

Задания в тестовой форме по технологии обработки конструкционных материалов

МЕТОДИКА ПРЕПОДАВАНИЯ ТЕХНОЛОГИИ

А-1 Наука о методах преподавания. Совокупность методов обучения по преобразованию и использованию материи, энергии и информации в интересах и по плану человека, практическому освоению основ рабочих профессий.

педагогика

теория обучения

дидактика

методика технологии

теория воспитания

А-2 Совокупность методов и средств для решения определенных дидактических задач в основном и дополнительном образовании.

вид обучения

форма обучения

система обучения

подход в обучении

А-3 Деятельность учителя и учеников с использованием конкретных методик для формирования и развития умений учащихся в ходе практической части урока.

вид технологической подготовки

форма технологической подготовки

система технологической подготовки

подход в технологической подготовке

А-4 Система формирования практических умений основанная на изготовлении учеником определенных изделий за учителем.

предметная

система ЦИТ

операционная

проектно-творческая

предметно-операционная

операционно-предметная

операционно-комплексная

конструкторско-технологическая

А-5 Системы формирования практических умений при использовании которых учащийся осваивает операции типичные для определенной профессии.

предметная

система ЦИТ
операционная
проектно-творческая
предметно-операционная
операционно-предметная
операционно-комплексная
конструкторско-технологическая

А-6 Системы формирования практических умений наиболее распространены в современной общеобразовательной школе.

предметная
система ЦИТ
операционная
проектно-творческая
предметно-операционная
операционно-предметная
операционно-комплексная
конструкторско-технологическая

А-7 Система формирования и развития практических умений не предусматривающая изолированного изучения отдельных операций, знакомство ученика с операциями осуществляется непосредственно в процессе изготовления изделия.

предметная
система ЦИТ
операционная
проектно-творческая
предметно-операционная
операционно-предметная
операционно-комплексная
конструкторско-технологическая

А-8 Система обучения, по которой при многократном повторении трудовых приемов можно сформировать навыки практической деятельности без участия сознания.

предметная
система ЦИТ
операционная
проектно-творческая
предметно-операционная
операционно-предметная
операционно-комплексная
конструкторско-технологическая

А-9 Система освоения технологических операций в профессиональной подготовке.

предметная
система ЦИТ
операционная
проектно-творческая
предметно-операционная
операционно-предметная
операционно-комплексная
конструкторско-технологическая

А-10 Система технологической подготовки, предусматривающая два этапа обучения. На первом, автономно изучаются различные трудовые действия на образцах. На втором, учащиеся выполняют комплексные работы по изготовлению изделий, технология которых включает в себя изученные операции.

предметная
система ЦИТ
операционная
проектно-творческая
предметно-операционная
операционно-предметная
операционно-комплексная
конструкторско-технологическая

А-11 Система формирования умений, по которой сначала решается ряд технологических и конструкторских задач и только после их решения учащиеся приступают к изготовлению изделий

предметная
система ЦИТ
операционная
проектно-творческая
предметно-операционная
операционно-предметная
операционно-комплексная
конструкторско-технологическая

А-12 Система обучения, направленная на развитие большинства способностей учащихся с обязательным выполнением самостоятельной творческой работы.

предметная
система ЦИТ
операционная
проектно-творческая
предметно-операционная

операционно-предметная
операционно-комплексная
конструкторско-технологическая

А-13 Современная система обучения, являющаяся основной в технологической подготовке школьников

предметная
система ЦИТ
операционная
проектно-творческая
предметно-операционная
операционно-предметная
операционно-комплексная
конструкторско-технологическая

А-14 Документ, предназначенный для организации отношений и деятельности людей, которая направлена на (производство продукции) подготовку обучающихся (специалистов) с определенными качествами, удовлетворяющими потребностям общества.

стандарт
программа
план-конспект
календарный план
акт готовности мастерских к занятиям

А-15 Документ, в котором определены цели, задачи, содержание обучения технологиям, даются краткие рекомендации к проведению занятий.

стандарты
программа
план-конспект
календарный план
акт готовности мастерских к занятиям

А-16 План-конспект урока отличается от плана урока

определением этапов урока
определением необходимой учебной литературы
обязательной формулировкой целей и задач урока
кратким изложением содержания каждого этапа урока
определением количества времени на каждый этап занятия
подробным описанием последовательности изготовления изделия

А-17 При разработке календарно-тематического плана учителем технологии обязательно учитываются

пожелания учеников.
наличие материалов и инструментов

последовательность разделов, предложенная в программе
перемещение классов различных возрастов по мастерским
распоряжения администрации школы по осуществлению ремонтных работ
наличие конструкторской, технологической документации и наглядных пособий

А-18 Структура урока определяется
типом урока
количеством решаемых дидактических задач
целями учебной дисциплины
задачами, поставленными перед учащимися
пожеланиями учеников

А-19 Этапы организации и проведения экскурсии
проведение
подведение итогов
выполнение контрольной работы
написание отчета об увиденном на экскурсии
инструктаж учащихся по технике безопасности
подготовительный

