

Автомобиль, который соответствует всем требованиям нормативно-технической документации

- 1 Исправным
- 2 работоспособным
- 3 целым
- 4 укомплектованным

Деталь, с которой начинают сборку детали

- 1 Стандартная
- 2 главная
- 3 заготовленная
- 4 базовая

Износ это:

- 1 процесс разрушения и отделения материала с поверхности детали;
- 2 результат, выражающийся в изменении размеров, объемов и массы детали;
- 3 свойство материала детали оказывать сопротивление изнашиванию;
- 4 процесс постепенного изменения размеров и формы детали.

??? Детали нового автомобиля в начале эксплуатации испытывают:

- 1 приработку трущихся поверхностей
- 2 ослабление крепления деталей
- 3 уплотнение прокладок между деталями
- 4 интенсивный износ

Свойство автомобиля непрерывно сохранять работоспособность в течение некоторого времени или наработки называется:

- 1 надежность
- 2 безотказность
- 3 ремонтпригодность
- 4 сохраняемость

Часть производственного процесса содержащая действия по изменению состояния предмета производства

- 1 производственный процесс
- 2 технологический процесс
- 3 технологическая операция
- 4 установка

Процесс отделения материала с поверхности твердого тела и (или) увеличения его остаточной деформации при трении, проявляющийся в постепенном изменении размеров и (или) формы тела.

- 1 Разрушение
- 2 Изнашивание
- 3 Старение
- 4 Деформация

Возникает при появлении напряжений в материале деталей

- 1 Старение
- 2 изнашивание
- 3 деформация
- 4 разрушение

Свойство объекта непрерывно сохранять работоспособное состояние в течение некоторого времени или наработки.

- 1 Безотказность
- 2 Ремонтпригодность
- 3 Долговечность
- 4 Надежность

Вид ремонта, который предназначен для обеспечения работоспособного состояния подвижного состава с ремонтом или заменой отдельных его агрегатов, узлов и деталей (кроме базовых), достигших предельного состояния.

- 1 Текущий ремонт
- 2 Капитальный ремонт
- 3 Средний ремонт
- 4 Плановый ремонт

Вид ремонта, который предназначен для обеспечения назначенного ресурса автомобиля и его составных частей путем восстановления их исправности и близкого к полному восстановлению ресурса и обеспечение других нормируемых свойств.

- 1 Текущий ремонт
- 2 Капитальный ремонт
- 3 Средний ремонт
- 4 Плановый ремонт

Сколько видов ремонта по регламентации выполнения.

- 1 4
- 2 2
- 3 3
- 4 1

Метод ремонта, при котором не сохраняется принадлежность восстановленных составных частей к определенному экземпляру.

- 1 Необезличенный метод
- 2 Обезличенный метод
- 3 Агрегатный метод
- 4 метод универсальных постов

Вид ремонта, при котором производится ремонт деталей, включая базовые:

- 1 капитальный ремонт
- 2 текущий ремонт
- 3 ремонт по потребности
- 4 плановый ремонт

Организационная форма, характеризующаяся расположением средств технологического оснащения в последовательности выполнения операции технологического процесса, где технологические операции закреплены за рабочим местом, в последовательности технологического процесса, называется:

- 1 на специализированных рабочих местах
- 2 поточная форма
- 3 на универсальных рабочих местах
- 4 тупиковая форма

Текущий и капитальный ремонт выполняется

- 1 только при ремонте одного из агрегатов;
- 2 только при ремонте автомобиля в целом;
- 3 как при ремонте автомобиля в целом, так и при ремонте агрегатов
- 4 по распоряжению руководства при наличии материальных средств.

Капитальный ремонт подвижного состава выполняется

- 1 по потребности в зависимости от технического состояния;
- 2 в плановом порядке через определенный пробег независимо от технического состояния;

3 только после окончания межремонтного пробега независимо от технического состояния.

4 по решению комиссии с подписанием акта технического состояния.

Направление автомобилей в капитальный ремонт проходит на основании:

1 при необходимости капитального ремонта рамы и кабины и с учетом суммарной стоимости израсходованных запасных частей

2 на основании анализа его технического состояния и с учетом пробега

3 в случае аварийного отказа

4 на основании анализа его технического состояния

Рабочее место - первичное и основное звено структуры предприятия, где размещены:

1 исполнители работы, технологическое оборудование, оснастка, предметы труда

2 исполнители работы - технологическое оборудование, предметы труда

3 технологическое оборудование, оснастка, предметы труда

4 технологическое оборудование, предметы труда

Устройства для хранения и размещения инструмента, приспособлений для временного размещения, заготовок, деталей, узлов, устройства для обеспечения безопасных условий труда, средства для поддержания чистоты относятся к:

1 технологической и организационной оснастке

2 организационной оснастке

3 технологической оснастке

4 уборочной оснастке

Двигатель ЯМЗ - 238 сдается в капитальный ремонт:

1 первой и второй комплектности

2 второй комплектности

3 первой комплектности

4 пятой категории

Какие прессы применяются для выпрессовки втулок, пальцев малого диаметра, штифтов и подшипников:

1 Пневматические;

2 Гидравлические;

3 Ручные;

4 Специальные.

Форма организации разборки, применяемая при единичном производстве:

- 1 Тупиковая;
- 2 Поточная;
- 3 Механизированная;
- 4 Автоматизированная.

Какие элементы занимают наибольший удельный вес в разборочном процессе:

- 1 Основные;
- 2 Базовые;
- 3 Вспомогательные;
- 4 Второстепенные.

