**ВОПРОСЫ ДЛЯ ПОДГОТОВКИ К ЭКЗАМЕНУ**

**по МДК 02.01 Технологический процесс и технологическая документация по сборке узлов и изделий с применением систем автоматизированного проектирования**

для студентов4 курса по специальности

15.02.15 Технология металлообрабатывающего производства

**ТЕСТОВЫЕ ЗАДАНИЯ**

* + - 1. **Режимы проектирования, виды информации**

|  |
| --- |
| **Автоматический режим проектирования характеризуется:** |
| Выполнением проекта без использования ЭВМ |
| Участием человека для оперативной оценки промежуточных результатов |
| Выполнением процесса проектирования по формальным алгоритмам |
| Выполнением части проектных процедур с использованием ЭВМ |

|  |
| --- |
| **Интерактивный режим проектирования характеризуется:** |
| Выполнением проекта без использования ЭВМ |
| Выполнением процесса проектирования по формальным алгоритмам |
| Выполнением части проектных процедур с использованием ЭВМ |
| Участием человека для оперативной оценки промежуточных результатов |

|  |
| --- |
| **Основным методологическим принципом принятия решений, используемым при автоматизации технологического проектирования является:** |
| Выбор типового решения |
| Системного единства |
| Иерархичности |
| Типизации |

|  |
| --- |
| **Условно-постоянная информация является составной частью:** |
| Оперативной |
| Входной |
| Промежуточной |
| Выходной |

|  |
| --- |
| **Назовите вид информации, используемой в САПР, которая отображается на экране, но не выводится на печать:** |
| Оперативная |
| Входная |
| Промежуточная |
| Выходная |

|  |
| --- |
| **Назовите вид информации, используемой в САПР, которая меняется от проекта к проекту:** |
| Оперативная |
| Входная |
| Промежуточная |
| Выходная |

|  |
| --- |
| **Какой вид информации, используемой в САПР, хранится в ЭВМ длительное время и пополняется:** |
| Условно-постоянная |
| Входная |
| Промежуточная |
| Выходная |

1. **Проектирование ТПШИ**

|  |
| --- |
| **Справочник выбора ТПШИ в элементарной САПР имеет следующую структуру:** |
| Код узла  Наименование технологической операции  Специальность  Разряд  Время  Оборудование |
| Код операции  Наименование технологической операции  Специальность  Разряд  Время  Оборудование |
| Код изделия  Наименование технологической операции  Специальность  Разряд  Время  Оборудование |
| Код узла  Код операции |

|  |
| --- |
| **Обобщенный технологический процесс имеет следующую структуру:** |
| Код узла  Наименование технологической операции  Специальность  Разряд  Время  Оборудование |
| Код операции  Наименование технологической операции  Специальность  Разряд  Время  Оборудование |
| Код изделия  Наименование технологической операции  Специальность  Разряд  Время  Оборудование |
| Код узла  Код операции |

|  |
| --- |
| **Справочник наименований операций имеет следующую структуру:** |
| Код узла  Наименование технологической операции  Специальность  Разряд  Время  Оборудование |
| Код операции  Наименование технологической операции  Специальность  Разряд  Время  Оборудование |
| Код изделия  Наименование технологической операции  Специальность  Разряд  Время  Оборудование |
| Код узла  Код операции |

|  |
| --- |
| **Для кодирования узла требуется** |
| 2 позиции |
| 4 позиции |
| 6 позиций |
| 8 позиций |

|  |
| --- |
| **Какая схема отражает функциональную модель проектирования процесса ТПШИ:** |
| https://fsd.multiurok.ru/html/2017/09/30/s_59cf679073ca8/699013_1.pngКодирование изделия Формирование перечня операций  https://fsd.multiurok.ru/html/2017/09/30/s_59cf679073ca8/699013_2.pngРасшифровка операций |
| https://fsd.multiurok.ru/html/2017/09/30/s_59cf679073ca8/699013_1.pnghttps://fsd.multiurok.ru/html/2017/09/30/s_59cf679073ca8/699013_1.pngКодирование узлов изделий Выбор кодов операций по обработке каждого узла Расшифровка кодов операций и формирование ТПШИ |

