 0 | Обоснование выбора объектов внутризаводской стандартизации. |
| 1 | Снижение трудоемкости изготовления изделий. |
| 1 | Снижение ресурсоемкости изготовления изделий. |
| 0 | Обоснование численных значений и характеристик технологических процессов. |
| 0 | Установление оптимальных значений на показатели качества. |
| 0 | Установление в нормативно-технической документации требований и норм. |
| 0 | Установление оптимальных значений на параметры технологических процессов. |
| 1 | Своевременная модернизация устаревших изделий. |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | Целевые установки политики качества, не относящиеся к крупнейшей компании IBM: |
| 0 | Расти вместе с отраслью. |
| 1 | Повышение трудоемкости изготовления изделий. |
| 1 | Увеличение ресурсоемкости изготовления изделий. |
| 0 | Быть лидером в технологии. |
| 0 | Быть не менее эффективным, чем конкуренты. |
| 0 | Получать в конце года достаточно прибыли, чтобы обеспечить будущий рост. |
| 0 | Расширять сотрудничество с потребителями. |
| 1 | Отсутствие модернизации устаревших изделий. |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | Стадии жизненного цикла продукции, не входящие в структуру жизненного цикла промышленной продукции: |
| 0 | Исследование, проектирование и конструирование. |
| 1 | Математические расчеты. |
| 0 | Реализация или обращение. |
| 1 | Изготовление (производство). |
| 0 | Эскизная работа. |
| 0 | Эксплуатация или потребление. |
| 1 | Черновая работа. |
| 0 | Утилизация. |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | Этапы смешанного метода прогнозирования: |
| 0 | Логарифмический. |
| 1 | Составление классификатора научно-технических проблем. |
| 0 | Дифференциальный. |
| 0 | Линейный. |
| 1 | Разработка таблиц экспертных оценок. |
| 1 | Составление граф прогноза. |
| 0 | Системный. |
| 0 | Модульный. |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | Оперативные управленческие функции управления качеством: |
| 1 | Функция прогнозирования. |
| 0 | Составление классификатора научно-технических проблем. |
| 0 | Дифференциальные. |
| 0 | Линейные. |
| 1 | Планирование качества. |
| 0 | Составление граф прогноза. |
| 0 | Системные. |
| 1 | Нормирование показателей качества. |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | Дифференциальный метод оценки уровня качества продукции применяется в следующих случаях: |
| 0 | При наличии большего количества единичных показателей. |
| 0 | При оценке разнородной продукции. |
| 1 | При анализе тенденций изменения единичных показателей. |
| 1 | При оценке качества простых изделий. |
| 0 | При оценке сложной продукции. |
| 1 | При отсутствии вариативности в выборе изделий. |
| 0 | При использовании комплексного показателя. |
| 0 | При использовании средневзвешенного показателя. |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | Методы оценки технического уровня изделий (технической продукции): |
| 1 | Дифференциальный. |
| 0 | Классификационный. |
| 0 | Единичный. |
| 0 | Линейный. |
| 1 | Модульный. |
| 0 | Комплексный. |
| 0 | Системный. |
| 1 | Интегральный. |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| V2 | Дифференциальный метод оценки уровня качества продукции. Выберите правильные варианты   |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | | №  пп | Наименование показателей качества, единицы измерения | Значения показателей | | | Оцениваемый показатель, хi | Базовый показатель, xiб | | 1 | Разрывная нагрузка полоски ткани размером 50\*200 мм, кгс  основа  уток | 41,0  22,0 | 48,0  27,0 | | 2 | Усадка после стирки, %  основа  уток | 5,0  2,0 | 4,7  1,5 | | 3 | Прочность к воздействию, бал.  сухого трения  мокрого трения | 4,0  4,0 | 5,0  5,0 | |
| 1 | Уровень качества оцениваемой продукции уступает уровню базовой продукции |
| 0 | Прочность к воздействию является «негативным» показателем |
| 1 | Усадка после стирки (уток)является «негативным» показателем |
| 1 | Значения относительных показателей качества равны соответственно 0,9; 0,8; 0,9; 0,8; 0,8;0,8 |
| 0 | Уровень качества оцениваемой продукции превосходит уровень базовой продукции |
| 0 | Значения относительных показателей качества равны соответственно 1,1; 0,8; 1,06; 0,8; 0,8;0,8 |