Сгустки, которые откладываются на стенках картеров, щеках коленчатых валов, распределительных шестернях, масляных насосах и маслопроводах.

- 1 Лаки
- 2 Накипь
- 3 Нагар
- 4 Осадки

Моющие средства применяемые для удаления старых лакокрасочных покрытий

- 1 Органические
- 2 Синтетические
- 3 Щелочные
- 4 Кислотные

К какому виду моющих средств относится керосин, бензин и дизельное топливо

- 1 Органические растворители
- 2 Щелочные
- 3 Синтетические
- 4 Кислотные

Контроль который предполагает явные неустраняемые дефекты:

- 1 визуальный;
- 2 измерительный;
- 3 неразрушимый;
- 4 практический.

Метод контроля скрытых дефектов, который применяется для контроля деталей, изготовленных из электропроводящих материалов.

- 1 Электромагнитный метод;
- 2 Магнитно-порошковый метод;
- 3 Визуально-оптический метод;
- 4 Ультразвуковой метод.

Определение технического состояния агрегатов, систем и механизмов

- 1 Дефектация
- 2 дефектовка
- 3 регулировка
- 4 диагностика

Метод, когда требуемая точность достигается путем соединения деталей без их выбора, подбора или изменения размера, называется:

- 1 групповой взаимозаменяемости;
- 2 пригонки или регулирования;
- 3 полной взаимозаменяемости;
- 4 неполной взаимозаменяемости.

Наличие чего необходимо при сборке прессовых соединений:

- 1 инструктора;
- 2 смазки;
- 3 усилия;
- 4 зрителей.

???все применяются???Метод который не применяется для обеспечения точности сборки:

- 1 регулирования;
- 2 полной взаимозаменяемостью;
- 3 обработкой под ремонтный размер;
- 4 групповой взаимозаменяемости.

Состояние, характеризующееся таким распределением масс, которое вызывает переменные нагрузки на опоры, повышенный износ и вибрацию, способствует быстрой усталости водителя.

- 1 Дисбаланс изделия;
- 2 Статистическая неуравновешенность;

- 3 Неуравновешенность;
- 4 Моментная неуравновешенность.

Какие детали не входят в группу статической неуравновешенности:

- 1 маховик, карданный вал, распред вал;
- 2 шкивы, вентилятор, крыльчатки;
- 3 коленчатый вал двигателя, вентилятор, ведомый диск сцепления;
- 4 рулевая колонка с рулевым колесом.

Неподъемные соединения при помощи вспомогательного металла путем его расплавления с температурой меньше чем основной металл называется:

- 1 сварка
- 2 лужение
- 3 наплавка
- 4 пайка

Способ восстановления деталей, основанный на способности деталей изменять форму и размеры без разрушения путем перераспределения металла под давлением, т.е. основан на использовании пластических свойств металла деталей.

- 1 Постановка ДРД
- 2 Пластическое деформирование
- 3 Сварка
- 4 Пайка

Преимущества способа обработки деталей под ремонтный размер:

- 1 возможность изготавливать заранее запасные части;
- 2 возможность применить при ремонте метод взаимозаменяемости;
- 3 возможность ускорить ремонт.
- 4 возможность использовать детали после выбраковки.

Восстановление изношенных по наружному диаметру сплошных и полых деталей и изношенных отверстий полых деталей за счет уменьшения их длины:

- 1 осадка;
- 2 Раздача;
- 3 Обжатие;
- 4 Вдавливание.

Восстановление наружной поверхности детали за счет направленного перемещения металла от отверстия к периферии:

- 1 Обжатие;

- 2 раздача;
- 3 Осадка;
- 4 Правка.

Восстановление изношенных отверстий полых деталей за счет перемещения металла к центру:

- 1 Раздача;
- 2 Осадка;
- 3 обжатие;
- 4 Правка.

Способ сварки, заключающийся в использовании светового потока электромагнитных излучений высокой интенсивности:

- 1 Плазменная;
- 2 В среде углекислого газа
- 3 Индукционная;
- 4 лазерная.

Какой способ восстановления деталей получил широкое распространение в промышленности благодаря ценным физико-механическим качествам покрытия:

- 1 хромирование;
- 2 Никелирование;
- 3 Цинкование
- 4 Железнение.

Этот процесс применяется главным образом для защиты деталей из черных металлов от коррозии:

- 1 Железнение;
- 2 цинкование;
- 3 Никелирование;
- 4 Меднение.

Технологический процесс разрабатывается для ремонта группы изделий, обладающих различной конфигурацией, но общими технологическими признаками, называется:

- 1 единичный
- 2 типовой
- 3 групповой
- 4 эксклюзивный

Совокупность свойств продукции, обуславливающих ее пригодность удовлетворять определенные потребности в соответствии с ее назначением.

- 1 Контроль продукции
- 2 Качество продукции
- 3 Степень продукции
- 4 Эталон качества продукции

Дефект, при наличии которого использование детали по назначению практически невозможно или исключается в соответствии с требованиями безопасности.

- 1 Значительный дефект;
- 2 Критический дефект;
- 3 Малозначительный дефект.
- 4 Средний дефект

техническое устройство, присоединяемое к машине или используемое самостоятельно для установки, базирования, закрепления предметов производства или инструмента при выполнении технологических операций.

- 1 Инструмент
- 2 Оборудование
- 3 Оснастка
- 4 Приспособление