А-20 Словесный метод обучения, повышающий внимание и интерес учащихся к изучаемому теоретическому материалу
рассказ
работа с книгой
беседа
объяснение с демонстрацией приемов работы
изложение теоретических сведений

А-21 Наглядный метод обучения, позволяющий эффективно мотивировать учащихся на освоение трудовых приемов
демонстрация учебных плакатов и технологической документации
демонстрация слайдов
демонстрация видеозаписей
демонстрация приемов работы учителем
демонстрация с применением мультимедийных технологий
рисование мелом на классной доске

А-22 Наглядный метод обучения, позволяющий показать невидимые процессы
демонстрация учебных плакатов и технологической документации
демонстрация слайдов
демонстрация видеозаписей
демонстрация приемов работы учителем
демонстрация с применением мультимедийных технологий

рисование мелом на классной доске

А-23 Наглядный метод обучения, позволяющий наиболее доступно и эффективно показать технологический процесс.

демонстрация учебных плакатов и технологической документации

демонстрация слайдов

демонстрация видеозаписей

демонстрация приемов работы учителем

демонстрация с применением мультимедийных технологий

рисование мелом на классной доске

экскурсии на предприятия

А-24 Практический метод обучения, позволяющий с минимальными затратами материалов сформировать и развить моторику трудовых приемов.

изготовление учащимися изделия

освоение отдельных операций при изготовлении образцов

освоение операций на образцах с дальнейшим изготовлением изделий

работа на тренажерах

А-25 Вид обучения, наиболее широко применяемый в общеобразовательной школе на уроках технологии

объяснительно-иллюстративное

программированное

проблемное

А-26 Вид обучения, который включает в себя метод проектов

объяснительно-иллюстративное

программированное

проблемное

А-27 Минимальная площадь комбинированной мастерской

40 м²

50 м²

60 м²

70 м²

80 м²

90 м²

100 м²

110 м²

А-28 Минимальная площадь специализированной мастерской или учебного кабинета

40 м²

50 м²

60 м²

70 м²
80 м²
90 м²
100 м²
110 м²

А-29 Минимальная площадь одного рабочего места для работы на деревообрабатывающем, металлообрабатывающем, швейном оборудовании

1 м²
1,5 м²
2 м²
2,5 м²
3 м²
3,5 м²
4 м²
4,5 м²

А-30 Минимальное расстояние от станочного и швейного оборудования до стены в мастерской

0,1 м
0,2 м
0,3 м
0,4 м
0,5 м
0,6 м
0,7 м
0,8 м
0,9 м
1 м

А-31 Номинальное сопротивление между корпусом электрооборудования и контуром заземления

2 Ом
3 Ом
4 Ом
5 Ом
6 Ом
7 Ом
8 Ом
9 Ом
10 Ом

А-32 Минимальная ширина проходов между оборудованием в мастерских

0,5 м
0,6 м

0,7 м
0,8 м
0,9 м
1 м
1,1 м
1,2 м

А-33 Максимальное напряжение электрической сети, с которой могут работать учащиеся

6 В
12 В
18 В
24 В
42 В
9 В
110 В
220 В

А-34 Первый технологический документ, изучаемый школьниками

технологическая карта
инструкционная карта
маршрутная карта
чертеж

А-35 Документ, всегда разрабатываемый учителем к уроку

программа
план-конспект
заявка на материалы
календарно-тематический план
план перемещения учащихся
акт готовности мастерской к занятиям

А-36 Содержание документа, разрабатываемого учителем к уроку

последовательность проведения занятия
цели, задачи, содержание обучения
цели, задачи, содержание отдельной темы
количество и стоимость материалов
последовательность перехода от одного станка к другому
комплектация оборудования и его безопасность

А-37 Документы на основании которых разрабатывается документ, необходимый учителю на уроке

программа
план-конспект
заявка на материалы

календарно-тематический план
план перемещения учащихся
акт готовности мастерской к занятиям

А-38 Реализация документа, разрабатываемого учителем к уроку, приводит к

...

достижению целей обучения
завершению последовательности обучения
материальному обеспечению обучения
достижению целей отдельного этапа обучения
завершению подготовки оборудования к обучению
организации практики в обучении

А-39 Документ, разрабатываемый учителем к уроку, важен для ...

планирования этапа обучения
определения целей, задач и содержания обучения
обеспечения процесса обучения
перспективного планирования обучения
обеспечения безопасности обучения
организации обучения

А-40 Заведующий мастерскими в общеобразовательной школе это ...

