

«بسمه تعالی»

نمونه سوالات استخدامی

عملیات کارگاهی

با پاسخنامه تشریحی

TSNA.ir

اخطار: هرگونه فروش، بازنشر، یا استفاده غیرقانونی از این فایل، از جمله تغییر در لوگو، آرم یا محتوای آن، ممنوع بوده و موجب پیگرد قانونی خواهد شد. متخلفان علاوه بر پاسخگویی در برابر مراجع قانونی، تحت تعقیب حقوقی قرار می‌گیرند.

توجه:

این نمونه سوالات استخدامی بصورت نمونه جهت آشنایی شما با سوالات این بسته بصورت رایگان ارائه شده است. برای تهیه بسته کامل این سوالات استخدامی به سایت تسنا مراجعه نمایید.

سوالات استخدامی «عملیات کارگاهی» از سر فصل های زیر است:

۱. ایمنی کارگاه و شناخت ابزارهای دستی
۲. اندازه‌گیری صنعتی پایه: کولیس، میکرومتر، خطکش، گونیا
۳. خطکشی و آماده‌سازی قطعه
۴. اره‌کاری و برش دستی
۵. سوهان‌کاری و پرداخت اولیه
۶. سوراخ‌کاری و برقوکاری مقدماتی
۷. حدیده‌کاری و قلاویزکاری
۸. رزوه‌ها، پیچ‌ومهره و اتصالات ساده
۹. مونتاژ و دمونتاژ قطعات و فیت‌کردن
۱۰. آشنایی مقدماتی با ماشین‌ابزار، جوشکاری و ورقکاری

۱. کارگری می‌خواهد با آچار تخت، مهره‌ای سفت را باز کند. برای افزایش گشتاور، لوله‌ای روی دسته آچار می‌اندازد. مهم‌ترین ایراد این کار چیست؟
- (۱) فقط باعث خط افتادن روی مهره می‌شود.
- (۲) احتمال شکست آچار و آسیب ناگهانی به دست و صورت زیاد می‌شود.
- (۳) فقط دقت کار کم می‌شود.
- (۴) هیچ ایرادی ندارد اگر مهره زنگ‌زده باشد.

پاسخ کارشناس تسنا (TSNA.ir) به سوال ۱: گزینه ۲ صحیح است

استفاده از لوله برای بلندتر کردن دسته آچار، تنش را از حد طراحی ابزار بالاتر می‌برد و ممکن است آچار یا مهره ناگهان رها شود یا بشکند. این کار از خطاهای رایج ایمنی در کارگاه است.

۲. کدام مورد درباره استفاده ایمن از چکش صحیح‌تر است؟

- (۱) اگر سر چکش کمی لق باشد، با نیروی بیشتر می‌توان کار را سریع‌تر تمام کرد.
- (۲) چکش با دسته ترک‌خورده تا زمانی که نشکند قابل استفاده است.
- (۳) سر چکش باید محکم، هم‌محور و بدون لقی روی دسته نصب شده باشد.
- (۴) روغنی بودن دسته باعث کاهش اصطکاک و کنترل بهتر می‌شود.

پاسخ کارشناس تسنا (TSNA.ir) به سوال ۲: گزینه ۳ صحیح است

لق بودن سر چکش خطر پرتاب شدن سر ابزار را ایجاد می‌کند. دسته باید سالم، خشک و بدون ترک باشد و اتصال سر و دسته کامل و محکم باشد.

۳۹. در انتخاب گام دندان‌اره آهن‌بر، کدام عامل تعیین‌کننده‌تر است؟

- (۱) سختی قطعه
(۲) ضخامت مقطع
(۳) طول تیغه
(۴) سرعت حرکت

پاسخ کارشناس تسنا (TSNA.ir) به سوال ۳۹: گزینه ۲ صحیح است

مهم‌ترین معیار در انتخاب گام دندان‌اره آهن‌بر، ضخامت مقطع قطعه است. منظور از گام دندان‌اره، فاصله بین دندان‌ها یا به عبارت دیگر ریزی و درشتی دندان‌های تیغه است. این انتخاب باید طوری انجام شود که هنگام برش، تعداد مناسبی از دندان‌ها هم‌زمان با قطعه درگیر باشند.

اصل فنی این است که در زمان برش، معمولاً باید حداقل ۲ تا ۳ دندان‌اره هم‌زمان در تماس با قطعه باشند. اگر قطعه نازک باشد و از تیغه‌ای با دندان‌های درشت استفاده شود، ممکن است فقط یک دندان‌اره یا تعداد کمی از دندان‌ها درگیر شوند. در این حالت، تیغه گیر می‌کند، برش ناپایدار می‌شود و حتی امکان شکستن دندان‌اره‌ها وجود دارد. به همین دلیل برای قطعات نازک، تیغه با دندان‌اره ریزتر مناسب‌تر است.

برعکس، اگر قطعه ضخیم باشد و از تیغه خیلی ریز استفاده شود، هرچند برش انجام می‌شود، اما فضای بین دندان‌اره‌ها برای خروج براده کمتر خواهد بود و برش ممکن است کندتر، سخت‌تر و با گرفتگی بیشتر انجام شود. بنابراین برای قطعات ضخیم‌تر، معمولاً تیغه با دندان‌اره درشت‌تر مناسب‌تر است.

