

# Нормирование и организация труда\_2013-14 уч.год

## Тема 1. Организация и обслуживание рабочих мест

Вспомогательное оборудование включает в себя

Штампы

контрольные приборы

Мерительный инструмент

Предметы организационной оснастки включают в себя (2 правильных)

Испытательные стенды

Запасные части

Инструмент

Модели

Система обслуживания рабочих мест должна соответствовать (2 правильных)

Типу производства

Характеру труда на рабочих местах

Квалификации работников

Требованиям к качеству продукции

Подналадка оборудования включает в себя

Регулирование нового оборудования

Устранении нарушений в работе оборудования

Смене оснастки при переходе к производству новой продукции

Рабочая зоны это пространство над уровнем пола высотой метров

1.5

2

2.5

3.0

Производственно-подготовительная функция обслуживания рабочих мест включает в себя (2 правильных)

Обеспечение инструментом и приспособлениями

Заточка и ремонт оборудования

Проведение производственного инструктажа

Профилактическое обслуживание оборудования

комплектование предметов труда

Участок рабочего места, ограниченный углами обзора, амплитудой движения человека это

Зона досягаемости

Зона обзора

Рабочая зона

Для восприятия средств отображения информации в горизонтальной плоскости рекомендуется зона обзора

20-45 градусов

30-50 градусов

30-40 градусов

Тема 2. Планирование и аттестация рабочих мест

Санитарными нормами предусмотрено, что на каждого рабочего должно приходиться не менее квадратных метров производственной площади

4.0

4.5

5.0

В машиностроении приняты размеры площади, приходящейся в среднем на один небольших станков, метров квадратных

5-8

5-10

10-12

10-15

Ширина главных проходов рекомендуется устанавливать не менее, сантиметров

200

250

300

350

Сроки проведения аттестации рабочих мест по условиям труда не реже 1 раза в

3 года

4 года

5 лет

Условия труда подразделяются на количество факторов производственной среды

3

4

5

6

Если рабочее место относится к классу, оно считается условно аттестованным

1  
2  
3  
4  
5

Рабочие места подлежат обязательной аттестации после  
Изменения организации труда  
Реконструкции средств коллективной защиты  
Изменения нормативов по труду

Основными показателями экономической эффективности мероприятий по организации труда являются (2 ответа)

Годовой экономический эффект  
Прирост объема производства  
Производительность труда  
Экономия за счет снижения расхода сырья и материалов

Экономия заработной платы при внедрении мероприятий по совершенствованию организации труда происходит за счет

Снижения трудоемкости  
Снижения текучести кадров  
Сокращением заболеваемости и травматизма

Тема 3. Методика установления отдельных элементов рабочего времени

Нормы труда лежат в основе расчетов:

производственной мощности;  
численности работающих;  
трудоемкости продукции  
три правильных ответа  
два правильных ответа

Нормы труда должны устанавливаться:

в зависимости от личных качеств отдельного исполнителя;  
не зависимо от личных качеств исполнителя

Нормы труда могут быть пересмотрены:

по истечении двух лет действия;  
по мере совершенствования или внедрения новой техники;  
в результате реорганизации предприятия

Получение наряда на работу это  
время обслуживания рабочего места

подготовительно-заключительное время  
какое-либо другое время

Время на замену изношенного инструмента это  
подготовительно-заключительное время  
время обслуживания рабочего места  
вспомогательное время

Наладка оборудования на соответствующий режим работы относится к  
основному времени  
вспомогательному времени  
времени обслуживания рабочего места  
подготовительно-заключительному времени

Время на отдых и личные надобности включается в норму времени  
включается  
не включается  
решается на основании заключения коллективного договора

Время перерывов, обусловленных технологией и организацией является  
нормируемыми затратами рабочего времени исполнителя  
является  
рассматривается как потери  
может быть включено в состав нормируемых затрат рабочего времени по  
решению администрации

Фотографией рабочего времени называется такой вид наблюдения, при  
котором замеряют все, без исключения, затраты времени,  
осуществляемые исполнителем за определенный период работы.  
измеряется только оперативное время  
замеряются все затраты времени  
замеряется только часть времени

Фотография рабочего времени проводится с целью получения исходных  
данных для разработки нормативов оперативного времени в единичном  
производстве  
да  
нет  
только для крупносерийного производства

Если фотография рабочего времени проводится с целью разработки  
нормативов, то на этапе подготовки следует выявить недостатки,  
приводящие к прямым потерям  
нет необходимости, так как картина будет не полной

да, следует  
на усмотрение специалиста, проводящего исследование

В методе моментных наблюдений регистрируются  
затраты времени  
число повторений различных категорий затрат  
другой вариант

Хронометражем называется такой вид наблюдения, при котором  
изучаются все затраты рабочего времени  
да  
нет  
только технологическая операция

При цикловом хронометраже исследуются элементы операции, имеющие  
большую продолжительность  
да  
нет  
продолжительность операции не имеет значения

Время на отдых может устанавливаться в процентах от  
время обслуживания рабочего места  
подготовительно-заключительного времени  
оперативного времени

#### Тема 4. Нормативы по труду и их использования

Нормативы по труду необходимы для расчета  
норм труда  
расценок на оплату труда сдельщиков  
расчленения трудовой операции на элементы

Точность нормативов по труду должна составлять в массовом  
производстве.  
5%  
7,5%  
10%

Точность нормативов по труду должна составлять в серийном  
производстве  
7,5%  
10%  
15%

Установленные нормативы по труду не могут быть изменены

не меняются  
пересматриваются, если изменяется характер труда  
другой вариант

Нормативы по труду разрабатываются применительно  
к конкретным организационно-техническим условиям  
к усредненным организационно-техническим условиям  
другой вариант ответа

Цель графоаналитического метода обработки данных  
определить влияние различных факторов на нормативные величины  
расчет конкретной нормы труда  
другой вариант ответа

При осуществлении графоаналитического метода обработки данных  
количество значений факторов внутри диапазона не должно быть менее

3

4

5

Тема 5. Микроэлементное нормирование труда

Микроэлементное нормирование решает проблемы  
фотографии рабочего времени  
хронометража  
метода моментных наблюдений

Сущность микроэлементного нормирования сводится к тому, что  
трудовые действия работника являются комбинацией простых первичных  
элементов

любая технологическая операция может быть разложена на составляющие  
ее части

производственный процесс состоит из технологических и трудовых  
операций

Микроэлементы состоят из  
одного движения

одного или нескольких движений, выполняемых непрерывно  
оба определения неверны

Микроэлементное нормирование можно рекомендовать для применения в  
условиях типов производства:

мелкосерийного

серийного

единичного

крупносерийного

На продолжительность микроэлементов могут влиять различные факторы  
различные факторы учитываются при определении микроэлементов  
на продолжительность микроэлементов факторы не влияют  
на продолжительность микроэлементов влияет только тип производства

## Тема 6. Нормирование различных станочных работ (10)

Определение фиксажных точек в хронометражных наблюдениях  
относится к этапу  
обработки материалов наблюдения  
анализу полученных данных  
подготовки к наблюдению

Коэффициент устойчивости хроноряда определяется путем деления  
времени элементов хроноряда  
максимального времени к среднеарифметическому  
минимального к максимальному  
Максимального к минимальному  
среднеарифметического к минимальному

Время на отдых и личные надобности зависит от  
личности работника  
монотонности работы  
оба фактора не учитываются

Для расчета основного времени при токарных операциях необходимо  
знать  
длину инструмента  
подачу резца  
время на установку детали

Число замеров в хронометражном наблюдении зависит  
от характера работы  
от исполнителя работ  
от типа производства

Целью проведения хронометражных наблюдений является  
отбор персонала  
разработка нормированных заданий  
проверка качества действующих норм

При составлении баланса рабочего времени исполнителя в ходе  
проведения фотографии рабочего времени фиксируются потери рабочего  
времени  
учитывается только рабочее время  
фиксируются все затраты рабочего времени

не включают время на отдых и личные надобности

При определении максимального возможного повышения производительности труда по результатам проведения фотографии рабочего времени учитывается  
все затраты рабочего времени  
только оперативное время  
время работы и потери

Время на техническое обслуживание рабочего места берется в процентах от:

оперативного времени  
основного времени  
вспомогательного времени  
подготовительно-заключительного времени

Время на организационное обслуживание рабочего места берется в процентах от:

подготовительно-заключительного времени  
оперативного времени  
основного времени

## Тема 7. Нормирование труда при выполнении многостаночных работ

Методы нормирования труда различаются на  
организационные  
предварительные  
аналитические

Опытный метод нормирования труда основывается  
на использовании статистических данных  
специальных исследований  
другой вариант

На метод расчета норм труда влияют (два правильных ответа):  
тип производства  
характер установления технологического процесса  
организация заработной платы  
численность персонала

Нормирование труда означает:  
метод установления норм труда  
процесс установления норм труда  
инструмент установления норм труда



Норма времени связана с нормой выработки  
прямой зависимостью  
обратной зависимостью  
такой связи нет

Объектом нормирования труда в промышленности является  
прием  
операция  
движение

Штучно-калькуляционное время зависит от:  
размера партии деталей  
организации труда  
оба фактора не имеют значения

Тема 8. Нормирование труда вспомогательных рабочих

Труд наладчика целесообразно нормировать по  
нормам времени  
норме обслуживания  
нормам выработки

При нормировании труда наладчиков учитывается коэффициент  
сменности оборудования  
нет  
да  
не имеет значения вообще

Основными видами норм труда ремонтников являются  
нормы выработки  
нормы численности  
нормы времени

При определении норм труда ремонтников учитывается  
число наладок оборудования  
количество ремонтных единиц оборудования  
время простоя оборудования вследствие его поломки

На транспортно-погрузочные работы обычно устанавливаются  
нормы времени  
нормы выработки  
повременные задания

При нормировании труда на транспортно-погрузочных работах  
учитываются факторы

характер организации транспортных перевозок  
масса транспортного средства  
все вышеперечисленные факторы не имеют значения

При нормировании контрольных операций обычно используются  
нормы времени  
нормы выработки  
повременные задания

При контрольных работах выборка за смену должна составлять в  
массовом производстве  
0 – 5%  
5-10%  
10-20%

## Тема 9. Нормирование труда служащих

Нормой соотношения называется  
количество оборудования, приходящееся на одного работника  
число подчиненных у руководителя  
число работников той или иной квалификации или должности, которое  
должно приходиться на одного работника другой должности или  
квалификации

Норма управляемости для директора предприятия является  
число работников предприятия  
число структурных подразделений в организации  
число его заместителей

Нормативы численности служащих по функциям управления  
представлены в виде  
математических формул  
графиков  
алгоритма расчета

Нормирование труда служащих по нормативам численности основано  
на косвенном измерении объема работ по управлению предприятием в  
зависимости от производственно-технических и экономических факторов  
на прямом измерении объема работ по управлению предприятием в  
зависимости от производственно-технических и экономических факторов  
другом способе

Для руководителя норма управляемости зависит от  
затрат рабочего времени, на закрепленных за ним объеме работ  
численности работников предприятия

других факторов

нормативы соотношения позволяют  
разработать штатное расписание предприятия  
определять количество структурных подразделений предприятия  
определять квалификацию служащих предприятия.