|  |
| --- |
| **Справочник диапазонов в системе АРМТ имеет следующую структуру:** |
| Код операции  Наименование операции |
| Наименование заголовка  Начальный код операции  Конечный код операции |
| Код узла  Код операции  Код условия выбора операции  Признак действия условия  Признак переноса операции |
| Код условия  Наименование условия |

|  |
| --- |
| **Справочник выбора кодов операций в системе АРМТ имеет следующую структуру:** |
| Код операции  Наименование операции |
| Наименование заголовка  Начальный код операции  Конечный код операции |
| Код узла  Код операции  Код условия выбора операции  Признак действия условия  Признак переноса операции |
| Код условия  Наименование условия |

|  |
| --- |
| **Справочник условий в системе АРМТ имеет следующую структуру:** |
| Код операции  Наименование операции |
| Наименование заголовка  Начальный код операции  Конечный код операции |
| Код узла  Код операции  Код условия выбора операции  Признак действия условия  Признак переноса операции |
| Код условия  Наименование условия |

|  |
| --- |
| **Автоматизированный способ проектирования технологических процессов на основе закономерностей технологии предусматривает:** |
| Кодирование операций |
| Отсутствие в базе данных готовых технологических операций |
| Описание изделия кодами узлов |
| Описание внешнего вида изделия |

**3. Проектирование технологических схем и планировок**

|  |
| --- |
| **Назовите способы представления исходной информации при проектировании технологических схем:** |
| Коды узлов |
| Коды операций, перечень операций |
| Перечень операций, граф ТП, такт процесса |
| Граф процесса |

|  |
| --- |
| **В каком виде задается основное условие согласования при автоматизированном проектировании технологических схем:** |
| https://fsd.multiurok.ru/html/2017/09/30/s_59cf679073ca8/699013_5.pnghttps://fsd.multiurok.ru/html/2017/09/30/s_59cf679073ca8/699013_5.pnghttps://fsd.multiurok.ru/html/2017/09/30/s_59cf679073ca8/699013_5.pnghttps://fsd.multiurok.ru/html/2017/09/30/s_59cf679073ca8/699013_8.png |
| https://fsd.multiurok.ru/html/2017/09/30/s_59cf679073ca8/699013_9.png |
| https://fsd.multiurok.ru/html/2017/09/30/s_59cf679073ca8/699013_10.png |
| https://fsd.multiurok.ru/html/2017/09/30/s_59cf679073ca8/699013_11.png |

|  |
| --- |
| **Матрица совместимости специальностей используется:** |
| Для проектирования ТПШИ |
| Для проектирования технологических схем |
| Для расчета технико-экономических показателей |
| Для анализа технологической схемы |

|  |
| --- |
| **При объединении в одну организационную операцию неделимых операций разных разрядов должно соблюдаться условие:** |
| Операции должны быть одного разряда |
| Операции могут быть смежных разрядов |
| Зарплата рабочего не должна быть меньше средней по потоку |
| Удельный вес операции меньшего разряда должен быть не более 10% |

|  |
| --- |
| **Какая система позволяет получать несколько вариантов организационно-технологической схемы для разных условий:** |
| «СТАПРИМ» |
| «Eleandr CAPP» |
| «Invtstronica» |
| **«**Julivi**»** |