представитель администрации школы
заместитель директора по учебной работе
заместитель директора по хозяйственным вопросам
учитель технологии
руководитель методического объединения учителей технологии

В-1 В календарно-тематическом плане может даваться следующая

информация
тип урока
цели уроков
темы занятий
перечень этапов урока
объекты труда учащихся
оформление классной доски
примерные даты проведения уроков
методы применяемые учителем на уроке
список литературы, применяемый на уроке
краткое изложение теоретических сведений

перемещение учащихся по рабочим местам
перечень наглядных пособий и средств обучения
вопросы учащимся для повторения, изученного материала
перечень учебных принадлежностей, необходимых школьнику на занятии

В-2 Достаточный минимум информации вносимой в календарно-тематический план

тип урока
цели уроков
темы занятий
перечень этапов урока
объекты труда учащихся
оформление классной доски
примерные даты проведения уроков
методы применяемые учителем на уроке
список литературы, применяемый на уроке
краткое изложение теоретических сведений
перемещение учащихся по рабочим местам
перечень наглядных пособий и средств обучения
вопросы учащимся для повторения, изученного материала
перечень учебных принадлежностей, необходимых школьнику на занятии

В-3 Последовательность решения учебных задач в технологической подготовке учащихся

решение эвристических задач, направленных на доконструирование изделий и совершенствование технологии изготовления
решение творческих задач
усвоение технической терминологии
изучение технологий с правильным использованием терминов
решение проблемных задач на разработку конструкций изделий и технологий их изготовления

В-4 Последовательность подготовки (перспективное и текущее планирование) и проведения уроков учителем технологии

разработка последовательности проведения занятий с определением тематики уроков
определение уровня подготовки школьников
изучение целей, задач и содержания обучения по программе
анализ наличия необходимых инструментов и материалов
проведение занятия
анализ результатов урока для учета положительных и отрицательных моментов в дальнейшей работе.
анализ состояния и наличия наглядных пособий, средств обучения
выбор объектов практических работ в соответствии с содержанием теоретической информации

разработка плана-конспекта урока
подготовка оборудования, инструментов, заготовок и материалов к занятию

В-5 Структура урока приобретения новых знаний

организационный момент
повторение пройденного материала
объяснение нового материала
закрепление знаний посредством обобщения теоретической информации
вводный инструктаж
работа учеников по выполнению задания
текущий инструктаж
заключительный инструктаж
организованное окончание урока
уборка рабочих мест
проверка знаний учащихся по ранее изученному материалу
работа учеников по выполнению контрольного задания
практическая работа по овладению приемами трудовой деятельности

В-6 Структура урока по формированию и развитию умений и навыков

организационный момент
повторение пройденного материала
объяснение нового материала
закрепление знаний посредством обобщения теоретической информации
вводный инструктаж
работа учеников по выполнению задания
текущий инструктаж
заключительный инструктаж
организованное окончание урока
уборка рабочих мест
проверка знаний учащихся по ранее изученному материалу
работа учеников по выполнению контрольного задания
практическая работа по овладению приемами трудовой деятельности

В-7 Структура урока по систематизации знаний учащихся

организационный момент
повторение пройденного материала
объяснение нового материала
закрепление знаний посредством обобщения теоретической информации
вводный инструктаж
работа учеников по выполнению задания
текущий инструктаж
заключительный инструктаж
организованное окончание урока
уборка рабочих мест
проверка знаний учащихся по ранее изученному материалу

работа учеников по выполнению контрольного задания
практическая работа по овладению приемами трудовой деятельности

В-8 Структура урока по контролю технических знаний учащихся
организационный момент
повторение пройденного материала
объяснение нового материала
закрепление знаний посредством обобщения теоретической информации
вводный инструктаж
работа учеников по выполнению задания
текущий инструктаж
заключительный инструктаж
организованное окончание урока
уборка рабочих мест
проверка знаний учащихся по ранее изученному материалу
выполнение контрольного задания
практическая работа по овладению приемами трудовой деятельности

В-9 Структура урока - лабораторной работы
организационный момент
повторение пройденного материала
объяснение нового материала
закрепление знаний посредством обобщения теоретической информации
вводный инструктаж
работа учеников по выполнению задания
текущий инструктаж
заключительный инструктаж
организованное окончание урока
уборка рабочих мест
проверка знаний учащихся по ранее изученному материалу
выполнение контрольного задания
практическая работа по овладению приемами трудовой деятельности

В-10 Основные факторы, повышающие качество подготовки учеников и влияющие на выбор учителем определенного типа урока
необходимость достижения целей и решения задач учебной дисциплины
теоретическая и практическая подготовка учеников в соответствии с требованиями учебных стандартов
наличие требуемой материальной базы и необходимых средств обучения
отсутствие в необходимом количестве оборудования, материалов и средств обучения
привычка учителя применять определенную совокупность методов обучения
рекомендации руководства школы по применению определенных подходов в процессе обучения

владение учителем в совершенстве современными технологиями обработки различных материалов

наличие устойчивых интересов у учителя к педагогической деятельности и самосовершенствованию в овладении современными производственными технологиями

наличие устойчивых интересов у учащихся к овладению современными производственными технологиями.

В-11 Нормативный документ, содержащий требования к оборудованию учебных мастерских

план школьного здания

план эвакуации учащихся, преподавательского и вспомогательного персонала школы в чрезвычайных ситуациях

положение о школьных мастерских

план размещения оборудования в мастерских

план электрооборудования мастерских

правила техники безопасности, утвержденные директором школы

В-12 Документ, подтверждающий готовность школьных мастерских к учебному году

договоры и счета на оплату приобретаемого оборудования и материалов

правила техники безопасности, утвержденные директором школы

акт приема мастерских

акт о нарушениях противопожарной безопасности мастерских

акт о нарушениях электробезопасности оборудования мастерских

акт приема установленного в мастерских оборудования и готовности его к работе

В-13 Оборудование повышенной опасности, на котором запрещено работать учащимся

токарно-винторезный станок ТВ-4, ТВ-5

фрезерный станок НГФ

токарный станок СТД-120 М

заточный станок

вертикально-сверлильный станок

круглопильный станок

фуговальный станок

муфельная печь

В-14 Ручной режущий и колющий инструмент разрешается

переносить в руках по классу во время урока и ...