Нормы управляемости применяются для нормирования труда  
специалистов  
технических исполнителей  
руководителей

Тема 10. Оценка качества действующих норм

Выполнение установленных норм учитывается по:  
нормативной численности  
нормативам выработки  
нормам обслуживания

Учет выполнения норм можно осуществить:  
по фактически отработанному времени по сдельным расценкам  
по нормативам численности  
по фактически отработанному времени по сдельным расценкам и  
повременной оплате труда

Метод определения выполнения норм через нормы времени  
рекомендуется применять  
в легкой промышленности  
машиностроении и металлообработке  
топливной промышленности

В период освоения производства снижаются трудовые затраты под  
влиянием следующих факторов  
изменении квалификационных характеристик работника  
изменении организационно-технических условий на рабочих местах  
других факторов

Одним из этапов трудового освоения при внедрении новых норм труда  
является:  
творческое совершенствование трудового процесса  
снижение работоспособности в конце рабочего дня  
достижение устойчивой работоспособности в середине рабочего дня

Динамика процесса освоения проектных норм времени зависит от:  
режимов труда и отдыха

количества продукции, выпущенной с начала производства организации труда на рабочем месте

## Тема 11. Организация процессов труда по управлению

Основным элементом процесса труда с технологической точки зрения является

Управленческая функция

Управленческая трудовая операция

Метод выполнения управленческих действий

Вычислительные операции относятся к операциям

Административно-организационным

Аналитико - конструктивным

Информационно техническим

По функционально-технологическому признаку можно выделить количество групп операций

2

3

4

5

В последнем пункте приказа необходимо указывать

Должностное лицо, на которое возлагается контроль за исполнением приказа

Сроки выполнения приказа

Ресурсы, которые необходимо выделить для выполнения приказа

К приказу прилагается

Перечень должностных лиц, которые участвуют в выполнении приказа

Перечень структурных подразделений

Перечень действий, которые следует выполнить при исполнении приказа

К аналитическим операциям относятся (2 ответа)

Метод инверсии

Метод разработки оперограмм

Метод оценки трудовых операций

Метод мозговой атаки

Основными направлениями сокращения затрат труда на выполнение документационных операций являются (2 ответа)

Типизация и унификация документов

Расширение сферы устной информации

Повышение квалификации служащих

## Оптимизация разделения труда

### Тема 12. Планирование рабочего времени руководителя (6 вопросов)

В матрице Эйзенхауэра используются два критерия (2 ответа)

Срочность

Направленность

Важность

Приоритетность

Основная цель системы Любищева это учет времени

текущего

использованного

которое будет использовано

Программа управления временем в системе Любищева состоит из этапов

Перегруппировка сил

Нападение

реконструкция

В системе Любищева на этапе «Разведка» составляют списки нагрузок в количестве

2

3

4

5

В функционально-стоимостном анализе, применяемом в управлении временем, используют формы (таблицы), в которых используют показатели

Сложность

Трудность

целенаправленность

Методика SMART предполагает, что при выработке целей следует учитывать, что они должны быть (2 ответа)

Соотносимы с конкретными сроками

Ориентированы на процесс труда

Объективны

Конкретными

### Тема 13. Регламентирование труда в организации

Регламентация труда это установление..... при осуществлении ими трудовых функций (3 правильных)

Правил  
инструкций  
Методов работы  
Положений

Нормы обслуживания относятся к  
Организационной структуре управления  
Технологии управления  
Функциям управления

Кодекс деловой этики относится к ..... регламентированию  
Организационно-правовому  
Социально-психологическому  
Экономическому

К обязательным кадровым документам относятся (2 правильных)  
Графики отпусков  
Положения о структурных подразделениях  
Графики сменности  
Должностные инструкции

Право на использование отпуска за первый год работы возникает у  
работника по истечении месяцев

6  
9  
11

Графики сменности доводятся до сведения работников не позднее чем за  
месяцев

1  
2  
3

Ежегодный основной оплачиваемый отпуск предоставляется работникам  
продолжительностью .....календарных дней

25  
28  
30

Правила внутреннего трудового распорядка, как правило, являются  
приложением к

Учредительным документам  
Коллективному договору  
Политике компании

Тема 14. Расчет штучно-калькуляционного времени

Рассчитать штучно-калькуляционное время, если  
Штучное время составляет – 10 минут  
Подготовительно-заключительное время равняется 20 минут  
Количество деталей в партии – 4  
12 минут  
15 минут  
22, 5 минуты

Рассчитать штучно-калькуляционное время, если  
Штучное время составляет – 12 минут  
Подготовительно-заключительное время равняется 15 минут  
Количество деталей в партии – 3  
12,2 минут  
17 минут  
другой ответ

Рассчитать штучно-калькуляционное время, если  
Штучное время составляет – 9 минут  
Подготовительно-заключительное время равняется 6 минут  
Количество деталей в партии – 2  
9,3 минут  
12 минут  
другой ответ

Рассчитать штучно-калькуляционное время, если  
Штучное время составляет – 15 минут  
Подготовительно-заключительное время равняется 8 минут  
Количество деталей в партии – 4  
15,5 минут  
17 минут  
другой ответ

Рассчитать штучно-калькуляционное время, если  
Штучное время составляет – 6 минут  
Подготовительно-заключительное время равняется 20 минут  
Количество деталей в партии – 5  
10 минут  
6,25 минут  
другой ответ

Рассчитать штучно-калькуляционное время, если  
Штучное время составляет – 16 минут  
Подготовительно-заключительное время равняется 20 минут  
Количество деталей в партии – 4

21 минут  
16,25 минут  
другой ответ

Рассчитать штучно-калькуляционное время, если  
Штучное время составляет – 8 минут  
Подготовительно-заключительное время равняется 14 минут  
Количество деталей в партии – 2  
15 минут  
8,3 минут  
22, 5 минуты

Рассчитать штучно-калькуляционное время, если  
Штучное время составляет – 20 минут  
Подготовительно-заключительное время равняется 8 минут  
Количество деталей в партии – 4  
другой ответ  
20,5 минут  
22 минуты

Рассчитать штучно-калькуляционное время, если  
Штучное время составляет – 16 минут  
Подготовительно-заключительное время равняется 15 минут  
Количество деталей в партии – 5  
16,3 минут  
19 минут  
другой ответ

Рассчитать штучно-калькуляционное время, если  
Штучное время составляет – 18 минут  
Подготовительно-заключительное время равняется 6 минут  
Количество деталей в партии – 1  
12 минут  
23 минут  
другой ответ

Рассчитать штучно-калькуляционное время, если  
Штучное время составляет – 22 минут  
Подготовительно-заключительное время равняется 8 минут  
Количество деталей в партии – 2  
19 минут  
26 минут  
другой ответ

Рассчитать штучно-калькуляционное время, если  
Штучное время составляет – 24 минут



Подготовительно-заключительное время равняется 8 минут  
Количество деталей в партии – 1  
22 минут  
30 минут  
другой ответ

Рассчитать штучно-калькуляционное время, если  
Штучное время составляет – 18 минут  
Подготовительно-заключительное время равняется 6 минут  
Количество деталей в партии – 2  
15 минут  
18 минут  
другой ответ

Рассчитать штучно-калькуляционное время, если  
Штучное время составляет – 30 минут  
Подготовительно-заключительное время равняется 6 минут  
Количество деталей в партии – 2  
21 минут  
33 минут  
другой ответ

Рассчитать штучно-калькуляционное время, если  
Штучное время составляет – 28 минут  
Подготовительно-заключительное время равняется 4 минут  
Количество деталей в партии – 2  
18 минут  
22 минут  
другой ответ

Рассчитать штучно-калькуляционное время, если  
Штучное время составляет – 8 минут  
Подготовительно-заключительное время равняется 4 минут  
Количество деталей в партии – 2  
8 минут  
10 минут  
другой ответ

Рассчитать штучно-калькуляционное время, если  
Штучное время составляет – 6 минут  
Подготовительно-заключительное время равняется 9 минут  
Количество деталей в партии – 3  
9 минут  
11 минут  
другой ответ

Рассчитать штучно-калькуляционное время, если  
Штучное время составляет – 32 минут  
Подготовительно-заключительное время равняется 12 минут  
Количество деталей в партии – 4  
20 минут  
32 минут  
другой ответ

Рассчитать штучно-калькуляционное время, если  
Штучное время составляет –9 минут  
Подготовительно-заключительное время равняется 12 минут  
Количество деталей в партии – 3  
15 минут  
13 минут  
другой ответ

Рассчитать штучно-калькуляционное время, если  
Штучное время составляет – 20 минут  
Подготовительно-заключительное время равняется 30 минут  
Количество деталей в партии – 10  
23 минут  
32 минут  
другой ответ

Рассчитать штучно-калькуляционное время, если  
Штучное время составляет – 18 минут  
Подготовительно-заключительное время равняется 6 минут  
Количество деталей в партии – 1  
12 минут  
23 минут  
другой ответ

Рассчитать штучно-калькуляционное время, если  
Штучное время составляет – 18 минут  
Подготовительно-заключительное время равняется 6 минут  
Количество деталей в партии – 1  
12 минут  
23 минут

Тема 15. Связь нормы времени и нормы выработки

Насколько процентов изменится норма выработки, если норма времени снизится на 20 процентов  
20 процентов  
25 процентов  
оба ответа неверны

Насколько процентов изменится норма выработки, если норма времени снизится на 25 процентов

33,3 процентов

25 процентов

оба ответа неверны

Насколько процентов изменится норма выработки, если норма времени снизится на 15 процентов

20 процентов

25 процентов

оба ответа неверны

Насколько процентов изменится норма выработки, если норма времени снизится на 18 процентов

20 процентов

22 процентов

оба ответа неверны

Насколько процентов изменится норма выработки, если норма времени снизится на 30 процентов

20 процентов

25 процентов

оба ответа неверны

Насколько процентов изменится норма времени, если норма выработки вырастет на 15 процентов

13 процента

25 процентов

оба ответа неверны

Насколько процентов изменится норма времени, если норма выработки вырастет на 17 процентов

17,4 процента

25 процентов

оба ответа неверны

Насколько процентов изменится норма времени, если норма выработки вырастет на 22 процентов

18,0 процента

25 процентов

оба ответа неверны

Насколько процентов изменится норма времени, если норма выработки вырастет на 25 процентов

17,4 процента  
20 процентов  
оба ответа неверны

Насколько процентов изменится норма времени, если норма выработки вырастет на 28 процентов  
21 процента  
25 процентов  
оба ответа неверны

Насколько процентов изменится норма выработки, если норма времени снизится на 18 процентов  
22 процентов  
24 процентов  
оба ответа неверны

Насколько процентов изменится норма выработки, если норма времени снизится на 32 процентов  
4,4 процентов  
4.7 процентов  
оба ответа неверны

Насколько процентов изменится норма выработки, если норма времени снизится на 10 процентов  
10 процентов  
12 процентов  
оба ответа неверны

Насколько процентов изменится норма выработки, если норма времени снизится на 18 процентов  
20 процентов  
22 процентов  
оба ответа неверны

Насколько процентов изменится норма выработки, если норма времени снизится на 6 процентов  
5 процентов  
8 процентов  
оба ответа неверны

Насколько процентов изменится норма выработки, если норма времени снизится на 12 процентов  
12,6 процентов  
13,6 процентов  
оба ответа неверны

Насколько процентов изменится норма времени, если норма выработки вырастет на 24 процентов

21 процента

25 процентов

оба ответа неверны

Насколько процентов изменится норма времени, если норма выработки вырастет на 24 процентов

18 процента

22 процентов

оба ответа неверны

Насколько процентов изменится норма времени, если норма выработки вырастет на 35 процентов

24,9 процента

25,9 процентов

оба ответа неверны

Насколько процентов изменится норма времени, если норма выработки вырастет на 18 процентов

15,3 процента

16,3 процентов

оба ответа неверны

Насколько процентов изменится норма времени, если норма выработки вырастет на 12 процентов

8,7 процента

9,7процентов

оба ответа неверны

Насколько процентов изменится норма времени, если норма выработки вырастет на 8 процентов

6,4 процента

7,4процентов

оба ответа неверны

Тема 16. Расчет экономического эффекта от мероприятий по организации труда

Рассчитать экономию от снижения себестоимости на условно постоянных расходах, в рублях, если годовая сумма условно-постоянных расходов в себестоимости продукции базисного периода 500 тыс. руб, годовой объем продукции после внедрения мероприятий, 820 тонн, годовой объем продукции до внедрения мероприятий, 780 тонн

10,5

12,8

14,1

Рассчитать экономию от снижения себестоимости на условно постоянных расходах, в рублях, если годовая сумма условно-постоянных расходов в себестоимости продукции базисного периода 650 тыс. руб, годовой объем продукции после внедрения мероприятий, 720 тонн, годовой объем продукции до внедрения мероприятий, 695 тонн

20,5

22,3

23,4

Рассчитать экономию от снижения себестоимости на условно постоянных расходах, в рублях, если годовая сумма условно-постоянных расходов в себестоимости продукции базисного периода 550 тыс. руб, годовой объем продукции после внедрения мероприятий, 710 тонн, годовой объем продукции до внедрения мероприятий, 690 тонн

13,5

14,8

15,9

Рассчитать экономию от снижения себестоимости на условно постоянных расходах, в рублях, если годовая сумма условно-постоянных расходов в себестоимости продукции базисного периода 740 тыс. руб, годовой объем продукции после внедрения мероприятий, 840 тонн, годовой объем продукции до внедрения мероприятий, 815 тонн

22,7

24,8

25,1

Рассчитать экономию от снижения себестоимости на условно постоянных расходах, в рублях, если годовая сумма условно-постоянных расходов в себестоимости продукции базисного периода 800 тыс. руб, годовой объем продукции после внедрения мероприятий, 870 тонн, годовой объем продукции до внедрения мероприятий, 860 тонн

8,7

9,3

10,1

Рассчитать экономию от снижения себестоимости на условно постоянных расходах, в рублях, если годовая сумма условно-постоянных расходов в себестоимости продукции базисного периода 780 тыс. руб, годовой объем продукции после внедрения мероприятий, 835 тонн, годовой объем продукции до внедрения мероприятий, 820 тонн