|  |
| --- |
| **Назовите последовательно-смежный способ комплектации операций по графу технологического процесса**  https://fsd.multiurok.ru/html/2017/09/30/s_59cf679073ca8/699013_12.pnghttps://fsd.multiurok.ru/html/2017/09/30/s_59cf679073ca8/699013_12.pnghttps://fsd.multiurok.ru/html/2017/09/30/s_59cf679073ca8/699013_14.pnghttps://fsd.multiurok.ru/html/2017/09/30/s_59cf679073ca8/699013_14.pnghttps://fsd.multiurok.ru/html/2017/09/30/s_59cf679073ca8/699013_16.pnghttps://fsd.multiurok.ru/html/2017/09/30/s_59cf679073ca8/699013_16.pnghttps://fsd.multiurok.ru/html/2017/09/30/s_59cf679073ca8/699013_12.pnghttps://fsd.multiurok.ru/html/2017/09/30/s_59cf679073ca8/699013_12.pnghttps://fsd.multiurok.ru/html/2017/09/30/s_59cf679073ca8/699013_12.pnghttps://fsd.multiurok.ru/html/2017/09/30/s_59cf679073ca8/699013_12.png1  2I  https://fsd.multiurok.ru/html/2017/09/30/s_59cf679073ca8/699013_22.pnghttps://fsd.multiurok.ru/html/2017/09/30/s_59cf679073ca8/699013_22.pnghttps://fsd.multiurok.ru/html/2017/09/30/s_59cf679073ca8/699013_24.pnghttps://fsd.multiurok.ru/html/2017/09/30/s_59cf679073ca8/699013_14.pnghttps://fsd.multiurok.ru/html/2017/09/30/s_59cf679073ca8/699013_14.png3  2  1  https://fsd.multiurok.ru/html/2017/09/30/s_59cf679073ca8/699013_22.png2  1  3  https://fsd.multiurok.ru/html/2017/09/30/s_59cf679073ca8/699013_22.pnghttps://fsd.multiurok.ru/html/2017/09/30/s_59cf679073ca8/699013_12.pnghttps://fsd.multiurok.ru/html/2017/09/30/s_59cf679073ca8/699013_12.pnghttps://fsd.multiurok.ru/html/2017/09/30/s_59cf679073ca8/699013_12.pnghttps://fsd.multiurok.ru/html/2017/09/30/s_59cf679073ca8/699013_12.pnghttps://fsd.multiurok.ru/html/2017/09/30/s_59cf679073ca8/699013_12.png1  2I  https://fsd.multiurok.ru/html/2017/09/30/s_59cf679073ca8/699013_22.pnghttps://fsd.multiurok.ru/html/2017/09/30/s_59cf679073ca8/699013_24.pnghttps://fsd.multiurok.ru/html/2017/09/30/s_59cf679073ca8/699013_12.pnghttps://fsd.multiurok.ru/html/2017/09/30/s_59cf679073ca8/699013_12.pnghttps://fsd.multiurok.ru/html/2017/09/30/s_59cf679073ca8/699013_12.pnghttps://fsd.multiurok.ru/html/2017/09/30/s_59cf679073ca8/699013_12.pnghttps://fsd.multiurok.ru/html/2017/09/30/s_59cf679073ca8/699013_24.pnghttps://fsd.multiurok.ru/html/2017/09/30/s_59cf679073ca8/699013_14.pnghttps://fsd.multiurok.ru/html/2017/09/30/s_59cf679073ca8/699013_12.pnghttps://fsd.multiurok.ru/html/2017/09/30/s_59cf679073ca8/699013_12.pnghttps://fsd.multiurok.ru/html/2017/09/30/s_59cf679073ca8/699013_12.pnghttps://fsd.multiurok.ru/html/2017/09/30/s_59cf679073ca8/699013_12.pnghttps://fsd.multiurok.ru/html/2017/09/30/s_59cf679073ca8/699013_24.png  а) б) в) г) |
| а) |
| б) |
| в) |
| г) |