раскладывать дежурными по рабочим местам перед началом урока при переносе его в укладочных ящиках

раскладывать дежурными по рабочим местам перед началом урока при переносе его в руках

раскладывать дежурными по рабочим местам перед началом практической части урока при переносе его в укладочных ящиках
хранить на рабочих местах учащихся в укладочных ящиках
хранить на рабочих местах без укладок
учителю раздавать ученикам из рук в руки
передавать через работающее станочное оборудование
класть на крышку передней бабки токарного станка или основание швейной машины
использовать в технологических операциях не по основному назначению

В-15 Учителю технологии во время урока разрешается ...
затачивать режущий инструмент на абразивных брусках
затачивать режущий инструмент на заточном станке
обрабатывать заготовки на круглопильном и фуговальном станках
производить термическую обработку деталей с помощью учащихся
производить точение на токарных станках в присутствии учеников
производить смену режущего инструмента на круглопильном и фуговальном станках без включения оборудования
отвечать на вопросы учащихся во время работы на станках или швейном оборудовании
производить наладку станочного и швейного оборудования во время практической части
производить ремонт станочного и швейного оборудования
использовать нитрорастворители, нитролаки, нитрокраски при отделке изделий
использовать канцелярский силикатный клей для соединения деталей
использовать растительные и животные клеи для соединения деталей изделия
производить соединение деталей техническим желатином, костным и мездровым клеями, ПВА

В-16 В обязанности заведующего мастерской входят
приобретать оборудование
приобретать материалы
осуществлять текущий ремонт и наладку оборудования
затачивать режущие инструменты и содержать в должном состоянии другие виды инструментов
подготавливать мастерскую к каждому уроку
только заведующий мастерской несет материальную ответственность за сохранность оборудования и инструментов
организовывать подготовку мастерской к учебному году

В-17 Методы обучения, применяемые в технологической подготовке
урок
рассказ
учебник

экскурсия
факультатив
работа с книгой
учебные плакаты
кружковая работа
компьютерные программы
демонстрация приемов работы
технологическая документация
изготовление изделий учащимися
разработка технологической карты
демонстрация плакатов и слайдов
популярная литература по технологии

В-18 Формы обучения, применяемые в технологической подготовке

урок
рассказ
учебник
экскурсия
факультатив
работа с книгой
учебные плакаты
кружковая работа
компьютерные программы
демонстрация приемов работы
технологическая документация
изготовление изделий учащимися
разработка технологической карты
демонстрация плакатов и слайдов
популярная литература по технологии

В-19 Средства обучения, применяемые в технологической подготовке

урок
рассказ
учебник
экскурсия
факультатив
работа с книгой
учебные плакаты
кружковая работа
компьютерные программы
демонстрация приемов работы
технологическая документация
изготовление изделий учащимися
разработка технологической карты
демонстрация плакатов и слайдов

популярная литература по технологии

В-20 Последовательность выполнения проектных работ по В.Д.Симоненко
разработка конструкторской документации
разработка технологической документации
выбор и осмысление темы и цели проекта
проверка качества и доработка изделия
сбор информации по теме проекта
разработка эскизов проектируемого изделия
изготовление изделия
защита проекта

ЭЛЕКТРОТЕХНИКА

А-1 Электромагниты используются в ...
лампах накаливания
электронагревательных приборах
реле
выпрямителях

А-2 Переноска тяжелых стальных изделий возможна с помощью ...
постоянных магнитов
электромагнитов
трансформаторов
генераторов

А-3 Автоматический предохранитель на входе в вашу квартиру рассчитан на максимальный ток 20 А. Электроприборы на какую максимальную суммарную мощность можно включить в вашей квартире?
2200 Вт
3300 Вт
4400 Вт
5500 Вт

А-4 Максимальную светоотдачу на единицу потребляемой мощности имеет ...
лампа накаливания
люминисцентная лампа
светильник на светодиодах
галогенная лампа

А-5 Включать и выключать электроприборы можно только ...
в диэлектрических перчатках
сухими руками, берясь за корпус вилки
потянув за шнур

А-6 Вынимать вилку из розетки можно ...
сухими руками, держась за сетевой шнур
в диэлектрических перчатках, держась за сетевой шнур
сухими руками, держась за корпус вилки

А-7 Усилению парникового эффекта и повышению температуры Земли
способствуют выбросы ...
атомных электростанций
тепловых электростанций
ветроэлектростанций
гидроэлектростанций

А-8 Большая дальность действия радиосвязи обеспечивается использованием
...
акустических волн
механических колебаний
электрических колебаний
электромагнитных колебаний

А-9 Увеличению количества кислотных дождей способствуют выбросы ...
атомных электростанций
гидроэлектростанций
тепловых электростанций
ветроэлектростанций