10,5

12,8

14,3

Рассчитать экономию от снижения себестоимости на условно постоянных расходах, в рублях, если годовая сумма условно-постоянных расходов в себестоимости продукции базисного периода 900 тыс. руб, годовой объем продукции после внедрения мероприятий, 870 тонн, годовой объем продукции до внедрения мероприятий, 865 тонн

14,5

15,6

16,1

Рассчитать экономию от снижения себестоимости на условно постоянных расходах, в рублях, если годовая сумма условно-постоянных расходов в себестоимости продукции базисного периода 750 тыс. руб, годовой объем продукции после внедрения мероприятий, 670 тонн, годовой объем продукции до внедрения мероприятий, 655 тонн

17,2

18,8

19,1

Рассчитать экономию от снижения себестоимости на условно постоянных расходах, в рублях, если годовая сумма условно-постоянных расходов в себестоимости продукции базисного периода 1000 тыс. руб, годовой объем продукции после внедрения мероприятий, 680 тонн, годовой объем продукции до внедрения мероприятий, 640 тонн

60,5

62,5

64,1

Рассчитать экономию от снижения себестоимости на условно постоянных расходах, в рублях, если годовая сумма условно-постоянных расходов в себестоимости продукции базисного периода 330 тыс. руб, годовой объем продукции после внедрения мероприятий, 340 тонн, годовой объем продукции до внедрения мероприятий, 320 тонн

18,5

19,8

20,6

Рассчитать экономию от снижения себестоимости на условно постоянных расходах, в рублях, если годовая сумма условно-постоянных расходов в себестоимости продукции базисного периода 240 тыс. руб, годовой объем продукции после внедрения мероприятий, 190 тонн, годовой объем продукции до внедрения мероприятий, 185 тонн

6,5

8,8

10,1

Рассчитать экономию от снижения себестоимости на условно постоянных расходах, в рублях, если годовая сумма условно-постоянных расходов в себестоимости продукции базисного периода 190 тыс. руб, годовой объем продукции после внедрения мероприятий, 180 тонн, годовой объем продукции до внедрения мероприятий, 175 тонн

4,5

5,4

6,1

Рассчитать экономию от снижения себестоимости на условно постоянных расходах, в рублях, если годовая сумма условно-постоянных расходов в себестоимости продукции базисного периода 230 тыс. руб, годовой объем продукции после внедрения мероприятий, 195 тонн, годовой объем продукции до внедрения мероприятий, 180 тонн

16,5

17,8

19,2

Рассчитать экономию от снижения себестоимости на условно постоянных расходах, в рублях, если годовая сумма условно-постоянных расходов в себестоимости продукции базисного периода 430 тыс. руб, годовой объем продукции после внедрения мероприятий, 390 тонн, годовой объем продукции до внедрения мероприятий, 385 тонн

4,5

5,6

6,1

Рассчитать экономию от снижения себестоимости на условно постоянных расходах, в рублях, если годовая сумма условно-постоянных расходов в себестоимости продукции базисного периода 460 тыс. руб, годовой объем продукции после внедрения мероприятий, 410 тонн, годовой объем продукции до внедрения мероприятий, 400 тонн

9,5

11,5

12,1

Рассчитать экономию от снижения себестоимости на условно постоянных расходах, в рублях, если годовая сумма условно-постоянных расходов в себестоимости продукции базисного периода 510 тыс. руб, годовой объем продукции после внедрения мероприятий, 480 тонн, годовой объем продукции до внедрения мероприятий, 463 тонн

17,5

18,7

19,1



Рассчитать экономию от снижения себестоимости на условно постоянных расходах, в рублях, если годовая сумма условно-постоянных расходов в себестоимости продукции базисного периода 490 тыс. руб, годовой объем продукции после внедрения мероприятий, 465 тонн, годовой объем продукции до внедрения мероприятий, 452 тонн

14,1

15,8

16,1

Рассчитать экономию от снижения себестоимости на условно постоянных расходах, в рублях, если годовая сумма условно-постоянных расходов в себестоимости продукции базисного периода 610 тыс. руб, годовой объем продукции после внедрения мероприятий, 590 тонн, годовой объем продукции до внедрения мероприятий, 582 тонн

6,5

8,4

9,1

Рассчитать экономию от снижения себестоимости на условно постоянных расходах, в рублях, если годовая сумма условно-постоянных расходов в себестоимости продукции базисного периода 175 тыс. руб, годовой объем продукции после внедрения мероприятий, 150 тонн, годовой объем продукции до внедрения мероприятий, 140 тонн

12,5

13,8

14,1

Рассчитать экономию от снижения себестоимости на условно постоянных расходах, в рублях, если годовая сумма условно-постоянных расходов в себестоимости продукции базисного периода 350 тыс. руб, годовой объем продукции после внедрения мероприятий, 310 тонн, годовой объем продукции до внедрения мероприятий, 305 тонн

3,5

4,8

5,7

Рассчитать экономию от снижения себестоимости на условно постоянных расходах, в рублях, если годовая сумма условно-постоянных расходов в себестоимости продукции базисного периода 520 тыс. руб, годовой объем продукции после внедрения мероприятий, 490 тонн, годовой объем продукции до внедрения мероприятий, 475 тонн

15,5

16,4

17,1

Рассчитать экономию от снижения себестоимости на условно постоянных расходах, в рублях, если годовая сумма условно-постоянных расходов в себестоимости продукции базисного периода 630 тыс. руб, годовой объем продукции после внедрения мероприятий, 615 тонн, годовой объем продукции до внедрения мероприятий, 605 тонн

10,4

12,8

14,1

#### Тема 17. Расчет численности рабочих ремонтников

Определить численность слесарей ремонтников, если известно, что

Ремонтосложность капитального ремонта равняется 500 единиц

Норма времени на единицу капитального ремонта – 40 часов

Ремонтосложность среднего ремонта равняется 100 единиц

Норма времени на единицу среднего ремонта – 20 часов

Годовой фонд рабочего времени 1500 часов

Коэффициент выполнения норм 1,1

15 человек

16 человек

17 человек

все ответы неверны

Определить численность слесарей ремонтников, если известно, что

Ремонтосложность капитального ремонта равняется 600 единиц

Норма времени на единицу капитального ремонта – 30 часов

Ремонтосложность среднего ремонта равняется 150 единиц

Норма времени на единицу среднего ремонта – 15 часов

Годовой фонд рабочего времени 1600 часов

Коэффициент выполнения норм 1,2

9 человек

12 человек

13 человек

все ответы неверны

Определить численность слесарей ремонтников, если известно, что

Ремонтосложность капитального ремонта равняется 700 единиц

Норма времени на единицу капитального ремонта – 25 часов

Ремонтосложность среднего ремонта равняется 100 единиц

Норма времени на единицу среднего ремонта – 10 часов

Годовой фонд рабочего времени 1650 часов

Коэффициент выполнения норм 1,1

10 человек

12 человек

17 человек

все ответы неверны

Определить численность слесарей ремонтников, если известно, что  
Ремонтосложность капитального ремонта равняется 800 единиц  
Норма времени на единицу капитального ремонта – 35 часов  
Ремонтосложность среднего ремонта равняется 200 единиц  
Норма времени на единицу среднего ремонта – 5 часов  
Годовой фонд рабочего времени 1600 часов  
Коэффициент выполнения норм 1,2  
13 человек  
15 человек  
17 человек  
все ответы неверны

Определить численность слесарей ремонтников, если известно, что  
Ремонтосложность капитального ремонта равняется 750 единиц  
Норма времени на единицу капитального ремонта – 40 часов  
Ремонтосложность среднего ремонта равняется 180 единиц  
Норма времени на единицу среднего ремонта – 6 часов  
Годовой фонд рабочего времени 1550 часов  
Коэффициент выполнения норм 1,1  
15 человек  
16 человек  
18 человек  
все ответы неверны

Определить численность слесарей ремонтников, если известно, что  
Ремонтосложность капитального ремонта равняется 820 единиц  
Норма времени на единицу капитального ремонта – 23 часов  
Ремонтосложность среднего ремонта равняется 190 единиц  
Норма времени на единицу среднего ремонта – 11 часов  
Годовой фонд рабочего времени 1630 часов  
Коэффициент выполнения норм 1,3  
15 человек  
16 человек  
17 человек  
все ответы неверны

Определить численность слесарей ремонтников, если известно, что  
Ремонтосложность капитального ремонта равняется 720 единиц  
Норма времени на единицу капитального ремонта – 28 часов  
Ремонтосложность среднего ремонта равняется 210 единиц  
Норма времени на единицу среднего ремонта – 12 часов  
Годовой фонд рабочего времени 1600 часов  
Коэффициент выполнения норм 1,2  
12 человек  
16 человек

17 человек

все ответы неверны

Определить численность слесарей ремонтников, если известно, что

Ремонтосложность капитального ремонта равняется 6300 единиц

Норма времени на единицу капитального ремонта – 26 часов

Ремонтосложность среднего ремонта равняется 195 единиц

Норма времени на единицу среднего ремонта – 11 часов

Годовой фонд рабочего времени 1700 часов

Коэффициент выполнения норм 1,1

15 человек

16 человек

17 человек

все ответы неверны

Определить численность слесарей ремонтников, если известно, что

Ремонтосложность капитального ремонта равняется 700 единиц

Норма времени на единицу капитального ремонта – 25 часов

Ремонтосложность среднего ремонта равняется 100 единиц

Норма времени на единицу среднего ремонта – 10 часов

Годовой фонд рабочего времени 1650 часов

Коэффициент выполнения норм 1,1

10 человек

12 человек

17 человек

все ответы неверны

Определить численность слесарей ремонтников, если известно, что

Ремонтосложность капитального ремонта равняется 920 единиц

Норма времени на единицу капитального ремонта – 21 часов

Ремонтосложность среднего ремонта равняется 180 единиц

Норма времени на единицу среднего ремонта – 21 часов

Годовой фонд рабочего времени 1750 часов

Коэффициент выполнения норм 1,2

15 человек

11 человек

17 человек

все ответы неверны

Определить численность слесарей ремонтников, если известно, что

Ремонтосложность капитального ремонта равняется 870 единиц

Норма времени на единицу капитального ремонта – 25 часов

Ремонтосложность среднего ремонта равняется 230 единиц

Норма времени на единицу среднего ремонта – 22 часов

Годовой фонд рабочего времени 1620 часов

Коэффициент выполнения норм 1,1

15 человек

16 человек

17 человек

все ответы неверны

Определить численность слесарей ремонтников, если известно, что

Ремонтосложность капитального ремонта равняется 500 единиц

Норма времени на единицу капитального ремонта – 40 часов

Ремонтосложность среднего ремонта равняется 100 единиц

Норма времени на единицу среднего ремонта – 20 часов

Годовой фонд рабочего времени 1450 часов

Коэффициент выполнения норм 1,1

14 человек

15 человек

16 человек

все ответы неверны

Определить численность слесарей ремонтников, если известно, что

Ремонтосложность капитального ремонта равняется 500 единиц

Норма времени на единицу капитального ремонта – 40 часов

Ремонтосложность среднего ремонта равняется 100 единиц

Норма времени на единицу среднего ремонта – 20 часов

Годовой фонд рабочего времени 1600 часов

Коэффициент выполнения норм 1,2

13 человек

14 человек

15 человек

все ответы неверны

Определить численность слесарей ремонтников, если известно, что

Ремонтосложность капитального ремонта равняется 600 единиц

Норма времени на единицу капитального ремонта – 40 часов

Ремонтосложность среднего ремонта равняется 100 единиц

Норма времени на единицу среднего ремонта – 25 часов

Годовой фонд рабочего времени 1500 часов

Коэффициент выполнения норм 1,1

15 человек

16 человек

17 человек

все ответы неверны

Определить численность слесарей ремонтников, если известно, что

Ремонтосложность капитального ремонта равняется 600 единиц

Норма времени на единицу капитального ремонта – 40 часов

Ремонтосложность среднего ремонта равняется 100 единиц

Норма времени на единицу среднего ремонта – 25 часов  
Годовой фонд рабочего времени 1600 часов  
Коэффициент выполнения норм 1,2  
14 человек  
15 человек  
16 человек  
все ответы неверны

Определить численность слесарей ремонтников, если известно, что  
Ремонтосложность капитального ремонта равняется 600 единиц  
Норма времени на единицу капитального ремонта – 40 часов  
Ремонтосложность среднего ремонта равняется 100 единиц  
Норма времени на единицу среднего ремонта – 25 часов  
Годовой фонд рабочего времени 1450 часов  
Коэффициент выполнения норм 1,1  
13 человек  
14 человек  
15 человек  
все ответы неверны