|  |
| --- |
| **Назовите параллельно-смежный способ комплектации операций по графу технологического процесса**  https://fsd.multiurok.ru/html/2017/09/30/s_59cf679073ca8/699013_12.pnghttps://fsd.multiurok.ru/html/2017/09/30/s_59cf679073ca8/699013_12.pnghttps://fsd.multiurok.ru/html/2017/09/30/s_59cf679073ca8/699013_12.pnghttps://fsd.multiurok.ru/html/2017/09/30/s_59cf679073ca8/699013_12.pnghttps://fsd.multiurok.ru/html/2017/09/30/s_59cf679073ca8/699013_24.pnghttps://fsd.multiurok.ru/html/2017/09/30/s_59cf679073ca8/699013_12.pnghttps://fsd.multiurok.ru/html/2017/09/30/s_59cf679073ca8/699013_12.pnghttps://fsd.multiurok.ru/html/2017/09/30/s_59cf679073ca8/699013_12.pnghttps://fsd.multiurok.ru/html/2017/09/30/s_59cf679073ca8/699013_12.pnghttps://fsd.multiurok.ru/html/2017/09/30/s_59cf679073ca8/699013_24.pnghttps://fsd.multiurok.ru/html/2017/09/30/s_59cf679073ca8/699013_14.pnghttps://fsd.multiurok.ru/html/2017/09/30/s_59cf679073ca8/699013_12.pnghttps://fsd.multiurok.ru/html/2017/09/30/s_59cf679073ca8/699013_12.pnghttps://fsd.multiurok.ru/html/2017/09/30/s_59cf679073ca8/699013_12.pnghttps://fsd.multiurok.ru/html/2017/09/30/s_59cf679073ca8/699013_12.pnghttps://fsd.multiurok.ru/html/2017/09/30/s_59cf679073ca8/699013_12.png1  2I  https://fsd.multiurok.ru/html/2017/09/30/s_59cf679073ca8/699013_22.pnghttps://fsd.multiurok.ru/html/2017/09/30/s_59cf679073ca8/699013_24.png2  1  3  https://fsd.multiurok.ru/html/2017/09/30/s_59cf679073ca8/699013_22.png3  2  1  https://fsd.multiurok.ru/html/2017/09/30/s_59cf679073ca8/699013_22.pnghttps://fsd.multiurok.ru/html/2017/09/30/s_59cf679073ca8/699013_12.pnghttps://fsd.multiurok.ru/html/2017/09/30/s_59cf679073ca8/699013_12.pnghttps://fsd.multiurok.ru/html/2017/09/30/s_59cf679073ca8/699013_12.pnghttps://fsd.multiurok.ru/html/2017/09/30/s_59cf679073ca8/699013_12.png1  2I  https://fsd.multiurok.ru/html/2017/09/30/s_59cf679073ca8/699013_22.pnghttps://fsd.multiurok.ru/html/2017/09/30/s_59cf679073ca8/699013_22.pnghttps://fsd.multiurok.ru/html/2017/09/30/s_59cf679073ca8/699013_24.pnghttps://fsd.multiurok.ru/html/2017/09/30/s_59cf679073ca8/699013_14.pnghttps://fsd.multiurok.ru/html/2017/09/30/s_59cf679073ca8/699013_14.pnghttps://fsd.multiurok.ru/html/2017/09/30/s_59cf679073ca8/699013_12.pnghttps://fsd.multiurok.ru/html/2017/09/30/s_59cf679073ca8/699013_12.pnghttps://fsd.multiurok.ru/html/2017/09/30/s_59cf679073ca8/699013_14.pnghttps://fsd.multiurok.ru/html/2017/09/30/s_59cf679073ca8/699013_14.pnghttps://fsd.multiurok.ru/html/2017/09/30/s_59cf679073ca8/699013_16.pnghttps://fsd.multiurok.ru/html/2017/09/30/s_59cf679073ca8/699013_16.png  а) б) в) г) |
| а) |
| б) |
| в) |
| г) |

