

تعداد سوالات: تستی: ۳۵ تشریحی: --

زمان آزمون (دقیقه): تستی: ۷۰ تشریحی: --

نام درس: فرایندهای تولید

رشته تحصیلی/ کد درس: مهندسی مدیریت اجرایی - مهندسی مدیریت پروژه -

مهندسی صنایع (ستت- تجميع) ۱۱۲۲۰۰۸

کد سری سؤال: یک (۱)

استفاده از: ----

مجاز است.



با یاد اوست که دلها آرام می‌گیرد.

۱- کدام یک از گزینه های زیر ساختار بی شکل دارند؟

الف: آهن ب: آلومینیم ج: آب د: شیشه

۲- کدام یک از ساختارهای کریستالی زیر دارای ۲ اتم می باشد؟

الف: S.C ب: B.C.C ج: F.C.C د: H.C.P

۳- فلزی دارای ساختاری با فاکتور فشردگی ۷۴٪ است و هر اتم آن ۱۲ اتم همسایه دارد و شکل پذیری آن کم می باشد. ساختار این فلز کدام یک از گزینه های زیر است؟

الف: F.C.C ب: H.C.P ج: S.C د: B.C.C

۴- در کدام یک از عیوب زیر همزمان یک عیب جای خالی و یک عیب بین نشینی صورت می گیرد؟

الف: عیب شاتکی ب: عیب فرنکل ج: عیب جانشینی د: عیب مرزدانه

۵- عیب مرزدانه جزو کدام دسته از عیوب است؟

الف: نقطه ای ب: خطی ج: صفحه ای د: فضایی

۶- عنصر اصلی که بعد از افزودن آن به فولاد، فولاد ضدزنگ به وجود می آید کدام یک از عناصر زیر است؟

الف: نیکل ب: کرم ج: منگنز د: گوگرد

۷- گلوپی شدن یک ماده در اثر اعمال تنش در کدام یک از مناطق زیر رخ می دهد؟

الف: ناحیه الاستیک قبل از تنش تسلیم ب: ناحیه پلاستیک قبل از U.T.S

ج: ناحیه الاستیک بعد از U.T.S د: ناحیه پلاستیک بعد از U.T.S

۸- مقاومت یک ماده نسبت به تغییر شکل یا خمیدگی الاستیکی راگویند؟

الف: چکش خواری یا داکتیلیتی ب: چقرمگی یا تافنس ج: سفتی یا صلبی د: سختی

۹- کدام دسته از روشهای تست سختی به عنوان تست میکرو سختی شناخته می شود؟

الف: نوپ ب: سکروسکوپ ج: موهرز د: ویکرز

تعداد سوالات: تستی: ۳۵ تشریحی: --

زمان آزمون (دقیقه): تستی: ۷۰ تشریحی: --

نام درس: فرایندهای تولید

رشته تحصیلی/ کد درس: مهندسی مدیریت اجرایی - مهندسی مدیریت پروژه -

مهندسی صنایع (ستتی - تجميع) ۱۱۲۲۰۰۸

مجاز است.

استفاده از: ----

یک (۱)

کد سری سؤال:

۱۰- در صنعت عامل عمده شکست در قطعات مکانیکی کدام یک از گزینه های زیر است؟

الف: شکست نرم و ترد ب: خزش ج: خستگی د: خمش

۱۱- متداولترین نوع خوردگی چه می باشد؟

الف: الکتروشیمیایی ب: گالوانیکی ج: تنش د: سایشی

۱۲- جهت رساندن سیال برش به مناطق غیر قابل دسترسی حین عملیات ماشینکاری کدام یک از روشهای پاشش مناسب تر است؟

الف: پاشش سیلانی ب: پاشش مه مانند ج: پاشش پرفشار د: پاشش از داخل ابزار

۱۳- کدام یک از فرایندهای ماشینکاری زیر، مقدمه ای بر تمامی عملیات دیگر فلز تراشی است. البته این روش دقت عمل پایینی دارد؟