Определить численность слесарей ремонтников, если известно, что  
Ремонтосложность капитального ремонта равняется 700 единиц  
Норма времени на единицу капитального ремонта – 30 часов  
Ремонтосложность среднего ремонта равняется 150 единиц  
Норма времени на единицу среднего ремонта – 20 часов  
Годовой фонд рабочего времени 1500 часов  
Коэффициент выполнения норм 1,1  
13 человек  
16 человек  
17 человек  
все ответы неверны

Определить численность слесарей ремонтников, если известно, что  
Ремонтосложность капитального ремонта равняется 700 единиц  
Норма времени на единицу капитального ремонта – 30 часов  
Ремонтосложность среднего ремонта равняется 150 единиц  
Норма времени на единицу среднего ремонта – 20 часов  
Годовой фонд рабочего времени 1600 часов  
Коэффициент выполнения норм 1,2  
14 человек  
15 человек  
16 человек  
все ответы неверны

Определить численность слесарей ремонтников, если известно, что  
Ремонтосложность капитального ремонта равняется 700 единиц

Норма времени на единицу капитального ремонта – 30 часов  
Ремонтосложность среднего ремонта равняется 150 единиц  
Норма времени на единицу среднего ремонта – 20 часов  
Годовой фонд рабочего времени 1450 часов  
Коэффициент выполнения норм 1,1  
15 человек  
16 человек  
17 человек  
все ответы неверны

Определить численность слесарей ремонтников, если известно, что  
Ремонтосложность капитального ремонта равняется 600 единиц  
Норма времени на единицу капитального ремонта – 40 часов  
Ремонтосложность среднего ремонта равняется 120 единиц  
Норма времени на единицу среднего ремонта – 30 часов  
Годовой фонд рабочего времени 1500 часов  
Коэффициент выполнения норм 1,1  
15 человек  
16 человек  
17 человек  
все ответы неверны

Определить численность слесарей ремонтников, если известно, что  
Ремонтосложность капитального ремонта равняется 600 единиц  
Норма времени на единицу капитального ремонта – 40 часов  
Ремонтосложность среднего ремонта равняется 120 единиц  
Норма времени на единицу среднего ремонта – 30 часов  
Годовой фонд рабочего времени 1600 часов  
Коэффициент выполнения норм 1,2  
14 человек  
16 человек  
17 человек  
все ответы неверны

Определить численность слесарей ремонтников, если известно, что  
Ремонтосложность капитального ремонта равняется 600 единиц  
Норма времени на единицу капитального ремонта – 40 часов  
Ремонтосложность среднего ремонта равняется 120 единиц  
Норма времени на единицу среднего ремонта – 30 часов  
Годовой фонд рабочего времени 1450 часов  
Коэффициент выполнения норм 1,1  
15 человек  
16 человек

17 человек

все ответы неверны

### Тема 18. Расчет оперативного времени

Определить нормативную величину оперативного времени на смену, если известно (Сменное время 8 часов)

Подготовительно-заключительное время на смену – 20 минут

Время обслуживания рабочего места – 5 процентов от оперативного

Время на отдых и личные надобности – 8 процентов от оперативного

410 минут

405 минут

400 минут

другой ответ

Определить нормативную величину оперативного времени на смену, если известно (Сменное время 8 часов)

Подготовительно-заключительное время на смену – 15 минут

Время обслуживания рабочего места – 4 процентов от оперативного

Время на отдых и личные надобности – 3 процентов от оперативного

410 минут

405 минут

435 минут

другой ответ

Определить нормативную величину оперативного времени на смену, если известно (Сменное время 8 часов)

Подготовительно-заключительное время на смену – 18 минут

Время обслуживания рабочего места – 5 процентов от оперативного

Время на отдых и личные надобности – 6 процентов от оперативного

416 минут

405 минут

400 минут

другой ответ

Определить нормативную величину оперативного времени на смену, если известно (Сменное время 8 часов)

Подготовительно-заключительное время на смену – 22 минут

Время обслуживания рабочего места – 6 процентов от оперативного

Время на отдых и личные надобности – 4 процентов от оперативного

416 минут

405 минут

400 минут

другой ответ



Определить нормативную величину оперативного времени на смену, если известно (Сменное время 8 часов)

Подготовительно-заключительное время на смену – 25 минут

Время обслуживания рабочего места – 7 процентов от оперативного

Время на отдых и личные надобности – 3 процентов от оперативного

410 минут

405 минут

414 минут

другой ответ

Определить нормативную величину оперативного времени на смену, если известно (Сменное время 8 часов)

Подготовительно-заключительное время на смену – 28 минут

Время обслуживания рабочего места – 3 процентов от оперативного

Время на отдых и личные надобности – 5 процентов от оперативного

410 минут

405 минут

400 минут

другой ответ

Определить нормативную величину оперативного времени на смену, если известно (Сменное время 8 часов)

Подготовительно-заключительное время на смену – 20 минут

Время обслуживания рабочего места – 5 процентов от оперативного

Время на отдых и личные надобности – 8 процентов от оперативного

410 минут

405 минут

400 минут

другой ответ

Определить нормативную величину оперативного времени на смену, если известно (Сменное время 8 часов)

Подготовительно-заключительное время на смену – 30 минут

Время обслуживания рабочего места – 2 процентов от оперативного

Время на отдых и личные надобности – 6 процентов от оперативного

410 минут

405 минут

417 минут

другой ответ

Определить нормативную величину оперативного времени на смену, если известно (Сменное время 8 часов)

Подготовительно-заключительное время на смену – 25 минут

Время обслуживания рабочего места – 4 процентов от оперативного

Время на отдых и личные надобности – 4 процентов от оперативного

412 минут  
405 минут  
400 минут  
другой ответ

Определить нормативную величину оперативного времени на смену, если известно (Сменное время 8 часов)

Подготовительно-заключительное время на смену – 20 минут

Время обслуживания рабочего места – 6 процентов от оперативного

Время на отдых и личные надобности – 3 процентов от оперативного

410 минут

422 минут

400 минут

другой ответ

Определить нормативную величину оперативного времени на смену, если известно (Сменное время 8 часов)

Подготовительно-заключительное время на смену – 20 минут

Время обслуживания рабочего места – 4 процентов от оперативного

Время на отдых и личные надобности – 5 процентов от оперативного

410 минут

405 минут

400 минут

другой ответ

Определить нормативную величину оперативного времени на смену, если известно (Сменное время 8 часов)

Подготовительно-заключительное время на смену – 18 минут

Время обслуживания рабочего места – 5 процентов от оперативного

Время на отдых и личные надобности – 8 процентов от оперативного

409 минут

405 минут

400 минут

другой ответ

Определить нормативную величину оперативного времени на смену, если известно (Сменное время 8 часов)

Подготовительно-заключительное время на смену – 20 минут

Время обслуживания рабочего места – 3 процентов от оперативного

Время на отдых и личные надобности – 6 процентов от оперативного

410 минут

418 минут

422 минут

другой ответ

Определить нормативную величину оперативного времени на смену, если известно (Сменное время 8 часов)

Подготовительно-заключительное время на смену – 30 минут

Время обслуживания рабочего места – 4 процентов от оперативного

Время на отдых и личные надобности – 8 процентов от оперативного

410 минут

405 минут

400 минут

другой ответ

Определить нормативную величину оперативного времени на смену, если известно (Сменное время 8 часов)

Подготовительно-заключительное время на смену – 35 минут

Время обслуживания рабочего места – 6 процентов от оперативного

Время на отдых и личные надобности – 7 процентов от оперативного

394 минут

405 минут

408 минут

другой ответ

Определить нормативную величину оперативного времени на смену, если известно (Сменное время 8 часов)

Подготовительно-заключительное время на смену – 27 минут

Время обслуживания рабочего места – 6 процентов от оперативного

Время на отдых и личные надобности – 8 процентов от оперативного

410 минут

405 минут

397 минут

другой ответ

Определить нормативную величину оперативного времени на смену, если известно (Сменное время 8 часов)

Подготовительно-заключительное время на смену – 16 минут

Время обслуживания рабочего места – 3 процентов от оперативного

Время на отдых и личные надобности – 8 процентов от оперативного

416 минут

405 минут

400 минут

другой ответ

Определить нормативную величину оперативного времени на смену, если известно (Сменное время 8 часов)

Подготовительно-заключительное время на смену – 18 минут

Время обслуживания рабочего места – 7 процентов от оперативного

Время на отдых и личные надобности – 5 процентов от оперативного

410 минут

405 минут  
400 минут  
другой ответ

Определить нормативную величину оперативного времени на смену, если известно (Сменное время 8 часов)

Подготовительно-заключительное время на смену – 32 минут  
Время обслуживания рабочего места – 4 процентов от оперативного  
Время на отдых и личные надобности – 8 процентов от оперативного  
410 минут  
405 минут  
400 минут  
другой ответ

Определить нормативную величину оперативного времени на смену, если известно (Сменное время 8 часов)

Подготовительно-заключительное время на смену – 15 минут  
Время обслуживания рабочего места – 4 процентов от оперативного  
Время на отдых и личные надобности – 3 процентов от оперативного  
410 минут  
405 минут  
435 минут  
другой ответ

Определить нормативную величину оперативного времени на смену, если известно (Сменное время 8 часов)

Подготовительно-заключительное время на смену – 16 минут  
Время обслуживания рабочего места – 5 процентов от оперативного  
Время на отдых и личные надобности – 5 процентов от оперативного  
422 минут  
415 минут  
419 минут  
другой ответ

Определить нормативную величину оперативного времени на смену, если известно (Сменное время 8 часов)

Подготовительно-заключительное время на смену – 29 минут  
Время обслуживания рабочего места – 2 процентов от оперативного  
Время на отдых и личные надобности – 5 процентов от оперативного  
410 минут  
405 минут  
400 минут  
другой ответ

Тема. 19. Обработка данных фотографии рабочего времени

Определить максимально возможное повышение производительности труда, если по результатам проведения фотографии рабочего дня величина оперативного времени за смену составила 300 минут. Известно, что (сменное время 8 часов)

Подготовительно-заключительное время на смену – 20 минут

Время обслуживания рабочего места – 5 процентов от оперативного

Время на отдых и личные надобности – 8 процентов от оперативного

41 процентов

36 процентов

32 процентов

другой ответ

Определить максимально возможное повышение производительности труда, если по результатам проведения фотографии рабочего дня величина оперативного времени за смену составила 310 минут. Известно, что (сменное время 8 часов)

Подготовительно-заключительное время на смену – 22 минут

Время обслуживания рабочего места – 4 процентов от оперативного

Время на отдых и личные надобности – 4 процентов от оперативного

40 процентов

35 процентов

30 процентов

другой ответ

Определить максимально возможное повышение производительности труда, если по результатам проведения фотографии рабочего дня величина оперативного времени за смену составила 320 минут. Известно, что (сменное время 8 часов)

Подготовительно-заключительное время на смену – 16 минут

Время обслуживания рабочего места – 5 процентов от оперативного

Время на отдых и личные надобности – 5 процентов от оперативного

45 процентов

36 процентов

32 процентов

другой ответ

Определить максимально возможное повышение производительности труда, если по результатам проведения фотографии рабочего дня величина оперативного времени за смену составила 330 минут. Известно, что (сменное время 8 часов)

Подготовительно-заключительное время на смену – 18 минут

Время обслуживания рабочего места – 6 процентов от оперативного

Время на отдых и личные надобности – 4 процентов от оперативного

41 процентов

30 процентов  
27 процентов  
другой ответ

Определить максимально возможное повышение производительности труда, если по результатам проведения фотографии рабочего дня величина оперативного времени за смену составила 340 минут. Известно, что (сменное время 8 часов)

Подготовительно-заключительное время на смену – 24 минут  
Время обслуживания рабочего места – 3 процентов от оперативного  
Время на отдых и личные надобности – 5 процентов от оперативного  
39 процентов  
24 процентов  
18 процентов  
другой ответ

Определить максимально возможное повышение производительности труда, если по результатам проведения фотографии рабочего дня величина оперативного времени за смену составила 330 минут. Известно, что (сменное время 8 часов)

Подготовительно-заключительное время на смену – 25 минут  
Время обслуживания рабочего места – 2 процентов от оперативного  
Время на отдых и личные надобности – 4 процентов от оперативного  
41 процентов  
33 процентов  
30 процентов  
другой ответ

Определить максимально возможное повышение производительности труда, если по результатам проведения фотографии рабочего дня величина оперативного времени за смену составила 340 минут. Известно, что (сменное время 8 часов)

Подготовительно-заключительное время на смену – 15 минут  
Время обслуживания рабочего места – 4 процентов от оперативного  
Время на отдых и личные надобности – 5 процентов от оперативного  
41 процентов  
30 процентов  
18 процентов  
другой ответ

Определить максимально возможное повышение производительности труда, если по результатам проведения фотографии рабочего дня величина оперативного времени за смену составила 350 минут. Известно, что (сменное время 8 часов)