|  |
| --- |
| **Назовите последовательно-несмежный способ комплектации операций по графу технологического процесса**  https://fsd.multiurok.ru/html/2017/09/30/s_59cf679073ca8/699013_12.pnghttps://fsd.multiurok.ru/html/2017/09/30/s_59cf679073ca8/699013_12.pnghttps://fsd.multiurok.ru/html/2017/09/30/s_59cf679073ca8/699013_12.pnghttps://fsd.multiurok.ru/html/2017/09/30/s_59cf679073ca8/699013_12.pnghttps://fsd.multiurok.ru/html/2017/09/30/s_59cf679073ca8/699013_24.pnghttps://fsd.multiurok.ru/html/2017/09/30/s_59cf679073ca8/699013_12.pnghttps://fsd.multiurok.ru/html/2017/09/30/s_59cf679073ca8/699013_12.pnghttps://fsd.multiurok.ru/html/2017/09/30/s_59cf679073ca8/699013_12.pnghttps://fsd.multiurok.ru/html/2017/09/30/s_59cf679073ca8/699013_12.pnghttps://fsd.multiurok.ru/html/2017/09/30/s_59cf679073ca8/699013_24.pnghttps://fsd.multiurok.ru/html/2017/09/30/s_59cf679073ca8/699013_14.pnghttps://fsd.multiurok.ru/html/2017/09/30/s_59cf679073ca8/699013_12.pnghttps://fsd.multiurok.ru/html/2017/09/30/s_59cf679073ca8/699013_12.pnghttps://fsd.multiurok.ru/html/2017/09/30/s_59cf679073ca8/699013_12.pnghttps://fsd.multiurok.ru/html/2017/09/30/s_59cf679073ca8/699013_12.pnghttps://fsd.multiurok.ru/html/2017/09/30/s_59cf679073ca8/699013_12.png1  2I  https://fsd.multiurok.ru/html/2017/09/30/s_59cf679073ca8/699013_22.pnghttps://fsd.multiurok.ru/html/2017/09/30/s_59cf679073ca8/699013_24.png2  1  3  https://fsd.multiurok.ru/html/2017/09/30/s_59cf679073ca8/699013_22.png3  2  1  https://fsd.multiurok.ru/html/2017/09/30/s_59cf679073ca8/699013_22.pnghttps://fsd.multiurok.ru/html/2017/09/30/s_59cf679073ca8/699013_12.pnghttps://fsd.multiurok.ru/html/2017/09/30/s_59cf679073ca8/699013_12.pnghttps://fsd.multiurok.ru/html/2017/09/30/s_59cf679073ca8/699013_12.pnghttps://fsd.multiurok.ru/html/2017/09/30/s_59cf679073ca8/699013_12.png1  2I  https://fsd.multiurok.ru/html/2017/09/30/s_59cf679073ca8/699013_22.pnghttps://fsd.multiurok.ru/html/2017/09/30/s_59cf679073ca8/699013_22.pnghttps://fsd.multiurok.ru/html/2017/09/30/s_59cf679073ca8/699013_24.pnghttps://fsd.multiurok.ru/html/2017/09/30/s_59cf679073ca8/699013_14.pnghttps://fsd.multiurok.ru/html/2017/09/30/s_59cf679073ca8/699013_14.pnghttps://fsd.multiurok.ru/html/2017/09/30/s_59cf679073ca8/699013_12.pnghttps://fsd.multiurok.ru/html/2017/09/30/s_59cf679073ca8/699013_12.pnghttps://fsd.multiurok.ru/html/2017/09/30/s_59cf679073ca8/699013_14.pnghttps://fsd.multiurok.ru/html/2017/09/30/s_59cf679073ca8/699013_14.pnghttps://fsd.multiurok.ru/html/2017/09/30/s_59cf679073ca8/699013_16.pnghttps://fsd.multiurok.ru/html/2017/09/30/s_59cf679073ca8/699013_16.png  а) б) в) г) |
| а) |
| б) |
| в) |
| г) |

|  |
| --- |
| **Исходными данными для проектирования технологических схем являются:** |
| Справочник операций ТП, граф ТП, такт |
| Основное условие согласования, расчетное количество рабочих, выпуск изделий в смену, такт |
| Критический путь графа ТП, такт, матрица совместимости специальностей, основное условие согласования |
| Набор типовых решений задачи |