А-10 Перед включением шнура электроприбора в розетку следует ...
измерить напряжение в электрической сети
надеть резиновые перчатки
проверить исправность соединительного шнура
вымыть и вытереть руки
проверить соответствие вилки и розетки

А-11 Максимальную электрическую мощность имеет
Электробритва
Телевизор
Утюг
Стиральная машина
Электроплита

А-12 Основную роль в выпрямителях переменного тока играют ...
резисторы
диоды
катушки индуктивности
конденсаторы

А-13 Тепловое действие электрического тока используется в ...
электроутюгах
выпрямителях
лампах накаливания
асинхронных двигателях
двигателях постоянного тока

А-14 Проводники
бумага
воздух
латунь
алюминий
керамика
капрон
медь
нихром
вольфрам

А-15 Изоляторы
бумага
воздух
латунь
алюминий
керамика
капрон
медь
нихром

А-16 Металл термоэлемента электрического утюга
медь
алюминий
нихром
сталь

А-17 Устройство для управления большими токами и напряжениями с использованием малых токов и напряжений.
трансформатор
выпрямитель
лампа накаливания
реле

А-18 Источники тока
выпрямитель
гальванический элемент

розетка
электрический генератор

А-19 Техническое устройство, вырабатывающее электрическую энергию
потребитель электроэнергии
источник электроэнергии
прибор управления
электрические провода

А-20 Приборы управления ...
электрический двигатель
осветительные приборы
нагревательные приборы
электрический выключатель
монтажные провода
электромагнитное реле
электрический генератор

А-21 Графический документ, на котором электрическая цепь показана с помощью условных обозначений.
чертеж
кинематическая схема
принципиальная схема
монтажная схема

А-22 Электромагнит ...
катушка
катушка с медным проводом
катушка медного провода с металлическим сердечником
катушка медного провода со стальным сердечником

А-23 Электрические розетки в жилых домах подключены ...
последовательно
параллельно
смешанно

А-24 Устройства, накапливающие электроэнергию ...
электродвигатели
электрогенераторы
трансформаторы
аккумуляторы
конденсаторы

А-25 Электрический счетчик измеряет ...
напряжение сети

силу тока
мощность электроприборов в квартире
количество израсходованной электроэнергии
количество включенных электроприборов

А-26 Вольтметр применяется для измерения ...
силы тока
сопротивления
электрической емкости
напряжения
фазы

А-27 Устройство преобразующее механическую энергию в электрическую.
выпрямитель
трансформатор
генератор
электродвигатель

А-28 Безопасное для человека напряжение ...
220 В
127 В
12 В
6 В

А-29 В электрической сети вашей квартиры сработал автомат защиты ...
изменилось напряжение в сети
изменилась сила тока в сети
превышена суммарная мощность подключенных электроприборов
произошло короткое замыкание в электропроводке

А-30 При работе с электроутюгом нельзя ...
нельзя заливать воду из-под крана во включенный утюг
утюжить влажную ткань
стоять на диэлектрическом коврике
выключать утюг, дергая за шнур
ставить утюг на огнеупорную подставку
включать утюг мокрыми руками

В-1 К электрической сети с напряжением 220 В подключены
электрообогреватель мощностью 2 кВт и чайник мощностью 1,3 кВт.
Перегорит ли предохранитель в сети с током срабатывания 20 А?
не перегорит
может перегорит, а может быть и нет
перегорит

В-2 В доме на садовом участке планируется разместить следующие электроприборы: электроплитку мощностью 1,3 кВт, обогреватель мощностью 1600 Вт, холодильник мощностью 200 Вт, кухонный комбайн мощностью 300 Вт, стиральную машинку мощностью 800 Вт, осветительные приборы общей мощностью 300 Вт. Какого минимального сечения нужно выбрать провода для выполнения открытой проводки, если для медного провода.

Сечение жилы 1мм². Допустимые длительные нагрузки 17А.

Сечение жилы 1,5мм². Допустимые длительные нагрузки 23А.

Сечение жилы 2мм². Допустимые длительные нагрузки 26А.

Сечение жилы 2,5мм². Допустимые длительные нагрузки 30А.

Сечение жилы 3мм². Допустимые длительные нагрузки 34А.

В-3 Коэффициент трансформации идеального трансформатора $k = N1/N2$ равен 8. Во сколько раз изменится коэффициент трансформации, если число витков в первичной обмотке $N1$ уменьшить в 2 раза, а во вторичной $N2$ увеличить в такое же число раз?

увеличится в 4 раза

уменьшится в 4 раза

увеличится в 2 раза

уменьшится в 2 раза

увеличится в 32 раза

не изменится

В-4 Какие преимущества имеет медный провод перед алюминиевым в электропроводке?

медный провод имеет меньшее удельное сопротивление

более гибкий

более высокую температуру плавления

более высокую механическую прочность

В-5 При параллельном соединении резисторов $R1$ и $R2$ величины их сопротивлений ...