Подготовительно-заключительное время на смену – 17 минут  
Время обслуживания рабочего места – 7 процентов от оперативного

Время на отдых и личные надобности – 4 процентов от оперативного  
35 процентов  
21 процентов  
19 процентов  
другой ответ

Определить максимально возможное повышение производительности труда, если по результатам проведения фотографии рабочего дня величина оперативного времени за смену составила 360 минут. Известно, что (сменное время 8 часов)

Подготовительно-заключительное время на смену – 21 минут  
Время обслуживания рабочего места – 8 процентов от оперативного  
Время на отдых и личные надобности – 5 процентов от оперативного  
22 процентов  
20 процентов  
13 процентов  
другой ответ

Определить максимально возможное повышение производительности труда, если по результатам проведения фотографии рабочего дня величина оперативного времени за смену составила 360 минут. Известно, что (сменное время 8 часов)

Подготовительно-заключительное время на смену – 20 минут  
Время обслуживания рабочего места – 3 процентов от оперативного  
Время на отдых и личные надобности – 4 процентов от оперативного  
41 процентов  
36 процентов  
19 процентов  
другой ответ

Определить максимально возможное повышение производительности труда, если по результатам проведения фотографии рабочего дня величина оперативного времени за смену составила 320 минут. Известно, что (сменное время 8 часов)

Подготовительно-заключительное время на смену – 16 минут  
Время обслуживания рабочего места – 5 процентов от оперативного  
Время на отдых и личные надобности – 5 процентов от оперативного  
45 процентов  
36 процентов  
32 процентов  
другой ответ

Определить максимально возможное повышение производительности труда, если по результатам проведения фотографии рабочего дня величина оперативного времени за смену составила 325 минут. Известно, что (сменное время 8 часов)

Подготовительно-заключительное время на смену – 20 минут  
Время обслуживания рабочего места – 5 процентов от оперативного  
Время на отдых и личные надобности – 8 процентов от оперативного  
41 процентов  
36 процентов  
25 процентов  
другой ответ

Определить максимально возможное повышение производительности труда, если по результатам проведения фотографии рабочего дня величина оперативного времени за смену составила 300 минут. Известно, что (сменное время 8 часов)

Подготовительно-заключительное время на смену – 14 минут  
Время обслуживания рабочего места – 5 процентов от оперативного  
Время на отдых и личные надобности – 8 процентов от оперативного  
41 процентов  
37 процентов  
32 процентов  
другой ответ

Определить максимально возможное повышение производительности труда, если по результатам проведения фотографии рабочего дня величина оперативного времени за смену составила 300 минут. Известно, что (сменное время 8 часов)

Подготовительно-заключительное время на смену – 20 минут  
Время обслуживания рабочего места – 5 процентов от оперативного  
Время на отдых и личные надобности – 8 процентов от оперативного  
41 процентов  
36 процентов  
32 процентов  
другой ответ

Определить максимально возможное повышение производительности труда, если по результатам проведения фотографии рабочего дня величина оперативного времени за смену составила 300 минут. Известно, что (сменное время 8 часов)

Подготовительно-заключительное время на смену – 20 минут  
Время обслуживания рабочего места – 5 процентов от оперативного  
Время на отдых и личные надобности – 6 процентов от оперативного  
37 процентов  
34 процентов  
32 процентов  
другой ответ

Определить максимально возможное повышение производительности труда, если по результатам проведения фотографии рабочего дня



величина оперативного времени за смену составила 310 минут. Известно, что (сменное время 8 часов)

Подготовительно-заключительное время на смену – 25 минут

Время обслуживания рабочего места – 5 процентов от оперативного

Время на отдых и личные надобности – 8 процентов от оперативного

41 процентов

30 процентов

32 процентов

другой ответ

Определить максимально возможное повышение производительности труда, если по результатам проведения фотографии рабочего дня величина оперативного времени за смену составила 350 минут. Известно, что (сменное время 8 часов)

Подготовительно-заключительное время на смену – 20 минут

Время обслуживания рабочего места – 5 процентов от оперативного

Время на отдых и личные надобности – 8 процентов от оперативного

41 процентов

36 процентов

32 процентов

другой ответ

Определить максимально возможное повышение производительности труда, если по результатам проведения фотографии рабочего дня величина оперативного времени за смену составила 300 минут. Известно, что (сменное время 8 часов)

Подготовительно-заключительное время на смену – 30 минут

Время обслуживания рабочего места – 5 процентов от оперативного

Время на отдых и личные надобности – 8 процентов от оперативного

41 процентов

36 процентов

33 процентов

другой ответ

Определить максимально возможное повышение производительности труда, если по результатам проведения фотографии рабочего дня величина оперативного времени за смену составила 300 минут. Известно, что (сменное время 8 часов)

Подготовительно-заключительное время на смену – 20 минут

Время обслуживания рабочего места – 5 процентов от оперативного

Время на отдых и личные надобности – 8 процентов от оперативного

41 процентов

36 процентов

32 процентов

другой ответ

Определить максимально возможное повышение производительности труда, если по результатам проведения фотографии рабочего дня величина оперативного времени за смену составила 300 минут. Известно, что (сменное время 8 часов)

Подготовительно-заключительное время на смену – 20 минут

Время обслуживания рабочего места – 6 процентов от оперативного

Время на отдых и личные надобности – 5 процентов от оперативного

39 процентов

36 процентов

32 процентов

другой ответ

Определить максимально возможное повышение производительности труда, если по результатам проведения фотографии рабочего дня величина оперативного времени за смену составила 330 минут. Известно, что (сменное время 8 часов)

Подготовительно-заключительное время на смену – 30 минут

Время обслуживания рабочего места – 5 процентов от оперативного

Время на отдых и личные надобности – 8 процентов от оперативного

41 процентов

36 процентов

32 процентов

другой ответ

Определить максимально возможное повышение производительности труда, если по результатам проведения фотографии рабочего дня величина оперативного времени за смену составила 300 минут. Известно, что (сменное время 8 часов)

Подготовительно-заключительное время на смену – 25 минут

Время обслуживания рабочего места – 5 процентов от оперативного

Время на отдых и личные надобности – 8 процентов от оперативного

41 процентов

36 процентов

32 процентов

другой ответ

Тема. 20. Нормирование токарных работ

Рассчитать величину машинного времени на токарную обработку детали, если расчетная длина обрабатываемой поверхности 500 мм, дополнительная длина на врезание 6 мм, припуск на обработку 8 мм, глубина резания 4 мм, число оборотов шпинделя станка в минуту 250 оборотов в минуту, подача на один оборот 0,7 мм на оборот

6 минут

5,8 минут

5,6 минут

5,4 минуты

Рассчитать величину машинного времени на токарную обработку детали, если расчетная длина обрабатываемой поверхности 480 мм, дополнительная длина на врезание 8 мм, припуск на обработку 2 мм, глубина резания 2 мм, число оборотов шпинделя станка в минуту 200 оборотов в минуту, подача на один оборот 0,6 мм на оборот

6 минут

5,8 минут

5,6 минут

4,1 минуты

Рассчитать величину машинного времени на токарную обработку детали, если расчетная длина обрабатываемой поверхности 490 мм, дополнительная длина на врезание 7 мм, припуск на обработку 6 мм, глубина резания 3 мм, число оборотов шпинделя станка в минуту 220 оборотов в минуту, подача на один оборот 0,6 мм на оборот

8 минут

5,8 минут

7,5 минут

5,0 минуты

Рассчитать величину машинного времени на токарную обработку детали, если расчетная длина обрабатываемой поверхности 510 мм, дополнительная длина на врезание 6 мм, припуск на обработку 4 мм, глубина резания 2 мм, число оборотов шпинделя станка в минуту 210 оборотов в минуту, подача на один оборот 0,5 мм на оборот

4, 6 минут

3,8 минут

2,6 минут

1,4 минуты

Рассчитать величину машинного времени на токарную обработку детали, если расчетная длина обрабатываемой поверхности 460 мм, дополнительная длина на врезание 5 мм, припуск на обработку 3 мм, глубина резания 3 мм, число оборотов шпинделя станка в минуту 200 оборотов в минуту, подача на один оборот 0,5 мм на оборот

6 минут

5,8 минут

4,7 минут

3,4 минуты

Рассчитать величину машинного времени на токарную обработку детали, если расчетная длина обрабатываемой поверхности 470 мм, дополнительная длина на врезание 5 мм, припуск на обработку 7 мм,

глубина резания 3,5 мм, число оборотов шпинделя станка в минуту 240 оборотов в минуту, подача на один оборот 0,8 мм на оборот  
5,0 минут  
4,8 минут  
3,9 минут  
3,4 минуты

Рассчитать величину машинного времени на токарную обработку детали, если расчетная длина обрабатываемой поверхности 520 мм, дополнительная длина на врезание 6 мм, припуск на обработку 6 мм, глубина резания 2 мм, число оборотов шпинделя станка в минуту 230 оборотов в минуту, подача на один оборот 0,8 мм на оборот  
9,6 минут  
9,2 минут  
8,6 минут  
7,2 минуты

Рассчитать величину машинного времени на токарную обработку детали, если расчетная длина обрабатываемой поверхности 480 мм, дополнительная длина на врезание 8 мм, припуск на обработку 2 мм, глубина резания 2 мм, число оборотов шпинделя станка в минуту 200 оборотов в минуту, подача на один оборот 0,6 мм на оборот  
6 минут  
5,8 минут  
5,6 минут  
4,1 минуты

Рассчитать величину машинного времени на токарную обработку детали, если расчетная длина обрабатываемой поверхности 500 мм, дополнительная длина на врезание 3 мм, припуск на обработку 8 мм, глубина резания 2 мм, число оборотов шпинделя станка в минуту 280 оборотов в минуту, подача на один оборот 0,9 мм на оборот  
8,6 минут  
8,4 минут  
8,2 минут  
8,0 минуты

Рассчитать величину машинного времени на токарную обработку детали, если расчетная длина обрабатываемой поверхности 550 мм, дополнительная длина на врезание 20 мм, припуск на обработку 6 мм, глубина резания 3 мм, число оборотов шпинделя станка в минуту 300 оборотов в минуту, подача на один оборот 0,9 мм на оборот  
4,8 минут  
4,6 минут  
4,2 минут  
4,0 минуты

Рассчитать величину машинного времени на токарную обработку детали, если расчетная длина обрабатываемой поверхности 440 мм, дополнительная длина на врезание 10 мм, припуск на обработку 4 мм, глубина резания 2 мм, число оборотов шпинделя станка в минуту 320 оборотов в минуту, подача на один оборот 1.0 мм на оборот

- 6,1 минут
- 5, 2минут
- 2,8 минут
- 2,6 минуты

Рассчитать величину машинного времени на токарную обработку детали, если расчетная длина обрабатываемой поверхности 300 мм, дополнительная длина на врезание 6 мм, припуск на обработку 2 мм, глубина резания 2 мм, число оборотов шпинделя станка в минуту 200 оборотов в минуту, подача на один оборот 0,2 мм на оборот

- 7,65 минут
- 5,81 минут
- 5,61 минут
- 5,42 минуты

Рассчитать величину машинного времени на токарную обработку детали, если расчетная длина обрабатываемой поверхности 300 мм, дополнительная длина на врезание 7 мм, припуск на обработку 4 мм, глубина резания 2 мм, число оборотов шпинделя станка в минуту 210 оборотов в минуту, подача на один оборот 0,3 мм на оборот

- 9,75 минут
- 5,84минут
- 5,65 минут
- 5,44 минуты

Рассчитать величину машинного времени на токарную обработку детали, если расчетная длина обрабатываемой поверхности 300 мм, дополнительная длина на врезание 8 мм, припуск на обработку 6 мм, глубина резания 3 мм, число оборотов шпинделя станка в минуту 220 оборотов в минуту, подача на один оборот 0,4 мм на оборот

- 7 минут
- 5,8 минут
- 5,6 минут
- 5,4 минуты

Рассчитать величину машинного времени на токарную обработку детали, если расчетная длина обрабатываемой поверхности 300 мм, дополнительная длина на врезание 6 мм, припуск на обработку 6 мм, глубина резания 2 мм, число оборотов шпинделя станка в минуту 230 оборотов в минуту, подача на один оборот 0,5 мм на оборот

9 минут  
8 минут  
5,6 минут  
5,4 минуты

Рассчитать величину машинного времени на токарную обработку детали, если расчетная длина обрабатываемой поверхности 300 мм, дополнительная длина на врезание 3 мм, припуск на обработку 5 мм, глубина резания 5 мм, число оборотов шпинделя станка в минуту 240 оборотов в минуту, подача на один оборот 0,7 мм на оборот