|  |
| --- |
| **Назовите параллельно-несмежный способ комплектации операций по графу технологического процесса**  https://fsd.multiurok.ru/html/2017/09/30/s_59cf679073ca8/699013_12.pnghttps://fsd.multiurok.ru/html/2017/09/30/s_59cf679073ca8/699013_12.pnghttps://fsd.multiurok.ru/html/2017/09/30/s_59cf679073ca8/699013_12.pnghttps://fsd.multiurok.ru/html/2017/09/30/s_59cf679073ca8/699013_12.pnghttps://fsd.multiurok.ru/html/2017/09/30/s_59cf679073ca8/699013_24.pnghttps://fsd.multiurok.ru/html/2017/09/30/s_59cf679073ca8/699013_12.pnghttps://fsd.multiurok.ru/html/2017/09/30/s_59cf679073ca8/699013_12.pnghttps://fsd.multiurok.ru/html/2017/09/30/s_59cf679073ca8/699013_12.pnghttps://fsd.multiurok.ru/html/2017/09/30/s_59cf679073ca8/699013_12.pnghttps://fsd.multiurok.ru/html/2017/09/30/s_59cf679073ca8/699013_24.pnghttps://fsd.multiurok.ru/html/2017/09/30/s_59cf679073ca8/699013_14.pnghttps://fsd.multiurok.ru/html/2017/09/30/s_59cf679073ca8/699013_12.pnghttps://fsd.multiurok.ru/html/2017/09/30/s_59cf679073ca8/699013_12.pnghttps://fsd.multiurok.ru/html/2017/09/30/s_59cf679073ca8/699013_12.pnghttps://fsd.multiurok.ru/html/2017/09/30/s_59cf679073ca8/699013_12.pnghttps://fsd.multiurok.ru/html/2017/09/30/s_59cf679073ca8/699013_12.png1  2I  https://fsd.multiurok.ru/html/2017/09/30/s_59cf679073ca8/699013_22.pnghttps://fsd.multiurok.ru/html/2017/09/30/s_59cf679073ca8/699013_24.png2  1  3  https://fsd.multiurok.ru/html/2017/09/30/s_59cf679073ca8/699013_22.png3  2  1  https://fsd.multiurok.ru/html/2017/09/30/s_59cf679073ca8/699013_22.pnghttps://fsd.multiurok.ru/html/2017/09/30/s_59cf679073ca8/699013_12.pnghttps://fsd.multiurok.ru/html/2017/09/30/s_59cf679073ca8/699013_12.pnghttps://fsd.multiurok.ru/html/2017/09/30/s_59cf679073ca8/699013_12.pnghttps://fsd.multiurok.ru/html/2017/09/30/s_59cf679073ca8/699013_12.png1  2I  https://fsd.multiurok.ru/html/2017/09/30/s_59cf679073ca8/699013_22.pnghttps://fsd.multiurok.ru/html/2017/09/30/s_59cf679073ca8/699013_22.pnghttps://fsd.multiurok.ru/html/2017/09/30/s_59cf679073ca8/699013_24.pnghttps://fsd.multiurok.ru/html/2017/09/30/s_59cf679073ca8/699013_14.pnghttps://fsd.multiurok.ru/html/2017/09/30/s_59cf679073ca8/699013_14.pnghttps://fsd.multiurok.ru/html/2017/09/30/s_59cf679073ca8/699013_12.pnghttps://fsd.multiurok.ru/html/2017/09/30/s_59cf679073ca8/699013_12.pnghttps://fsd.multiurok.ru/html/2017/09/30/s_59cf679073ca8/699013_14.pnghttps://fsd.multiurok.ru/html/2017/09/30/s_59cf679073ca8/699013_14.pnghttps://fsd.multiurok.ru/html/2017/09/30/s_59cf679073ca8/699013_16.pnghttps://fsd.multiurok.ru/html/2017/09/30/s_59cf679073ca8/699013_16.png  а) б) в) г) |
| а) |
| б) |
| в) |
| г) |

|  |
| --- |
| **Технологически специализированные участки – это:** |
| Группы обработки в заготовительной секции |
| Заготовительная, монтажная или отделочная секция |
| Поток без выделения секций |
| Швейный цех |

|  |
| --- |
| **При выборе транспортных средств критерием выбора является:** |
| Минимальное количество их видов |
| Минимальная стоимость транспортных средств |
| Возможность приобретения в СНГ |
| Минимальное потребление энергоресурсов |