| 0 | Усадка после стирки (уток)является «позитивным» показателем |
| 0 | Значения относительных показателей качества равны соответственно 0,9; 0,8; 1,06; 0,8; 0,8; 1 |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | Правильные варианты для дифференциального метода оценки качества продукции |
| 0 |  |
| 0 |  |
| 1 |  |
| 0 |  |
| 1 |  |
| 0 |  |
| 1 | Для позитивных показателей выбирают формулу |
| 0 | Для позитивных показателей выбирают формулу |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | Правильные утверждения применимые к дифференциальному методу оценки качества продукции |
| 0 | Уровень качества оцениваемой продукции превосходит уровень базового образца, если все значения |
| 0 | Уровень качества оцениваемой продукции ниже уровня базового образца, если все значения |
| 1 | Уровень качества оцениваемой продукции выше уровня базового образца, если все значения |
| 0 | Уровень качества оцениваемой продукции соответствует уровню базового образца, если все значения |
| 1 | Уровень качества оцениваемой продукции равен уровню базового образца, если все значения |
| 0 | Уровень качества оцениваемой продукции уступает уровню базового образца, если все значения |
| 1 | Уровень качества оцениваемой продукции ниже уровня базового образца, если все значения |
| 0 | Уровень качества оцениваемой продукции не соответствует уровню базового образца, если все значения |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| V2 | Дифференциальный метод оценки уровня качества продукции. Выберите правильные варианты   |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | | Наименование единичного показателя гидроцилиндра | Значения единичного показателя | | Относительный показатель qi | | Оцениваемый показатель, хi | Базовый показатель, xiб | | Номинальное давление рабочей жидкости, МПа | 32,0 | 32,0 | 1 | | Максимальное давление, МПа | 48,0 | 40,0 | 1,2 | | Усилие на штоке толкающее, кН | 231,0 | 265,9 | 1,1 | | Усилие на штоке тянущее, кН | 118,0 | 158,2 | 1,3 | | Коэффициент полезного действия | 0,92 | 0,94 | 0,98 | |
| 1 | Значения относительных показателей качества равны соответственно 1; 1,2; 1,1; 1,3; 0,98 |
| 0 | Коэффициент полезного действия является «негативным» показателем |
| 0 | Максимальное давление является «негативным» показателем |
| 0 | Уровень качества оцениваемой продукции уступает уровню базовой продукции |
| 1 | Уровень качества оцениваемой продукции превосходит уровень базовой продукции |
| 0 | Значения относительных показателей качества равны соответственно 1; 0,8; 0,9; 0,7; 1.02 |
| 1 | Коэффициент полезного действия является «позитивным» показателем |
| 0 | Значения относительных показателей качества равны соответственно 1; 0,8; 0.9; 1,3; 0,98 |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | Негативные показатели качества при оценке дифференциальным методом |
| 0 | Мощность двигателя |
| 0 | Максимальная скорость |
| 1 | Потребление топлива |
| 0 | Грузоподъемность |
| 0 | Производительность |
| 1 | Зольность угля |
| 0 | Коэффициент полезного действия |
| 1 | Масса |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | Комплексный показатель качества должен отвечать следующим требованиям: |
| 1 | Монотонность. |
| 0 | Последовательность. |
| 0 | Тектоничность. |
| 1 | Критичность. |
| 0 | Стабильность. |
| 1 | Нормированность. |
| 0 | Структурность. |
| 0 | Объективность. |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | Метод предельных и номинальных значений применяется, когда известны предельно допустимые значения для показателей качества продукции данного вида, определяющие требования к годной продукции. В этом случае коэффициенты весомости для разных типов средних взвешенных показателей можно рассчитать по формулам: |
| 1 |  |
| 0 |  |
| 0 |  |
| 1 |  |
| 0 |  |
| 1 |  |
| 0 |  |
| 0 | H) |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | Корреляционный анализ экспериментальных данных включает в себя следующие приемы: |
| 1 | Составление корреляционной таблицы. |
| 0 | Составление реляционной базы данных. |
| 1 | Вычисление коэффициентов корреляции. |
| 0 | Построение иерархической модели. |
| 0 | Вычисление коэффициентов регрессии. |