2 минут  
1,8 минут  
1,6 минут  
1,4 минуты

Рассчитать величину машинного времени на токарную обработку детали, если расчетная длина обрабатываемой поверхности 300 мм, дополнительная длина на врезание 4 мм, припуск на обработку 6 мм, глубина резания 2 мм, число оборотов шпинделя станка в минуту 250 оборотов в минуту, подача на один оборот 0,8 мм на оборот

6 минут  
5,8 минут  
4,6 минут  
5,4 минуты

Рассчитать величину машинного времени на токарную обработку детали, если расчетная длина обрабатываемой поверхности 500 мм, дополнительная длина на врезание 3 мм, припуск на обработку 8 мм, глубина резания 2 мм, число оборотов шпинделя станка в минуту 280 оборотов в минуту, подача на один оборот 0,9 мм на оборот

8,6 минут  
8,4 минут  
8,2 минут  
8,0 минуты

Рассчитать величину машинного времени на токарную обработку детали, если расчетная длина обрабатываемой поверхности 310 мм, дополнительная длина на врезание 5 мм, припуск на обработку 8 мм, глубина резания 4 мм, число оборотов шпинделя станка в минуту 260 оборотов в минуту, подача на один оборот 0,5 мм на оборот

6 минут  
5,8 минут  
5,6 минут  
4,8 минуты

Рассчитать величину машинного времени на токарную обработку детали, если расчетная длина обрабатываемой поверхности 310 мм, дополнительная длина на врезание 6 мм, припуск на обработку 6 мм, глубина резания 6 мм, число оборотов шпинделя станка в минуту 270 оборотов в минуту, подача на один оборот 0,6 мм на оборот

6 минут

5,8 минут

5,6 минут

2.0 минуты

Рассчитать величину машинного времени на токарную обработку детали, если расчетная длина обрабатываемой поверхности 310 мм, дополнительная длина на врезание 4 мм, припуск на обработку 9 мм, глубина резания 3 мм, число оборотов шпинделя станка в минуту 280 оборотов в минуту, подача на один оборот 0,4 мм на оборот

8,4 минут

5,8 минут

5,6 минут

5,4 минуты

Рассчитать величину машинного времени на токарную обработку детали, если расчетная длина обрабатываемой поверхности 310 мм, дополнительная длина на врезание 2 мм, припуск на обработку 2 мм, глубина резания 1 мм, число оборотов шпинделя станка в минуту 255 оборотов в минуту, подача на один оборот 0,3 мм на оборот

6 минут

5,8 минут

2.0 минут

1,5 минуты

## Тема.21 Нормирование фрезерных работ

Рассчитать величину машинного времени на фрезерование поверхности детали длиной 130 мм при следующих условиях: диаметр фрезы 11 мм, глубина резания 4 мм, подача на один зуб фрезы 0,05 мм, число зубьев фрезы 26, число оборотов фрезы в минуту 25.

4,0 мин

4,2 мин

2,4 мин

1,6 мин

Рассчитать величину машинного времени на фрезерование поверхности детали длиной 120 мм при следующих условиях: диаметр фрезы 12 мм, глубина резания 3 мм, подача на один зуб фрезы 0,06 мм, число зубьев фрезы 28, число оборотов фрезы в минуту 30.

4,0 мин

3,2 мин  
2,5 мин  
1,6 мин

Рассчитать величину машинного времени на фрезерование поверхности детали длиной 110 мм при следующих условиях: диаметр фрезы 10 мм, глубина резания 5 мм, подача на один зуб фрезы 0,07 мм, число зубьев фрезы 30, число оборотов фрезы в минуту 35.

4,0 мин  
3,8 мин  
1,6 мин  
3,2 мин

Рассчитать величину машинного времени на фрезерование поверхности детали длиной 115 мм при следующих условиях: диаметр фрезы 8 мм, глубина резания 3 мм, подача на один зуб фрезы 0,05 мм, число зубьев фрезы 25, число оборотов фрезы в минуту 40.

9,1 мин  
2,4 мин  
3,4 мин  
2,2 мин

Рассчитать величину машинного времени на фрезерование поверхности детали длиной 125 мм при следующих условиях: диаметр фрезы 9 мм, глубина резания 5 мм, подача на один зуб фрезы 0,04 мм, число зубьев фрезы 22, число оборотов фрезы в минуту 25.

6,0 мин  
4,8 мин  
5,5 мин  
5,9 мин

Рассчитать величину машинного времени на фрезерование поверхности детали длиной 120 мм при следующих условиях: диаметр фрезы 12 мм, глубина резания 3 мм, подача на один зуб фрезы 0,06 мм, число зубьев фрезы 28, число оборотов фрезы в минуту 30.

4,0 мин  
3,2 мин  
3,8 мин  
2,6 мин

Рассчитать величину машинного времени на фрезерование поверхности детали длиной 110 мм при следующих условиях: диаметр фрезы 13 мм, глубина резания 6 мм, подача на один зуб фрезы 0,03 мм, число зубьев фрезы 23, число оборотов фрезы в минуту 42.

5,0 мин



4,8 мин

4,0 мин

4,4 мин

Рассчитать величину машинного времени на фрезерование поверхности детали длиной 115 мм при следующих условиях: диаметр фрезы 15 мм, глубина резания 2 мм, подача на один зуб фрезы 0,06 мм, число зубьев фрезы 24, число оборотов фрезы в минуту 50.

2,5 мин

1,3 мин

1,7 мин

7,9 мин

Рассчитать величину машинного времени на фрезерование поверхности детали длиной 120 мм при следующих условиях: диаметр фрезы 16 мм, глубина резания 3 мм, подача на один зуб фрезы 0,07 мм, число зубьев фрезы 25, число оборотов фрезы в минуту 50.

3,0 мин

2,8 мин

1.4 мин

8.4 мин

Рассчитать величину машинного времени на фрезерование поверхности детали длиной 125 мм при следующих условиях: диаметр фрезы 8 мм, глубина резания 4 мм, подача на один зуб фрезы 0,06 мм, число зубьев фрезы 26, число оборотов фрезы в минуту 45.

2,0 мин

2.6 мин

1,4 мин

1,8 мин

Рассчитать величину машинного времени на фрезерование поверхности детали длиной 130 мм при следующих условиях: диаметр фрезы 10 мм, глубина резания 4 мм, подача на один зуб фрезы 0,05 мм, число зубьев фрезы 20, число оборотов фрезы в минуту 25.

6,0 мин

5,8 мин

5,4 мин

5,1 мин

Рассчитать величину машинного времени на фрезерование поверхности детали длиной 120 мм при следующих условиях: диаметр фрезы 12 мм, глубина резания 3 мм, подача на один зуб фрезы 0,06 мм, число зубьев фрезы 28, число оборотов фрезы в минуту 30.

4,0 мин

- 3,2 мин
- 3,4 мин
- Д) 2,5

Рассчитать величину машинного времени на фрезерование поверхности детали длиной 100 мм при следующих условиях: диаметр фрезы 10 мм, глубина резания 3 мм, подача на один зуб фрезы 0,05 мм, число зубьев фрезы 29, число оборотов фрезы в минуту 40.

- 3,0 мин
- 1,8 мин
- 2,2 мин
- 2,6 мин

Рассчитать величину машинного времени на фрезерование поверхности детали длиной 100 мм при следующих условиях: диаметр фрезы 9 мм, глубина резания 3 мм, подача на один зуб фрезы 0,06 мм, число зубьев фрезы 30, число оборотов фрезы в минуту 40.

- 3,0 мин
- 1,4 мин
- 2,4 мин
- 1,6 мин

Рассчитать величину машинного времени на фрезерование поверхности детали длиной 100 мм при следующих условиях: диаметр фрезы 12 мм, глубина резания 3 мм, подача на один зуб фрезы 0,05 мм, число зубьев фрезы 30, число оборотов фрезы в минуту 40.

- 1,0 мин
- 2,5
- 1,8 мин
- 2,4 мин

Рассчитать величину машинного времени на фрезерование поверхности детали длиной 100 мм при следующих условиях: диаметр фрезы 13 мм, глубина резания 4 мм, подача на один зуб фрезы 0,05 мм, число зубьев фрезы 28, число оборотов фрезы в минуту 50.

- 1,0 мин
- 1,5 мин
- 2,4 мин
- 2,6 мин

Рассчитать величину машинного времени на фрезерование поверхности детали длиной 105 мм при следующих условиях: диаметр фрезы 15 мм, глубина резания 4 мм, подача на один зуб фрезы 0,05 мм, число зубьев фрезы 28, число оборотов фрезы в минуту 50

- 1,0 мин

- 1,3 мин
- 1,4 мин
- 1,6 мин

Рассчитать величину машинного времени на фрезерование поверхности детали длиной 105 мм при следующих условиях: диаметр фрезы 16 мм, глубина резания 4 мм, подача на один зуб фрезы 0,04 мм, число зубьев фрезы 26, число оборотов фрезы в минуту 50.

- 4,2 мин
- 2,2 мин
- 1,4 мин
- 2,6 мин

Рассчитать величину машинного времени на фрезерование поверхности детали длиной 105 мм при следующих условиях: диаметр фрезы 17 мм, глубина резания 2 мм, подача на один зуб фрезы 0,04 мм, число зубьев фрезы 27, число оборотов фрезы в минуту 60.

- 1,0 мин
- 3,5 мин
- 1,7 мин
- 2,6 мин

Рассчитать величину машинного времени на фрезерование поверхности детали длиной 105 мм при следующих условиях: диаметр фрезы 18 мм, глубина резания 2 мм, подача на один зуб фрезы 0,03 мм, число зубьев фрезы 26, число оборотов фрезы в минуту 60

- 4,0 мин
- 2,4 мин
- 10,4 мин
- 2,6 мин

Рассчитать величину машинного времени на фрезерование поверхности детали длиной 110 мм при следующих условиях: диаметр фрезы 15 мм, глубина резания 2 мм, подача на один зуб фрезы 0,03 мм, число зубьев фрезы 25, число оборотов фрезы в минуту 70

- 1,0 мин
- 2,2 мин
- 1,4 мин
- 2,6 мин

Рассчитать величину машинного времени на фрезерование поверхности детали длиной 110 мм при следующих условиях: диаметр фрезы 16мм, глубина резания 3 мм, подача на один зуб фрезы 0,05 мм, число зубьев фрезы 24, число оборотов фрезы в минуту 70.

- 2,0 мин

2,7 мин

1,4 мин

1, 6 мин

Тема 22. Определение количества значений фактора в графоаналитическом методе обработки данных наблюдений

Определить необходимое количество значений фактора при использовании графоаналитического метода, если диапазон его изменений от 0,4 до 3.0

3

4

5

6

Определить необходимое количество значений фактора при использовании графоаналитического метода, если диапазон его изменений от 0,6 до 8.0

3

5

7

9

Определить необходимое количество значений фактора при использовании графоаналитического метода, если диапазон его изменений от 0,5 до 7.0

3

5

7

9

Определить необходимое количество значений фактора при использовании графоаналитического метода, если диапазон его изменений от 0,6 до 6.0

3

4

5

6

Определить необходимое количество значений фактора при использовании графоаналитического метода, если диапазон его изменений от 0,9 до 7.0

3

5

6

8

Определить необходимое количество значений фактора при использовании графоаналитического метода, если диапазон его изменений от 0,4 до 14.0

5  
7  
9  
11

Определить необходимое количество значений фактора при использовании графоаналитического метода, если диапазон его изменений от 0,4 до 3.0

3  
4  
5  
6

Определить необходимое количество значений фактора при использовании графоаналитического метода, если диапазон его изменений от 0,7 до 11.0

5  
7  
9  
10

Определить необходимое количество значений фактора при использовании графоаналитического метода, если диапазон его изменений от 0,9 до 24.0

6  
8  
10  
12

Определить необходимое количество значений фактора при использовании графоаналитического метода, если диапазон его изменений от 0,3 до 15.0

7  
8  
10  
12

Определить необходимое количество значений фактора при использовании графоаналитического метода, если диапазон его изменений от 2 до 18.0

4

6  
8  
9

Определить необходимое количество значений фактора при использовании графоаналитического метода, если диапазон его изменений от 0,3 до 3.0

3  
4  
5  
6

Определить необходимое количество значений фактора при использовании графоаналитического метода, если диапазон его изменений от 0,4 до 4.0

4  
5  
6  
7

Определить необходимое количество значений фактора при использовании графоаналитического метода, если диапазон его изменений от 1,4 до 9,5

5  
6  
7  
8

Определить необходимое количество значений фактора при использовании графоаналитического метода, если диапазон его изменений от 2,4 до 23.0

4  
5  
6  
7

Определить необходимое количество значений фактора при использовании графоаналитического метода, если диапазон его изменений от 0,7 до 11.0

5  
7  
9  
10

Определить необходимое количество значений фактора при использовании графоаналитического метода, если диапазон его изменений от 0,4 до 6.0

- 3
- 4
- 5
- 7

Определить необходимое количество значений фактора при использовании графоаналитического метода, если диапазон его изменений от 0,2 до 4.8

- 6
- 7
- 8
- 9

Определить необходимое количество значений фактора при использовании графоаналитического метода, если диапазон его изменений от 0,5 до 7.0

- 3
- 4
- 5
- 7

Определить необходимое количество значений фактора при использовании графоаналитического метода, если диапазон его изменений от 0,7 до 33.0

- 6
- 8
- 10
- 12

Определить необходимое количество значений фактора при использовании графоаналитического метода, если диапазон его изменений от 1,4 до 5.0

- 11
- 12
- 13
- 14

Определить необходимое количество значений фактора при использовании графоаналитического метода, если диапазон его изменений от 2,4 до 37.0

- 3

В 4

7

8

Тема 23 Определение интервала в графоаналитическом методе обработки данных наблюдений

Определить интервал между значениями фактора при использовании графоаналитического метода, если диапазон изменений от 2 до 17.