|  |
| --- |
| **Развернутый граф ОТС используется при проектировании:** |
| Технологических процессов |
| Технологических схем |
| Планировок швейных цехов |
| Раскладок лекал |
|  |

|  |
| --- |
| **Исходными данными для проектирования планировки**  **швейного цеха являются:** |
| Основное условие согласования, расчетное количество рабочих, выпуск изделий в смену, такт |
| Справочник операций ТП, граф ТП, такт |
| Критический путь графа ТП, такт, матрица совместимости специальностей, основное условие согласования |
| Количество рабочих, граф ОТС, область размещения |

**4. САПР лекал и раскладок**

|  |
| --- |
| **Принтер используется для:** |
| Вывода на печать графической информации |
| Ввода в систему графической информации |
| Обмена информацией через телефонную связь |
| Вывода на печать текстовой информации |

|  |
| --- |
| **Дигитайзер используется для:** |
| Вывода на печать графической информации |
| Ввода в систему графической информации |
| Обмена информацией через телефонную связь |
| Вывода на печать текстовой информации |

|  |
| --- |
| **Модем используется для:** |
| Вывода на печать графической информации |
| Ввода в систему графической информации |
| Обмена информацией через телефонную связь |
| Вывода на печать текстовой информации |

|  |
| --- |
| **Плоттер используется для:** |
| Вывода на печать графической информации |
| Ввода в систему графической информации |
| Обмена информацией через телефонную связь |
| Вывода на печать текстовой информации |

|  |
| --- |
| **Технологическими ограничениями**  **при проектировании раскладки являются:** |
| Размеры, включаемые в раскладку |
| Припуск-зазор между деталями |
| Ширина материала и кромок |
| Раппорт рисунка материала |

|  |
| --- |
| **При создании задания на раскладку НЕ задается:** |
| Ширина материала и кромок |
| Признак отступа детали в раскладке от других |
| Нумерация всех точек на контуре детали |
| Вид настилания |

|  |
| --- |
| **При проектировании раскладок в полуавтоматическом режиме используется функция:** |
| Перестройка лекала после изменения прибавок, коэффициентов усадки и конструктивных решений |
| Поворот лекала с контролем угла отклонения нити основы относительно кромки |
| Проверки и корректировки сопряжения лекал во всех размерах |
| Подбора фактуры и цвета материалов |

|  |
| --- |
| **При зарисовке раскладки на планшетном плоттере соблюдается:** |
| Ширина ткани |
| Признак отступа детали в раскладке от других |
| Нумерация всех точек на контуре детали |
| Очередность вычерчивания деталей |

|  |
| --- |
| **Зарисовка раскладки-миниатюрки выполняется:** |
| На планшетном плоттере |
| На рулонном плоттере |
| На принтере |
| На плоттере с лазерной головкой |

|  |
| --- |
| **Зарисовка раскладки в натуральную величину выполняется:** |
| На планшетном графопостроителе |
| На АРУ |
| На принтере |
| На плоттере с лазерной головкой |

|  |
| --- |
| **Вырезание лекал из картона выполняется:** |
| На планшетном плоттере |
| На рулонном плоттере |
| На автоматизированной раскройной установке |
| На плоттере с лазерной головкой |

|  |
| --- |
| **Составление предварительного плана загрузки потоков на сезон с учетом специализации потоков в системе «Julivi» выполняется на:** |
| АРМ «Техописание модели» |
| АРМ «Планирование заказа» |
| АРМ «Календарное планирование» |
| АРМ «Склад сырья» |

|  |
| --- |
| **Ввод размерно-цветовой шкалы заказа**  **в системе «Julivi» выполняется на:** |
| АРМ «Учет труда сдельщиков» |
| АРМ «Планирование заказа» |
| АРМ «Календарное планирование» |
| АРМ «Склад сырья» |