الف: اره کاری ب: سوراخ زنی ج: تراشکاری د: فرزکاری

۱۴- گوشه یا نوک ابزار از به هم پیوستن محل تلاقی و ایجاد می شود؟

الف: سطح آزاد اصلی - سطح آزاد فرعی ب: سطح براده - سطح آزاد اصلی

ج: سطح براده - سطح آزاد فرعی د: لبه برنده اصلی - لبه برنده فرعی

۱۵- کدام یک از روشهای سوراخ کاری، جهت صاف و صیقلی کردن سوراخ ها و ایجاد پله های داخلی استفاده می شود؟

الف: مته زنی ب: خزینه کاری ج: برقو زنی د: قلاویز زنی

۱۶- کدام یک از روشهای سوراخ کاری، جهت ایجاد رزوه های داخلی روی دیواره سوراخ بکار می رود؟

الف: مته زنی ب: خزینه کاری ج: برقو زنی د: قلاویز زنی

۱۷- ساده ترین فرایند ماشینکاری، کدام یک از روشهای زیر است؟

الف: اره کاری ب: صفحه تراشی ج: خان کشی د: سوراخ کاری

۱۸- کدام یک از عوامل زیر منجر به کاهش سیالیت مذاب حین ریخته گری می شود؟

الف: کاهش فوق دما ب: کاهش ناخالصی ها ج: کاهش ویسکوزیته د: تندتر شدن نرخ ریزش



نام درس: فرایندهای تولید
رشته تحصیلی/ کد درس: مهندسی مدیریت اجرایی - مهندسی مدیریت پروژه -
مهندسی صنایع (ستتی - تجمیع) ۱۱۲۲۰۰۸
کد سری سؤال: یک (۱) استفاده از: ----- مجاز است.
تعداد سؤالات: تستی: ۳۵ تشریحی: --
زمان آزمون (دقیقه): تستی: ۷۰ تشریحی: --

۱۹- کدام یک از ماسه های زیر در ریخته گری مکانیکی برای پر کردن تمام حجم درجه استفاده می شود؟

الف: ماسه رویی ب: ماسه پشت بند ج: ماسه سیستم د: ماسه ماهیچه

۲۰- کدام یک از گزینه های زیر جزو معایب ریخته گری در مدل های مصرفی نیست؟

الف: می توان از هر مدل فقط یکبار استفاده نمود. ب: امکان بازرسی محفظه قبل از ریختن مذاب وجود ندارد.

ج: قالب گیری توسط تجهیزات مکانیکی میسر نیست. د: برای تولیدات انبوه مناسب نیست.

۲۱- جهت تولید شمش ها و ورقه های آهنی کدام یک از روشهای ریخته گری مورد استفاده قرار می گیرد؟

الف: ریخته گری مستمر ب: ریخته گری میان گریزی ج: ریخته گری مجوف د: ریخته گری بسته

۲۲- فرایندی که طی آن قطعه کار با اعمال نیروهای تراکمی توسط قالب ها و ابزارهای مختلف شکل می گیرد، چه نام دارد؟

الف: ریخته گری ب: ماشین کاری ج: آهنگری د: برشکاری

۲۳- هدف از انجام عملیات سرکوبی کدام یک از گزینه های زیر است؟

الف: ضرب مسکوکات، مدال ها و نشان ها ب: ایجاد یک سطح مقطع عریض تر در انتهای یک میلگرد یا سیم

ج: پرس کردن سطح یک سنبه سخت شده بر روی یک بلوک فلزی د: ایجاد یک حفره یا نقش در قطعه

۲۴- عامل عیب سوسماری شدن در نورد کدام گزینه است؟

الف: تغییر شکل غیر یکنواخت حین نورد ب: میزان داکتیلیته کم ماده

ج: میزان داکتیلیته بالای ماده د: خم شدن غلتک ها

۲۵- کدام گزینه جزو روش های کاهش نیروی نورد نیست؟

الف: انجام نورد در دماهای بالاتر ب: کاهش اصطکاک در محل تماس غلطک و نوار

ج: کم کردن نرخ کاهش ضخامت د: کاهش اعمال کشش های طولی بر روی نوار حین عملیات نورد

۲۶- در فرایند ورق کاری رایج ترین فلز مورد استفاده برای مصارف بسته بندی کدام است؟

الف: تیتانیوم ب: فولاد ج: مس د: آلومینیوم



تعداد سوالات: تستی: ۳۵ تشریحی: --

زمان آزمون (دقیقه): تستی: ۷۰ تشریحی: --

نام درس: فرایندهای تولید

رشته تحصیلی/ کد درس: مهندسی مدیریت اجرایی - مهندسی مدیریت پروژه -

مهندسی صنایع (ستى - تجميع) ۱۱۲۲۰۰۸

مجاز است.