3

4

5

6

Определить интервал между значениями фактора при использовании графоаналитического метода, если диапазон изменений от 4 до 20.

3

4

5

6

Определить интервал между значениями фактора при использовании графоаналитического метода, если диапазон изменений от 3 до 28.

3

4

5

6

Определить интервал между значениями фактора при использовании графоаналитического метода, если диапазон изменений от 4 до 21.

3,72

4,25

5,25

6,3

Определить интервал между значениями фактора при использовании графоаналитического метода, если диапазон изменений от 3 до 25.

3,4

4,4

5,4

6,4

Определить интервал между значениями фактора при использовании графоаналитического метода, если диапазон изменений от 4 до 33.

3,8

4,8



5,8  
6,8

Определить интервал между значениями фактора при использовании графоаналитического метода, если диапазон изменений от 2 до 17.

3  
4  
5  
6

Определить интервал между значениями фактора при использовании графоаналитического метода, если диапазон изменений от 2 до 28.

3,3  
4,3  
5,3  
6,3

Определить интервал между значениями фактора при использовании графоаналитического метода, если диапазон изменений от 2 до 29.

3,5  
4,5  
5,5  
6,5

Определить интервал между значениями фактора при использовании графоаналитического метода, если диапазон изменений от 4 до 35.

3,2  
4,2  
5,2  
6,2

Определить интервал между значениями фактора при использовании графоаналитического метода, если диапазон изменений от 6 до 45.

5,8  
6,8  
7,8  
8,8

Определить интервал между значениями фактора при использовании графоаналитического метода, если диапазон изменений от 2 до 22.

3  
4  
5  
6

Определить интервал между значениями фактора при использовании графоаналитического метода, если диапазон изменений от 3 до 28.

- 3
- 4
- 5
- 6

Определить интервал между значениями фактора при использовании графоаналитического метода, если диапазон изменений от 3 до 33.

- 3
- 4
- 5
- 6

Определить интервал между значениями фактора при использовании графоаналитического метода, если диапазон изменений от 4 до 40.

- 4,2
- 5,2
- 6,2
- 7,2

Определить интервал между значениями фактора при использовании графоаналитического метода, если диапазон изменений от 5 до 50.

- 3
- 4
- 5
- 6

Определить интервал между значениями фактора при использовании графоаналитического метода, если диапазон изменений от 2 до 32.

- 5
- 7
- 8
- 9

Определить интервал между значениями фактора при использовании графоаналитического метода, если диапазон изменений от 3 до 45.

- 5
- 6
- 7
- 8

Определить интервал между значениями фактора при использовании графоаналитического метода, если диапазон изменений от 4 до 28.

3,8  
4,8  
5,8  
6,8

Определить интервал между значениями фактора при использовании графоаналитического метода, если диапазон изменений от 2 до 17.

3  
4  
5  
6

Определить интервал между значениями фактора при использовании графоаналитического метода, если диапазон изменений от 3 до 40.

3,2  
4,2  
5,2  
6,2

Определить интервал между значениями фактора при использовании графоаналитического метода, если диапазон изменений от 4 до 64.

8  
9  
10  
11

Тема 24. Расчет относительной экономии численности от мероприятий по организации труда

Рассчитать относительную экономию численности работающих, если  
Фонд рабочего времени одного работника до внедрения мероприятия,  
1600 час

Фонд рабочего времени одного работника после внедрения мероприятия,  
1635 час

Численность работающих до внедрения мероприятия, 500 чел

10  
11  
12

Рассчитать относительную экономию численности работающих, если  
Фонд рабочего времени одного работника до внедрения мероприятия,  
1425 час

Фонд рабочего времени одного работника после внедрения мероприятия,  
1500 час

Численность работающих до внедрения мероприятия, 400 чел

10

12

21

Рассчитать относительную экономию численности работающих, если  
Фонд рабочего времени одного работника до внедрения мероприятия,  
1690 час

Фонд рабочего времени одного работника после внедрения мероприятия,  
1730 час

Численность работающих до внедрения мероприятия, 600 чел

14

16

18

Рассчитать относительную экономию численности работающих, если  
Фонд рабочего времени одного работника до внедрения мероприятия,  
1695 час

Фонд рабочего времени одного работника после внедрения мероприятия,  
1710 час

Численность работающих до внедрения мероприятия, 200 чел

1

2

3

Рассчитать относительную экономию численности работающих, если  
Фонд рабочего времени одного работника до внедрения мероприятия,  
1520 час

Фонд рабочего времени одного работника после внедрения мероприятия,  
1560 час

Численность работающих до внедрения мероприятия, 225 чел

3

4

6

Рассчитать относительную экономию численности работающих, если  
Фонд рабочего времени одного работника до внедрения мероприятия,  
1550 час

Фонд рабочего времени одного работника после внедрения мероприятия,  
1560 час

Численность работающих до внедрения мероприятия, 287 чел

1

2

3

Рассчитать относительную экономию численности работающих, если

Фонд рабочего времени одного работника до внедрения мероприятия,  
1590 час

Фонд рабочего времени одного работника после внедрения мероприятия,  
1600 час

Численность работающих до внедрения мероприятия, 293 чел

2

4

6

Рассчитать относительную экономию численности работающих, если  
Фонд рабочего времени одного работника до внедрения мероприятия,  
1600 час

Фонд рабочего времени одного работника после внедрения мероприятия,  
1612 час

Численность работающих до внедрения мероприятия, 297 чел

1

2

3

Рассчитать относительную экономию численности работающих, если  
Фонд рабочего времени одного работника до внедрения мероприятия,  
1670 час

Фонд рабочего времени одного работника после внедрения мероприятия,  
1680 час

Численность работающих до внедрения мероприятия, 356 чел

2

3

4

Рассчитать относительную экономию численности работающих, если  
Фонд рабочего времени одного работника до внедрения мероприятия,  
1660 час

Фонд рабочего времени одного работника после внедрения мероприятия,  
1665 час

Численность работающих до внедрения мероприятия, 278 чел

1

2

3

Рассчитать относительную экономию численности работающих, если  
Фонд рабочего времени одного работника до внедрения мероприятия,  
1645 час

Фонд рабочего времени одного работника после внедрения мероприятия,  
1650 час

Численность работающих до внедрения мероприятия, 378 чел

1

2  
3

Рассчитать относительную экономию численности работающих, если  
Фонд рабочего времени одного работника до внедрения мероприятия,  
1620 час

Фонд рабочего времени одного работника после внедрения мероприятия,  
1627 час

Численность работающих до внедрения мероприятия, 420 чел

1  
2  
3

Рассчитать относительную экономию численности работающих, если  
Фонд рабочего времени одного работника до внедрения мероприятия,  
1615 час

Фонд рабочего времени одного работника после внедрения мероприятия,  
1625 час

Численность работающих до внедрения мероприятия, 480 чел

1  
2  
3

Рассчитать относительную экономию численности работающих, если  
Фонд рабочего времени одного работника до внедрения мероприятия,  
1605 час

Фонд рабочего времени одного работника после внедрения мероприятия,  
1610 час

Численность работающих до внедрения мероприятия, 670 чел

1  
2  
3

Рассчитать относительную экономию численности работающих, если  
Фонд рабочего времени одного работника до внедрения мероприятия,  
1630 час

Фонд рабочего времени одного работника после внедрения мероприятия,  
1635 час

Численность работающих до внедрения мероприятия, 240 чел

1  
2  
3

Рассчитать относительную экономию численности работающих, если

Фонд рабочего времени одного работника до внедрения мероприятия,  
1685 час

Фонд рабочего времени одного работника после внедрения мероприятия,  
1690 час

Численность работающих до внедрения мероприятия, 350 чел

1  
2  
3

Рассчитать относительную экономию численности работающих, если  
Фонд рабочего времени одного работника до внедрения мероприятия,  
1700 час

Фонд рабочего времени одного работника после внедрения мероприятия,  
1705 час

Численность работающих до внедрения мероприятия, 724 чел

2  
3  
4

Рассчитать относительную экономию численности работающих, если  
Фонд рабочего времени одного работника до внедрения мероприятия,  
1665 час

Фонд рабочего времени одного работника после внедрения мероприятия,  
1675 час

Численность работающих до внедрения мероприятия, 630 чел

2  
4  
6

Рассчитать относительную экономию численности работающих, если  
Фонд рабочего времени одного работника до внедрения мероприятия,  
1655 час

Фонд рабочего времени одного работника после внедрения мероприятия,  
1668 час

Численность работающих до внедрения мероприятия, 740 чел

4  
5  
6

Рассчитать относительную экономию численности работающих, если  
Фонд рабочего времени одного работника до внедрения мероприятия,  
1692 час

Фонд рабочего времени одного работника после внедрения мероприятия,  
1698 час

Численность работающих до внедрения мероприятия, 817 чел

2

3

4

Рассчитать относительную экономию численности работающих, если  
Фонд рабочего времени одного работника до внедрения мероприятия,  
1715 час

Фонд рабочего времени одного работника после внедрения мероприятия,  
1721 час

Численность работающих до внедрения мероприятия, 900 чел

3

4

5

Рассчитать относительную экономию численности работающих, если  
Фонд рабочего времени одного работника до внедрения мероприятия,  
1720 час

Фонд рабочего времени одного работника после внедрения мероприятия,  
1729 час

Численность работающих до внедрения мероприятия, 770 чел

2

3

4

Тема 25 Расчет. многостаночного обслуживания

Определить количество обслуживаемых станков-дублеров одним рабочим,  
если машинное время станка – 12 минут, время ручных операций на  
одном станке – 6 минут

3

4

5

Определить количество обслуживаемых станков-дублеров одним рабочим,  
если машинное время станка – 10 минут, время ручных операций на  
одном станке – 3 минут

3

4

5

Определить количество обслуживаемых станков-дублеров одним рабочим,  
если машинное время станка – 10 минут, время ручных операций на  
одном станке – 2 минут

4

5



6

Определить количество обслуживаемых станков-дублеров одним рабочим, если машинное время станка – 17 минут, время ручных операций на одном станке – 6 минут

3

4

5

Определить количество обслуживаемых станков-дублеров одним рабочим, если машинное время станка – 17 минут, время ручных операций на одном станке – 4 минут

3

4

5

Определить количество обслуживаемых станков-дублеров одним рабочим, если машинное время станка – 19 минут, время ручных операций на одном станке – 5 минут

4

5

6

Определить количество обслуживаемых станков-дублеров одним рабочим, если машинное время станка – 19 минут, время ручных операций на одном станке – 3 минут

5

6

7

Определить количество обслуживаемых станков-дублеров одним рабочим, если машинное время станка – 10 минут, время ручных операций на одном станке – 3 минут

3

4

5

Определить количество обслуживаемых станков-дублеров одним рабочим, если машинное время станка – 20 минут, время ручных операций на одном станке – 4 минут

5

6

7

Определить количество обслуживаемых станков-дублеров одним рабочим, если машинное время станка – 16 минут, время ручных операций на одном станке – 3 минут

- 4
- 5
- 6

Определить количество обслуживаемых станков-дублеров одним рабочим, если машинное время станка – 9 минут, время ручных операций на одном станке – 3 минут

- 3
- 4
- 5

Определить количество обслуживаемых станков-дублеров одним рабочим, если машинное время станка – 16 минут, время ручных операций на одном станке – 4 минут

- 3
- 4
- 5

Определить количество обслуживаемых станков-дублеров одним рабочим, если машинное время станка – 25 минут, время ручных операций на одном станке – 5 минут