| 1 | Проверка статистической гипотезы значимости связи. |
| 0 | Проверка обратной связи. |
| 0 | Составление диаграмм. |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | Формирование обобщенного показателя качества продукции может строиться по алгоритмам: |
| 0 | Гармонически взвешенному |
| 1 | В)Аддитивному |
| 0 | С)Мультипликативному |
| 0 | Аддитивному |
| 1 | Гармонически взвешенному |
| 0 | F)Гармонически взвешенному |
| 1 | Мультипликативному |
| 0 | Аддитивному |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | Реализация подходов исследовательского и нормативного прогнозирования осуществляется следующими основными методами: |
| 1 | Экстраполяции. |
| 0 | В)Корреляции. |
| 0 | С)Дифференциальный. |
| 1 | Многофакторного прогнозирования. |
| 0 | Эквивалентного соотношения. |
| 0 | F)Однофакторного прогнозирования. |
| 0 | Регрессионного анализа. |
| 1 | H)Смешанный. |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | Для повышения коэффициента полезного действия требуется: |
| 1 | Использовать вместо пар скользящего трения подшипники качения. |
| 0 | В)Применять сильно увеличенные против расчетных размеры деталей. |
| 0 | С)Применять механизмы с большим числом пассивных связей. |
| 1 | Обеспечить надежное выключение фрикционных муфт. |
| 1 | Применять систему принудительной смазки. |
| 0 | Не обеспечивать надежное выключение фрикционных муфт. |
| 0 | Не применять систему принудительной смазки. |
| 0 | H)Не использовать вместо пар скользящего трения подшипники качения |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | Правильные варианты для комплексного метода оценки уровня качества однородной продукции |
| 0 |  |
| 1 |  |
| 0 |  |
| 1 |  |
| 0 |  |
| 0 |  |
| 1 |  |
| 0 |  |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | Какие методы не относятся к методам определения коэффициентов весомости |
| 0 | Метод стоимостных регрессионных зависимостей |
| 0 | Метод предельных и номинальных значений |
| 0 | Метод эквивалентных соотношений |
| 0 | Экспертный метод |
| 0 | Метод коэффициентов Лагранжа |
| 1 | Дифференциальный метод |
| 1 | Комплексный метод |
| 1 | Индексный метод |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | Методы определения коэффициентов весомости: |
| 1 | Метод стоимостных регрессионных зависимостей. |
| 0 | Метод однофакторного прогнозирования. |
| 0 | Метод многофакторного прогнозирования. |
| 1 | Метод предельных и номинальных значений. |
| 0 | Метод круглого стола. |
| 1 | Метод эквивалентных соотношений. |
| 0 | Метод Делфи. |
| 0 | Метод «мозговой атаки». |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | Разновидностями аналитического метода определения коэффициента  весомости являются: |
| 0 | Метод многофакторного прогнозирования. |
| 0 | Дифференциальные метод. |
| 1 | Стоимостный метод. |
| 0 | Комплексный метод. |
| 1 | Вероятностный метод. |
| 0 | Неэкспертный метод. |
| 1 | Смешанный метод. |
| 0 | Регрессионный метод. |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | Требования, не относящиеся к комплексному показателю качества: |
| 1 | Единство |
| 0 | Репрезентативность. |
| 0 | Монотонность. |
| 1 | Отличительность. |
| 0 | Критичность. |
| 0 | Нормированность. |
| 0 | Сравниваемость. |
| 1 | Повторяемость. |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | Методы определения параметров (коэффициентовесомости показателей качества продукции: |
| 0 | Групповой метод. |
| 1 | Экспертный метод. |
| 0 | Классовый метод. |
| 0 | Определяющий метод. |
| 1 | Метод эквивалентных соотношений. |
| 0 | Метод Федюкина З.К. |
| 0 | Метод Лебедева В.Г, |
| 1 | Метод предельных и номинальных значений. |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | Методы оценки технического уровня изделий (технической продукции): |
| 1 | Дифференциальный. |
| 0 | Классификационный. |
| 0 | Единичный. |
| 0 | Линейный. |
| 0 | Модульный. |
| 1 | Комплексный. |
| 0 | Системный. |
| 1 | Интегральный. |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | Количественные методы оценки уровня качества продукции выражаются следующими формулами: |
| 0 |  |
| 0 |  |
| 1 | или . |
| 0 |  |
| 1 |  |
| 0 |  |
| 1 |  |