складываются ($R1+R2$)

вычитаются ($R1-R2$)

вычисляются по формуле $(R1 \times R2) / (R1+R2)$

умножаются ($R1 \times R2$)

делятся ($R1 / R2$)

В-6 При последовательном соединении резисторов $R1$ и $R2$ величины их сопротивлений ...

складываются ($R1+R2$)

вычитаются ($R1-R2$)

вычисляются по формуле $(R1 \times R2) / (R1+R2)$

умножаются ($R1 \times R2$)
делятся ($R1 / R2$)

В-7 При последовательном соединении конденсаторов $C1$ и $C2$ величины их емкостей ...

складываются ($C1+C2$)

вычитаются ($C1-C2$)

вычисляются по формуле $(C1 \times C2) / (C1+C2)$

умножаются ($C1 \times C2$)

делятся ($C1 / C2$)

В-8 При параллельном соединении конденсаторов $C1$ и $C2$ величины их емкостей ...

складываются ($C1+C2$)

вычитаются ($C1-C2$)

вычисляются по формуле $(C1 \times C2) / (C1+C2)$

умножаются ($C1 \times C2$)

делятся ($C1 / C2$)

В-9 В электрической сети с напряжением 220 В установлены два предохранителя с током срабатывания 10А и 20А, к ней подключены электрообогреватель мощностью 2 кВт и чайник мощностью 1,3 кВт. сеть будет работать без отключения
отключится предохранитель на 10А
отключится предохранитель на 20А
отключатся оба предохранителя

В-10 В электрической сети с напряжением 220 В установлены два предохранителя с током срабатывания 10А и 20А, к ней подключен электрообогреватель мощностью 2 кВт. сеть будет работать без отключения
отключится предохранитель на 10А
отключится предохранитель на 20А
отключатся оба предохранителя

В-11 В электрической сети с напряжением 220 В установлены провода сечением 1 мм² с допустимой длительной нагрузкой 17 А. С каким максимальным током срабатывания может быть установлен предохранитель в этой сети?

10 А

15 А

20 А

25 А

30 А

В-12 В электрической сети с напряжением 220 В установлены провода сечением 1 мм² с допустимой длительной нагрузкой 17 А, провода сечением 2 мм² с допустимой длительной нагрузкой 26 А и предохранитель с током срабатывания 25 А. К сети подключены два электронагревательных прибора мощностью по 2,2 кВт каждый. К чему это приведет?

к отключению предохранителя

сеть будет работать без отключения предохранителя

возгоранию проводов сечением 1 мм²

возгоранию проводов всей сети

В-13 В электрической сети с напряжением 220 В установлены провода сечением 2 мм² с допустимой длительной нагрузкой 26 А и предохранитель с током срабатывания 25 А. К сети подключены два электронагревательных прибора мощностью по 2,2 кВт каждый проводами сечением 1 мм² с допустимой длительной нагрузкой 17 А. К чему это приведет?

к отключению предохранителя

сеть будет работать без отключения предохранителя

возгоранию проводов сечением 1 мм²

возгоранию проводов всей сети

ДЕРЕВООБРАБОТКА

А-1 Нормативно-технический документ, устанавливающий комплекс норм и правил относящихся к объектам производства (предметам и орудиям труда, изделиям и др.). В нём содержатся требования к качеству выпускаемой продукции

технологическая документация

стандарт

технические условия

конструкторская документация

техническое описание

технический паспорт

А-2 Главный вал технологической машины

распределительный вал

коленчатый вал

ведущий вал

ходовой вал

шпиндель

ведомый вал

А-3 Пиломатериал

древесностружечные плиты

древесноволокнистые плиты

фанера

шпон
брусок
бревно

А-4 Технический рисунок строится по правилам
линейной перспективы
воздушной перспективы
аксонометрии
тригонометрии
триангуляции
без установленных правил

А-5 Признак внутреннего строения древесины наиболее значимый в
деревообработке
ядро
луб
камбий
кора
волокна
сердцевинные лучи

А-6 Деревянный гвоздь
шпунт
шип
шкант
штифт
клин
шуруп
нагель
костыль

А-7 Операция, которую можно произвести только в деревообработке
сверление
рубка
резание
расщепление
точение
зенкование

А-8 Измерительный инструмент, наиболее экономичный и технологичный
для контроля точности размеров деталей в массовом производстве
линейка
угольник
шаблон
рейсмус

нутромер
кронциркуль
штангенциркуль

А-9 Разрывы древесины вдоль волокон, нарушающие её целостность и снижающие прочность.

