

1. Технологиялық процесс картасының түрлері
 - A) топтық
 - B) жеке
 - C) үздіксіз
 - D) арнайы
 - E) әмбебап
 - F) ағындық
 - G) стационарлық
 - H) қозғалмалы
2. Дайындаманың белгілі бір жағдайында орындалатын құрылғының бөлігі
 - A) позиция
 - B) технологиялық операция
 - C) технология
 - D) технологиялық карта
 - E) қондырғы
 - F) жұмыс орны
3. Циклямен тегістейтін беттер
 - A) сүргіленген шпонмен қапталған қалқандар
 - B) массивті бөлшектер
 - C) өңделген дайындамалар
 - D) өңделмеген дайындамалар
 - E) аршылған шпонмен қапталған қалқандар
 - F) аршылған шпонмен қапталған бөлшектер
 - G) сүргіленген шпонмен қапталған бөлшектер
4. Шынжырлы үңгіп ою станогында жұмыс жасау кезінде қабылданатын ережелер
 - A) қолданылатын жабдықтың өнімділігі жоғары болу керек
 - B) артық кернеуге және фрезерлік тізбектің кемшіліктеріне жол бермеу керек
 - C) метиз бен фурнитуралардың шығыны жоғары болмау керек
 - D) тереңдігі 70 мм жоғары болмау керек
 - E) материалдың шығыны аз болу керек
 - F) дөңгелек ойықтардың тереңдігі 100 мм жоғары болу керек
 - G) шынжырлар бір қалыпты болу керек
5. Технологиялық процессті жасайтын негізгі сұлба
 - A) материалдарды есептеу картасы
 - B) жабдықтардың тізімдемесі
 - C) операциялардың тізімдемесі
 - D) технологиялық карта
 - E) кесу картасы
 - F) фурнитураларды есептеу тізімдемесі

6. Ағаш материалдарын қажетті ені немесе қалыңдықтары бойынша дайындамаларға бөлу
- A) бұрғылау
 - B) көлденең кесу
 - C) төрт жағынан сүргілеу
 - D) тегістеу
 - E) қаптау
 - F) ұзынынан кесу
 - G) әрлеу
7. Кесу картасын құрастыру үшін қажетті мағлұматтар
- A) жабдықтың саны
 - B) дайындамалардың өлшемдері
 - C) материалдардың саны
 - D) жабдықтың мүмкіндігі
 - E) қалдықтардың өлшемі
 - F) қалдықтардың саны
 - G) кесілген жердің ені
8. Әртүрлі жағдайлар үшін құрамдас және жекелей кесу тәсілдерін қолдану мүмкіндігіне ие кесу тәсілінің түрі
- A) толық
 - B) жекелей
 - C) топтық
 - D) әмбебап
 - E) арнайы
 - F) аралас
 - G) құрамдас
 - H) бағыттық
9. Құрылғының айналу осіне қатысты кесу жиектерінің орналасуы бойынша фрезерлеу түрлері
- A) цилиндрлік
 - B) шеткі беттік
 - C) бір жақты
 - D) екі жақты
 - E) осьтік
 - F) көп беттік

10. Өнімнің ауысымдық бағдарламасын конвейердің өндірістік шығынын ескере отырып анықтайтын формула

$$A) R_{\text{уч}} = \frac{T_{\text{с.ф.}}}{A_{\text{зап}}}$$

$$B) A_{\text{вып}} = \frac{\Pi_{\text{год}}}{\Pi_p \times C}$$

$$C) T_{\text{с.ф.}} = (T_{\text{см}} - m) \times K$$

$$D) N = \frac{R_k}{R_{\text{уч}}}$$

$$E) K_{\text{и}} = \frac{T_{\text{см}} - T_{\text{пер}}}{T_{\text{см}}}$$

$$F) R_{\text{уч}} = \frac{T_{\text{см}} \times K_{\text{и}}}{\Pi_{\Gamma} \times K_{\Pi}}$$

$$G) A_{\text{зап}} = \frac{A_{\text{вып}} \times 100}{100 - \beta}$$

$$H) A_{\text{см}} = \frac{T_{\text{см}} \times K_{\text{и}}}{R}$$