پس عامل اصلی در انتخاب گام دندان‌اره این است که ضخامت مؤثر قطعه چقدر است تا بتوان دندان‌اره‌ای انتخاب کرد که هم برش روان‌تری بدهد و هم از آسیب به تیغه جلوگیری کند.

۴۰. در ااره آهن‌بر دستی، تیغه معمولاً چگونه نصب می‌شود؟

- (۱) دندان‌اره‌ها رو به جلو
(۲) دندان‌اره‌ها رو به عقب
(۳) دندان‌اره‌ها رو به بالا
(۴) جهت نصب مهم نیست

پاسخ کارشناس تسنا (TSNA.ir) به سوال ۴۰: گزینه ۱ صحیح است

در ااره آهن‌بر دستی، تیغه را معمولاً طوری نصب می‌کنند که دندان‌اره‌ها رو به جلو باشند. دلیل این کار آن است که در حالت معمول، عمل برش در حرکت رفت انجام می‌شود؛ یعنی وقتی ااره را به سمت جلو هل می‌دهیم، دندان‌اره‌ها در قطعه درگیر می‌شوند و براده برداری انجام می‌گیرد.

در این نوع نصب، اپراتور در حرکت رفت فشار اصلی را وارد می‌کند و در حرکت برگشت، فشار را کمتر می‌کند تا هم تیغه آسیب نبیند و هم برش یکنواخت‌تر انجام شود. این روش باعث کنترل بهتر، برش مؤثرتر و کاهش احتمال گیر کردن یا کج شدن تیغه می‌شود.

اگر تیغه برعکس نصب شود و دندان‌اره‌ها رو به عقب باشند، برش در حرکت برگشت انجام می‌شود. هرچند در بعضی شرایط خاص یا برای بعضی کارهای محدود ممکن است چنین حالتی دیده شود، اما در کاربرد معمول کارگاهی، روش استاندارد همان نصب رو به جلو است.

این محصول فقط از طریق وب‌سایت رسمی TSNA.ir ارائه می‌شود و استفاده از آن در صورت تهیه از منابع غیرمجاز، از نظر شرعی حرام و بدون رضایت ما می‌باشد.

۸۲. در رزوه‌زنی، کدام مورد بنیادی‌تر است؟

- (۱) سرعت بالا کافی است
(۲) ابزار کند بهتر می‌برد
(۳) جنس پیچ تعیین‌کننده است
(۴) محور، سوراخ و روانکار

پاسخ کارشناس تسنا (TSNA.ir) به سوال ۸۲: گزینه ۴ صحیح است

در رزوه‌زنی صحیح، چه برای رزوه داخلی با قلاویز و چه برای رزوه خارجی با حدیده، چند اصل فنی باید هم‌زمان رعایت شوند تا رزوه نهایی دقیق، تمیز و قابل استفاده باشد. مهم‌ترین این اصول عبارت‌اند از:

- هم‌راستایی درست ابزار با محور کار
- انتخاب درست سوراخ اولیه یا قطر مناسب قطعه
- استفاده از روانکار مناسب

به همین دلیل، گزینه ۴ درست‌ترین پاسخ است.

(۱) هم‌راستایی ابزار با محور کار

اگر قلاویز یا حدیده از ابتدا در راستای درست قرار نگیرد، رزوه کج ایجاد می‌شود. در این حالت پیچ یا مهره به‌درستی بسته نمی‌شود، موتناژ دچار مشکل می‌شود و حتی احتمال گیرکردن یا شکستن ابزار بالا می‌رود. بنابراین حفظ محور درست، یکی از پایه‌ای‌ترین اصول رزوه‌زنی است.

(۲) سوراخ اولیه یا قطر اولیه مناسب

در رزوه داخلی، اگر سوراخ اولیه بیش از حد کوچک باشد، قلاویز باید بار زیادی بردارد و گشتاور بالا می‌رود؛ در نتیجه خطر شکست ابزار زیاد می‌شود. اگر سوراخ بیش از حد بزرگ باشد، رزوه ناقص و ضعیف درمی‌آید. در رزوه خارجی نیز قطر اولیه میله باید مناسب باشد تا رزوه به شکل درست ایجاد شود. پس انتخاب درست اندازه اولیه، نقش اساسی در کیفیت رزوه دارد.

(۳) روانکاری مناسب

روانکار باعث کاهش اصطکاک، کاهش حرارت، بهبود کیفیت سطح رزوه و آسان‌تر شدن خروج براده می‌شود. در نبود روانکاری مناسب، ابزار بیشتر داغ می‌شود، برش سخت‌تر می‌شود و احتمال خرابی رزوه یا شکست ابزار بالاتر می‌رود. بنابراین روانکاری هم از اصول مهم رزوه‌زنی درست است.

۸۳. در اتصال پیچ و مهره، پیش‌بار چه نقشی دارد؟

- (۱) تماس را کمتر می‌کند
(۲) قطعات را فشرده نگه می‌دارد
(۳) خمش پیچ را از بین می‌برد
(۴) تنش را کاملاً حذف می‌کند

این فایل بعنوان نمونه جهت آشنایی شما با فایل
دانلودی نمونه سوالات استخدامی «عملیات کارگاهی»
قبل از خرید است برای تهیه فایل کامل این نمونه
سوالات استخدامی به سایت تسنا مراجعه نمایید.

TSNA.ir