дупла
вырывы
трещины
смоляные кармашки

А-10 Ствол дерева спиленный и очищенный от ветвей и сучьев

чурак
хлыст
брус
чурбак
бревно
полотно

А-11 Приспособление

ерунок
рейсмус
стусло
киянка
долото
линейка

А-12 Отделка древесины с сохранением текстуры

имитационная
непрозрачная
художественная
прозрачная
временная
постоянная

А-13 Отделочная операция обработки детали после точения

грунтование
шлифование
обжиг
полирование
окраска
сушка

А-14 Деталь токарного деревообрабатывающего станка, на которой располагаются остальные

пиноль
подручник
станина
передняя бабка
основание
патрон

А-15 Грунтование поверхностей изделий из древесины выполняют с целью порозаполнения
заполнения неровностей
сглаживания окрашиваемой поверхности

А-16 Напильник с точечной насечкой для грубой, черновой обработки древесины
личной
рашпиль
драчевый
бархатный

А-17 Режущий инструмент для сверления древесины со впитальной канавкой для отвода стружки.
спиральное сверло
перовое сверло
прямое сверло
бур

А-18 Порок древесины устраняемый высверливанием
трещины
свилеватость
вырывы
сучки

А-19 Режущий инструмент для пиления и зашлифовки древесины
малка
колевка
ножевка
ерунок

А-20 Режущий инструмент для чернового строгания щитов
реер
рубанок
рашпиль
шерхебель
майзель

А-21 Водостойкая отделка древесины

морение
вощение
отбеливание
лакирование
протравливание

А-22 Устранение дефектов поверхности деревянного изделия перед

покраской
строгание
циклевание
шпаклевание

А-23 Разметочный инструмент

рейсмус
реер
стамеска
малка

А-24 Минимальное расстояние от края детали до забиваемого гвоздя

2 диаметра гвоздя
5 диаметров гвоздя
10 диаметров гвоздя
20 диаметров гвоздя

А-25 Соединение столярных элементов в щит

сращивание
вязка
сплачивание

А-26 Вид мозаики по дереву

воскование
полирование
инкрустация
геометрическая резьба

А-27 Инструмент, используемый для изготовления отверстий
призматической формы в древесине

зубило
шлямбур
долото
кернер
шабер

А-28 Инструменты, используемые при отделочных операциях деревянных изделий

лак

кисть

наждачная шкурка

краска

пропитка

морилка

А-29 Шаблон – это ...

устройство

приспособление

инструмент

заготовка

деталь

А-30 Шпон бывает ...

точенный

пиленный

лущенный

В-1 Режущий инструмент, применяемый для изготовления шипового соединения ручным способом.

рейсмус

рубанок

ножовка

киянка

стамеска

долото

В-2 Конструирование

взаимное расположение, устройство частей изделия, способы их соединения
изменение размеров, форм и свойств материалов

выбор рациональных методов изготовления изделия

совокупность действий, выполняемых при помощи средств измерений

исследование явлений, процессов, объектов путем построения и изучения их моделей

В-3 Операции только механической обработки древесины

пиление

распускание

точение

долбление

сверление

рубка
шлифование
обтесывание
фугование
строгание
расщепление

В-4 Число оборотов шпинделя сверлильного станка при V (скорость резания)-20 м/мин., D (диаметр сверла)-10 мм.

256 об/мин
321 об/мин
457 об/мин
535 об/мин
637 об/мин
732 об/мин

В-5 Узлы токарного деревообрабатывающего станка

шпиндель
передняя бабка
шкаф с электрооборудованием
станина
маховик поперечной подачи
основание
коробка подач
задняя бабка
маховик продольной подачи
суппорт
подручник
фартук

В-6 Виды работ выполняемые на токарном деревообрабатывающем станке

точение
шлифование
отрезание
сверление
долбление
распиливание
разметка
расточивание
фугование
полирование

В-7 Декоративная ценность древесины зависит от

цвета
запаха

пористости
макроструктуры
условий хранения
текстуры
породы древесины
температуры

В-8 Мягкие породы древесины

сосна
ясень
дуб
берёза
осина
ольха
клён
липа
орех
лиственница
тополь

В-9 Твердые породы древесины

сосна
дуб
берёза
осина
клён
липа

В-10 Токарные резцы по дереву

проходной отогнутый правый
проходной отогнутый левый
проходной прямой
полукруглый
проточной
отрезной
прямой
косой

В-11 Приспособления для выполнения столярных работ

угольник
струбцина
киянка
стуло
рейсмус
рубанок

В-12 Инструменты столярных работ

угольник
струбцина
киянка
стусло
рейсмус
рубанок

В-13 Назначение круглопильных станков

поперечная распиловка
продольная распиловка
распиловка по внутреннему контуру
распиловка под углом менее 90 градусов
изготовление шпунтов
распиловка фасонных поверхностей

В-14 Шпиндельные насадки для закрепления заготовок на токарном станке.

центр
планшайба
упор
патрон с трезубцем
патрон сверлильный
стакан

В-15 Производственный процесс

взаимное расположение, устройство частей изделия, способы их соединения
изменение размеров, форм и свойств материалов
выбор рациональных методов изготовления изделия
совокупность действий, выполняемых при помощи средств измерений
исследование явлений, процессов, объектов путем построения и изучения их моделей

В-16 Технологический процесс

взаимное расположение, устройство частей изделия, способы их соединения
изменение размеров, форм и свойств материалов
выбор рациональных методов изготовления изделия
совокупность действий, выполняемых при помощи средств измерений
исследование явлений, процессов, объектов путем построения и изучения их моделей

В-17 Разметка и контроль качества

взаимное расположение, устройство частей изделия, способы их соединения
изменение размеров, форм и свойств материалов
выбор рациональных методов изготовления изделия

совокупность действий, выполняемых при помощи средств измерений
исследование явлений, процессов, объектов путем построения и изучения их
моделей