استفاده از: ----

یک (۱)

کد سری سؤال:

۲۷- عامل اصلی رخداد پس جهش در عملیات خمکاری چیست؟

الف: محدود بودن ضریب الاستیسیته مواد ب: محدود بودن ضریب پلاستیسیته مواد

ج: نیروی اعمالی پایین د: ضخامت بالای ورق

۲۸- ترکیب عملیات اکستروژن با عملیات آهنگری را چه می نامند؟

الف: اکستروژن سرد ب: اکستروژن گرم ج: اکستروژن ضربه ای د: اکستروژن هیدرواستاتیک

۲۹- کدام گزینه جزو عیوب اصلی بوجود آمده در عملیات اکستروژن نیست؟

الف: لبه موج دار ب: ترک خوردگی سطحی ج: عیب لوله ای د: ترک خوردگی داخلی

۳۰- کدام مورد جزو اهداف اصلی از عملیات روانکاری در فرایند کشش نیست؟

الف: بهبود عمر قالب ب: بهبود سطح پرداخت ج: کاهش نیروهای کشش د: افزایش دقت ابعادی

۳۱- اتصال توسط پرچ کاری جزو کدام دسته از فرایندهای اتصال است؟

الف: اتصال غیر دائم ب: اتصال نیمه دائم ج: اتصال دائم د: گاه دائم و گاه نیمه دائم است

۳۲- در کدام یک از فرایندهای جوشکاری مقاومتی، الکترودها به شکل چرخ یا غلتک گردان هستند؟

الف: جوشکاری برجسته مقاومتی ب: جوشکاری نقطه ای مقاومتی

ج: جوشکاری درزی مقاومتی د: جوشکاری جرقه ای



۳۳- مرز دمایی فرایند لحیم کاری کدام یک از گزینه های زیر است؟

الف: ۲۵۰ درجه سانتیگراد ب: ۴۵۰ درجه سانتیگراد ج: ۶۵۰ درجه سانتیگراد د: ۸۵۰ درجه سانتیگراد

۳۴- رایج ترین فرایند جهت پرداخت کردن و افزایش دقت سطح کدام یک از گزینه های زیر است؟

الف: نمد کاری ب: صیقل کاری ج: سنگ زنی د: ساچمه کوبی

۳۵- کمیتی که نشان دهنده میزان انحراف از پستی و بلندی های سطح از خط فرضی مبنا چه نام دارد؟

الف: تموج ب: خواب یا جهت ج: زبری سطح د: بافت

تعداد سوالات: تستی: ۳۵ تشریحی: —

زمان آزمون (دقیقه): تستی: ۷۰ تشریحی: —

نام درس: فرایندهای تولید

رشته تحصیلی/ گد درس: مهندسی مدیریت اجرایی - مهندسی مدیریت پروژه-

مهندسی صنایع (ستتی - تجميع) ۱۱۲۲۰۰۸

مجاز است.

استفاده از: —

یک (۱)

گد سری سؤال:

سلامتی و تعجیل در فرج آقا امام زمان (عج) صلوات

پاسخنامه تستی فرایندهای تولید نیمسال دوم ۸۹-۹۰



1	د	عادي
2	ب	عادي
3	ب	عادي
4	ب	عادي
5	ج	عادي
6	ب	عادي
7	د	عادي
8	ج	عادي
9	الف	عادي
10	ج	عادي
11	الف	عادي
12	ب	عادي
13	الف	عادي
14	د	عادي
15	ب	عادي
16	د	عادي
17	ب	عادي
18	الف	عادي
19	ج	عادي
20	د	عادي
21	الف	عادي
22	ج	عادي
23	ب	عادي
24	الف	عادي
25	د	عادي
26	د	عادي
27	الف	عادي
28	الف	عادي
29	الف	عادي
30	د	عادي
31	د	عادي
32	ج	عادي
33	ب	عادي
34	ج	عادي
35	ج	عادي