|  |
| --- |
| **Расчет цены изделия** **в системе «Julivi» выполняется на:** |
| АРМ «Техописание модели» |
| АРМ «Планирование заказа» |
| АРМ «Календарное планирование» |
| АРМ «Расчет себестоимости» |

|  |
| --- |
| **Составление таблицы измерений изделия в готовом виде в системе «Julivi» выполняется на:** |
| АРМ «Техописание модели» |
| АРМ «Планирование заказа» |
| АРМ «Расчет себестоимости» |
| АРМ «Склад сырья» |

|  |
| --- |
| **Расчет калькуляции по заработной плате**  **в системе «Julivi» выполняется на:** |
| АРМ «Расчет себестоимости» |
| АРМ «Планирование заказа» |
| АРМ «Календарное планирование» |
| АРМ «Учет труда сдельщиков» |

# СПИСОК ИСТОЧНИКОВ ИНФОРМАЦИИ

# Основные источники

1. Босинзон М.А.Современные системы ЧПУ и их эксплуатация / Под ред. Черпакова Б.И. (7-е изд., стер.) учеб. Пособие – М.: Академия, 2015.
2. Босинзон М.А.Обработка деталей на металлорежущих станках различного вида и типа (сверлильных, токарных, фрезерных, копировальных, шпоночных и шлифовальных) (1-е изд.) учебник. Пособие – М.: Академия, 2015.
3. Ермолаев В.В. Разработка технологических процессов изготовления деталей машин (1-е изд.) учебник - М.: Академия, 2015.
4. Ермолаев В.В.Программирование для автоматизированного оборудования (2-е изд., стер.) учебник- М.: Академия, 2015.
5. Мещерякова В.Б. Изготовление деталей на металлорежущих станках с программным управлением по стадиям технологического процесса учебник- М.: Академия, 2018.
6. Босинзон М.А. Разработка управляющих программ для станков с числовым программным управлением учебник- М.: Академия, 2018.

**Дополнительные источники**

1. Гусев А. А. и др. Технология машиностроения. – М.: Машиностроение, 2008.
2. Ковшов А. А. Технология машиностроения. – М.: Машиностроение, 2009.
3. Маталин А. А. Технология машиностроения. – М.: Машиностроение, 2007.
4. Резание конструкционных материалов, режущий инструмент и станки / Под редакцией П. Г. Петрухи – М.: Машиностроение, 2009.
5. Марголит Р. Б. Наладка станков с программным управлением. – М.: Машиностроение, 2009.
6. Белоусов А. П. Проектирование станочных приспособлений. – М.: Высш. школа, 2008.
7. Аверченков В. И. Технология машиностроения. – М.: Инфра-М, 2011.
8. Схиртладзе А. Г., Новиков В. Ю. Технологическое оборудование машиностроительных производств. – М.: Высш. шк., 2009.
9. Серебреницкий П. П., Схиртладзе А. Г. Программирование для автоматизированного оборудования: Учебник для средн. проф. учебных заведений / Под ред. Ю.М. Соломенцева. – М.: Высш. шк., 2008.
10. Краткий справочник металлиста / Под ред. Орлова П. Н., Скороходова Е. А. – М.: Машиностроение, 2010.
11. Обработка материалов резанием. Справочник технолога / Под ред. Г. А. Монахова– М.: Машиностроение, 2010.
12. Режимы резания металлов. Справочник / Под ред. Ю. В. Барановского – М.: Машиностроение, 2009.
13. Сборник задач и упражнений по технологии машиностроения / Под ред. В. И. Аверченко и др. – М.: Машиностроение, 2010.
14. Серебреницкий П. П. Краткий справочник станочника – Л.: Лениздат, 2011.

**Интернет- ресурсы:**

1. <http://www.materialscience.ru>
2. [http://www.combook.ru](http://www.combook.ru/product/11883007)

2. <http://www.sasta.ru>

3. <http://www.asw.ru>

4. <http://www.metalstanki.ru>

5. <http://www.news.elteh.ru>

6. <http://www.sandvik.coromant.com/ru-ru/pages/default.aspx?country=ru>