В-18 Моделирование

взаимное расположение, устройство частей изделия, способы их соединения
изменение размеров, форм и свойств материалов
выбор рациональных методов изготовления изделия
совокупность действий, выполняемых при помощи средств измерений
исследование явлений, процессов, объектов путем построения и изучения их
действующих копий, образцов

В-19 Операции только ручной обработки древесины

пиление
распускание
точение
долбление
сверление
рубка
шлифование
обтесывание
фугование
строгание
расщепление

В-20 Операции механической и ручной обработки древесины

пиление
распускание
точение
долбление
сверление
рубка
шлифование
обтесывание
фугование
строгание
расщепление

МЕТАЛЛООБРАБОТКА

А-1 Инструмент для изготовления отверстий на токарно-винторезном станке

развёртка
зенкер
обжимка
метчик

сверло
плашка
резец

А-2 Формула для определения глубины t , при точении наружных цилиндрических поверхностей, если D – диаметр заготовки, d – требуемый диаметр детали.

$$t = (D - d) / 2$$

$$t = (D + d) / 2$$

$$t = (D - d) / 2$$

А-3 Болтовое соединение относится к ...
неподвижным
подвижным
шарнирным
резьбовым
разъёмным
неразъёмным

А-4 Детали резьбового соединения:
заклёпка
болт
винт
гайка
шайба

А-5 Инструмент для изготовления отверстий прямоугольной формы в тонколистовом металле.
штамп
сверло
резец

А-6 Способы серебрения поверхности деталей ...
физический
механический
химический
гальванический

А-7 Художественной обработкой металла является
фрезерование
басма
точение
скань
сверление

А-8 Цементацию поверхности стальной заготовки перед её закалкой проводят для ...

уменьшения шероховатости поверхности
насыщения поверхности заготовки углеродом
повышения износостойкости поверхности
повышения пластичности

А-9 При растачивании отверстия на токарном станке установка расточного резца в резцедержателе производится ...

строго по центру оси отверстия
выше центра оси отверстия до 0,5 мм
ниже центра оси отверстия до 0,5 мм

А-10 Главное движение на токарном станке - ...

вращение шпинделя
поступательное движение суппорта
поступательное движение задней бабки
вращение вала электродвигателя

А-11 Процесс покрытия поверхностей металлических изделий окисными пленками - ...

воронение
хромирование
никелирование

А-12 Последовательность выполнения технологических операций ...

разметка, зенкерование, накернивание, сверление
разметка, накернивание, сверление, зенкерование
разметка, накернивание, зенкерование, сверление
сверление, накернивание, зенкерование, разметка

А-13 Несуществующие формы поперечного сечения напильников ...

квадратные
круглые
полукруглые
плоские
прямоугольные
ножовочные
ромбические
треугольные
овальные

А-14 Сверло спиральное с цилиндрическим хвостовиком закрепляют в ...

пиноли задней бабки
переходной конусной втулке

сверлильном патроне
шпинделе станка

А-15 Сверло спиральное с коническим хвостовиком закрепляют в ...
пиноли задней бабки
переходной конусной втулке
сверлильном патроне
шпинделе станка

А-16 Самый тихий механизм передачи вращения в машинах - ...
зубчатый
ремённый
цепной
фрикционный

А-17 Высота слесарного верстака.
губки тисков находятся на высоте локтя работающего
кисть выпрямленной вниз руки работающего свободно лежит на крышке
верстака
крышка верстака расположена на высоте локтя работающего

А-18 Накладные губки на тисках применяют для того, чтобы ...
хорошо сгибать заготовку
прочно закрепить заготовку
не повредить поверхность заготовки

А-19 Опилываемая поверхность выступает над уровнем губок тисков.
чтобы не было вибрации заготовки
25...30 мм
15...20 мм
8...10 мм
8...2 мм

А-20 Напильник для снятия большого припуска.
бархатный
личной
драчевый

А-21 Распиливание.
обработка напильниками отверстий
обработка криволинейных поверхностей
обработка узких поверхностей

А-22 Напильники для изготовления небольших деталей.
личные

надфили
бархатные
драчевые

А-23 Форма зуба напильника.

резец
треугольник
клин

А-24 Сталь для изготовления напильников.

конструкционная качественная
инструментальная углеродистая
быстрорежущая

В-1 Тиски слесарного верстака.

верстачные
параллельные
гидравлические
кузнечные

В-2 Точность обработки детали напильниками.

0,2 мм
0,1 мм
0,05 мм
0,005 мм

В-3 Расположите напильники по степени увеличения точности обработки

личной, бархатный, рашпиль, драчевый
бархатный, рашпиль, личной, драчевый
рашпиль, драчевый, личной, бархатный
драчевый, личной, бархатный, рашпиль
бархатный, личной, драчевый, рашпиль
личной, бархатный, драчевый, рашпиль

В-4 Чтобы напильник не забивался при обработке мягких металлов, надо рабочую часть напильника ...

смочить водой
смочить керосином
смазать маслом
натереть мелом
натереть парафином

В-5 Насечка напильников.

одинарная

двойная
тройная
четвертная