- 4
- 5
- 6

Определить количество обслуживаемых станков-дублеров одним рабочим, если машинное время станка – 20 минут, время ручных операций на одном станке – 4 минут

- 5
- 6
- 7

Определить количество обслуживаемых станков-дублеров одним рабочим, если машинное время станка – 18 минут, время ручных операций на одном станке – 2 минут

- 8
- 9
- 10

Определить количество обслуживаемых станков-дублеров одним рабочим, если машинное время станка – 16 минут, время ручных операций на одном станке – 8 минут

3  
4  
5

Определить количество обслуживаемых станков-дублеров одним рабочим, если машинное время станка – 14 минут, время ручных операций на одном станке – 7 минут

3  
4  
5

Определить количество обслуживаемых станков-дублеров одним рабочим, если машинное время станка – 14 минут, время ручных операций на одном станке – 2 минут

7  
8  
9

Определить количество обслуживаемых станков-дублеров одним рабочим, если машинное время станка – 10 минут, время ручных операций на одном станке – 5 минут

3  
4  
5

Определить количество обслуживаемых станков-дублеров одним рабочим, если машинное время станка – 10 минут, время ручных операций на одном станке – 3 минут

3  
4  
5

Определить количество обслуживаемых станков-дублеров одним рабочим, если машинное время станка – 12 минут, время ручных операций на одном станке – 3 минут

3  
4  
5

Определить количество обслуживаемых станков-дублеров одним рабочим, если машинное время станка – 12 минут, время ручных операций на одном станке – 2 минут

5  
6  
7

## Тема 26. Нормирование труда рабочих наладчиков

Определить норму обслуживания для рабочего-наладчика, если известно, что:

Время на одну наладку составляет –1 мин,

Количество наладок – 8,

Время на одну подналадку составляет – 2 мин.,

Количество подналадок – 6

Коэффициент оптимальной загрузки наладчика – 0,92

Сменное время 480 минут

20

22

24

Определить норму обслуживания для рабочего-наладчика, если известно, что:

Время на одну наладку составляет –2 мин,

Количество наладок – 6,

Время на одну подналадку составляет – 8 мин.,

Количество подналадок – 3

Коэффициент оптимальной загрузки наладчика – 0,91

Сменное время 480 минут

10

12

14

Определить норму обслуживания для рабочего-наладчика, если известно, что:

Время на одну наладку составляет –3 мин,

Количество наладок – 8,

Время на одну подналадку составляет – 3 мин.,

Количество подналадок – 10

Коэффициент оптимальной загрузки наладчика – 0,93

Сменное время 480 минут

8

10

12

Определить норму обслуживания для рабочего-наладчика, если известно, что:

Время на одну наладку составляет –4 мин,

Количество наладок – 6,

Время на одну подналадку составляет – 2 мин.,

Количество подналадок –11

Коэффициент оптимальной загрузки наладчика – 0,89

Сменное время 480 минут

6  
7  
9

Определить норму обслуживания для рабочего-наладчика, если известно, что:

Время на одну наладку составляет –1 мин,

Количество наладок – 8,

Время на одну подналадку составляет – 2 мин.,

Количество подналадок – 6

Коэффициент оптимальной загрузки наладчика – 0,92

Сменное время 480 минут

20

22

24

Определить норму обслуживания для рабочего-наладчика, если известно, что:

Время на одну наладку составляет –4 мин,

Количество наладок – 5,

Время на одну подналадку составляет – 9 мин.,

Количество подналадок – 4

Коэффициент оптимальной загрузки наладчика – 0,89

Сменное время 480 минут

5

6

8

Определить норму обслуживания для рабочего-наладчика, если известно, что:

Время на одну наладку составляет –5 мин,

Количество наладок – 3,

Время на одну подналадку составляет – 3 мин.,

Количество подналадок – 8

Коэффициент оптимальной загрузки наладчика – 0,87

Сменное время 480 минут

9

11

13

Определить норму обслуживания для рабочего-наладчика, если известно, что:

Время на одну наладку составляет –4мин,

Количество наладок – 10,

Время на одну подналадку составляет – 4 мин.,

Количество подналадок – 7

Коэффициент оптимальной загрузки наладчика – 0,85

Сменное время 480 минут

4

6

8

Определить норму обслуживания для рабочего-наладчика, если известно, что:

Время на одну наладку составляет –3 мин,

Количество наладок – 5,

Время на одну подналадку составляет – 3 мин.,

Количество подналадок – 6

Коэффициент оптимальной загрузки наладчика – 0,88

Сменное время 480 минут

11

13

15

Определить норму обслуживания для рабочего-наладчика, если известно, что:

Время на одну наладку составляет –3 мин,

Количество наладок – 6,

Время на одну подналадку составляет – 4 мин.,

Количество подналадок – 8

Коэффициент оптимальной загрузки наладчика – 0,91

Сменное время 480 минут

5

7

9

Определить норму обслуживания для рабочего-наладчика, если известно, что:

Время на одну наладку составляет –4 мин,

Количество наладок – 3,

Время на одну подналадку составляет – 3 мин.,

Количество подналадок – 9

Коэффициент оптимальной загрузки наладчика – 0,92

Сменное время 480 минут

11

13

15

Определить норму обслуживания для рабочего-наладчика, если известно, что:

Время на одну наладку составляет –1 мин,

Количество наладок – 7,

Время на одну подналадку составляет – 3 мин.,  
Количество подналадок – 18  
Коэффициент оптимальной загрузки наладчика – 0,9  
Сменное время 480 минут  
5  
7  
9

Определить норму обслуживания для рабочего-наладчика, если известно, что:

Время на одну наладку составляет – 2 мин,  
Количество наладок – 9  
Время на одну подналадку составляет – 4 мин.,  
Количество подналадок – 17  
Коэффициент оптимальной загрузки наладчика – 0,91  
Сменное время 480 минут  
4  
5  
7

Определить норму обслуживания для рабочего-наладчика, если известно, что:

Время на одну наладку составляет – 1 мин,  
Количество наладок – 10,  
Время на одну подналадку составляет – 3 мин.,  
Количество подналадок – 16  
Коэффициент оптимальной загрузки наладчика – 0,89  
Сменное время 480 минут  
5  
7  
9

Определить норму обслуживания для рабочего-наладчика, если известно, что:

Время на одну наладку составляет – 2 мин,  
Количество наладок – 11,  
Время на одну подналадку составляет – 4 мин.,  
Количество подналадок – 15  
Коэффициент оптимальной загрузки наладчика – 0,89  
Сменное время 480 минут  
4  
5  
6

Определить норму обслуживания для рабочего-наладчика, если известно, что:

Время на одну наладку составляет –1 мин,  
Количество наладок – 12,  
Время на одну подналадку составляет – 3 мин.,  
Количество подналадок – 16  
Коэффициент оптимальной загрузки наладчика – 0,9  
Сменное время 480 минут

6  
7  
9

Определить норму обслуживания для рабочего-наладчика, если известно, что:

Время на одну наладку составляет –2 мин,  
Количество наладок – 14,  
Время на одну подналадку составляет – 4 мин.,  
Количество подналадок – 18  
Коэффициент оптимальной загрузки наладчика – 0,9  
Сменное время 480 минут

3  
4  
5

Определить норму обслуживания для рабочего-наладчика, если известно, что:

Время на одну наладку составляет –1 мин,  
Количество наладок – 15,  
Время на одну подналадку составляет – 5 мин.,  
Количество подналадок – 18  
Коэффициент оптимальной загрузки наладчика – 0,92  
Сменное время 480 минут

2  
3  
4

Определить норму обслуживания для рабочего-наладчика, если известно, что:

Время на одну наладку составляет –2 мин,  
Количество наладок – 16,  
Время на одну подналадку составляет – 6 мин.,  
Количество подналадок – 16  
Коэффициент оптимальной загрузки наладчика – 0,92  
Сменное время 480 минут

2  
3  
4



Определить норму обслуживания для рабочего-наладчика, если известно, что:

Время на одну наладку составляет –1 мин,

Количество наладок –17,

Время на одну подналадку составляет –5 мин.,

Количество подналадок – 15

Коэффициент оптимальной загрузки наладчика – 0,92

Сменное время 480 минут

3

4

5

Определить норму обслуживания для рабочего-наладчика, если известно, что:

Время на одну наладку составляет –2 мин,

Количество наладок – 18,

Время на одну подналадку составляет – 6 мин.,

Количество подналадок – 14

Коэффициент оптимальной загрузки наладчика – 0,92

Сменное время 480 минут

2

3

4

Определить норму обслуживания для рабочего-наладчика, если известно, что:

Время на одну наладку составляет –1 мин,

Количество наладок – 8,

Время на одну подналадку составляет – 2 мин.,

Количество подналадок – 6

Коэффициент оптимальной загрузки наладчика – 0,92

Сменное время 480 минут

20

22

24

Тема 27. Режимы резания оборудования

Определить скорость резания, если известно, что

Диаметр обрабатываемой детали – 10 мм.

Число оборотов шпинделя - 300 оборотов в минуту

9,4

9,9

10,3

Определить скорость резания, если известно, что

Диаметр обрабатываемой детали – 15 мм.

Число оборотов шпинделя - 200 оборотов в минуту

9,0

9,4

10,0

Определить скорость резания, если известно, что

Диаметр обрабатываемой детали – 12 мм.

Число оборотов шпинделя - 200 оборотов в минуту

6,8

7,1

7,5

Определить скорость резания, если известно, что

Диаметр обрабатываемой детали – 13 мм.

Число оборотов шпинделя - 300 оборотов в минуту

11,9

12,3

12,7

Определить скорость резания, если известно, что

Диаметр обрабатываемой детали – 14 мм.

Число оборотов шпинделя - 400 оборотов в минуту

17,0

17,6

19,0

Определить скорость резания, если известно, что

Диаметр обрабатываемой детали – 105 мм.

Число оборотов шпинделя - 500 оборотов в минуту

23,0

23,3

23,6

Определить скорость резания, если известно, что

Диаметр обрабатываемой детали – 15 мм.

Число оборотов шпинделя - 250 оборотов в минуту

11,8

12,1

13,6

Определить скорость резания, если известно, что

Диаметр обрабатываемой детали – 16 мм.

Число оборотов шпинделя - 250 оборотов в минуту

11,8

12,6  
13,0

Определить скорость резания, если известно, что  
Диаметр обрабатываемой детали – 16 мм.

Число оборотов шпинделя - 260 оборотов в минуту

12,9  
13,1  
13,4

Определить скорость резания, если известно, что  
Диаметр обрабатываемой детали – 17 мм.

Число оборотов шпинделя - 260 оборотов в минуту

13,5  
13,7  
13,9

Определить скорость резания, если известно, что  
Диаметр обрабатываемой детали – 15 мм.

Число оборотов шпинделя - 260 оборотов в минуту

12,0  
12,2  
12,5

Определить скорость резания, если известно, что  
Диаметр обрабатываемой детали – 14 мм.

Число оборотов шпинделя - 270 оборотов в минуту

11,0  
11,9  
12,3

Определить скорость резания, если известно, что  
Диаметр обрабатываемой детали – 13 мм.

Число оборотов шпинделя - 270 оборотов в минуту

11,0  
11,5  
11,7

Определить скорость резания, если известно, что  
Диаметр обрабатываемой детали – 12 мм.

Число оборотов шпинделя - 270 оборотов в минуту

10,2  
9,9  
10,5

Определить скорость резания, если известно, что

Диаметр обрабатываемой детали – 17 мм.

Число оборотов шпинделя - 270 оборотов в минуту

14,4

15,9

10,3

Определить скорость резания, если известно, что

Диаметр обрабатываемой детали – 16 мм.

Число оборотов шпинделя - 275 оборотов в минуту

13,8

12,9

11, 1

Определить скорость резания, если известно, что

Диаметр обрабатываемой детали – 18 мм.

Число оборотов шпинделя - 280 оборотов в минуту

10,3

15,8

17,3

Определить скорость резания, если известно, что

Диаметр обрабатываемой детали – 19 мм.

Число оборотов шпинделя - 280 оборотов в минуту

16,7

19,9

20,3

Определить скорость резания, если известно, что

Диаметр обрабатываемой детали – 20 мм.

Число оборотов шпинделя - 310 оборотов в минуту

19,5

19,9

20,3

Определить скорость резания, если известно, что

Диаметр обрабатываемой детали – 21 мм.

Число оборотов шпинделя - 310 оборотов в минуту

19,4

19,9

20,4

21.

Определить скорость резания, если известно, что

Диаметр обрабатываемой детали – 22 мм.

Число оборотов шпинделя - 310 оборотов в минуту

21,4

19,9

20,3

Определить скорость резания, если известно, что

Диаметр обрабатываемой детали – 23 мм.

Число оборотов шпинделя - 315 оборотов в минуту

22,7

19,9

20