| 0 |  |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | Резервирование – эффективный способ повышения безотказности путем параллельного включения в систему машины резервных (дополнительных)элементов. Существуют следующие методы резервирования: |
| 0 | Открытое резервирование. |
| 1 | Общее резервирование. |
| 1 | Раздельное резервирование. |
| 0 | Комбинаторное резервирование. |
| 0 | Суммарное резервирование. |
| 0 | Закрытое резервирование. |
| 0 | Схематическое резервирование. |
| 1 | Комбинированное резервирование. |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | Интегральный показатель качества однородной продукции определяется |
| 0 |  |
| 1 |  |
| 0 |  |
| 0 |  |
| 1 |  |
| 0 |  |
| 1 |  |
| 0 |  |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | Для вычисления интегрального показателя качества используются: |
| 0 | Объем продаж. |
| 0 | Индекс качества. |
| 0 | Коэффициент весомости. |
| 1 | Суммарный полезный эффект. |
| 0 | Число различных видов продукции. |
| 1 | Капитальные затраты на создание продукции. |
| 1 | Сумма текущих затрат на эксплуатацию. |
| 0 | Коэффициент унификации. |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | Формулы, применяемые при смешанном методе оценки качества продукции |
| 1 |  |
| 0 |  |
| 0 |  |
| 1 |  |
| 1 |  |
| 0 |  |
| 0 |  |
| 0 |  |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | Индексы качества разнородной продукции определяются по формулам |
| 1 |  |
| 0 |  |
| 0 |  |
| 0 |  |
| 1 |  |
| 1 |  |
| 0 |  |
| 0 |  |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | Коэффициент весомости для разнородной продукции определяется по формулам |
| 0 |  |
| 0 |  |
| 1 |  |
| 1 |  |
| 0 |  |
| 0 |  |
| 0 |  |
| 1 |  |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | Показатели качества, характеризующие качество работы участка (показатель эффективности, показатель качества работы, показатель количества изготовленной продукции) |
| 0 |  |
| 1 |  |
| 1 |  |
| 0 |  |
| 1 |  |
| 0 |  |
| 0 |  |
| 0 |  |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | Для вычисления среднего взвешенного геометрического индекса качества для группы предприятий используются: |
| 0 | Объем продаж продукции. |
| 0 | Суммарный полезный эффект. |
| 0 | Число видов продукции. |
| 0 | Коэффициент весомости. |
| 1 | Число предприятий в группе. |
| 1 | Относительный объем продукции предприятия. |
| 0 | Капитальные затраты на создание продукции. |
| 1 | Индекс качества предприятия. |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | Индекс дефектности для разнородной продукции (средний взвешенный коэффициент дефектности, коэффициент дефектности, коэффициент весомости дефектоопределяется по формулам |
| 0 |  |
| 0 |  |
| 0 |  |
| 0 |  |
| 1 |  |
| 0 |  |
| 0 |  |
| 0 |  |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | Для определения показателя дефектности используются следующие величины: |
| 0 | Число изделий в партии. |
| 0 | Календарное время работы. |
| 0 | Прибыль от реализации продукции. |
| 1 | Число всех видов дефектов и недостатков, встречающихся у данной продукции. |
| 1 | Число дефектов одного вида. |
| 1 | Весовые коэффициенты. |
| 0 | Число изделий в партии. |
| 0 | Время плановых ремонтов, связанных с остановкой агрегата. |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | Для вычисления среднего индекса дефектности по нескольким видам выпускаемой продукции используются: |
| 0 | Количество подвергнутых проверке изделий. |
| 0 | Суммарный полезный эффект. |
| 1 | Цена единицы продукции. |
| 0 | Коэффициент весомости дефекта. |
| 0 | Число предприятий в группе. |
| 1 | Объем продукции, выпущенной в анализируемом периоде. |
| 0 | Капитальные затраты на создание продукции. |
| 1 | Индекс дефектности продукции. |

|  |  |
| --- | --- |
| V2 | Для вычисления уровня дефектности изделия используются: |
| 1 | Количество подвергнутых проверке изделий. |
| 0 | Суммарный полезный эффект. |
| 1 | Число выявленных дефектов. |
| 1 | Коэффициент весомости дефекта. |
| 0 | Число предприятий в группе. |
| 0 | Относительный объем продукции предприятия. |
| 0 | Капитальные затраты на создание продукции. |
| 0 | Индекс качества предприятия. |