



سازمان آموزش فنی و حرفه‌ای کشور



جمهوری اسلامی ایران
وزارت تعاون، کار و رفاه اجتماعی

نمونه سؤالات شایستگی:

نورد کاری

کد شایستگی: ۷۳۱۳۱۰۰۰۱۸

معاونت پژوهش، برنامه ریزی و سنجش مهارت

دفتر سنجش مهارت و صلاحیت حرفه‌ای

۱- جهت اندازه گیری قطر مفتول از کدام ابزار استفاده می شود؟

الف- کولیس

ب- خط کش

ج- شابلون ورق

د- شابلون تسمه

۲- جهت اندازه گیری ضخامت مفتول از کدام ابزار استفاده می شود؟

الف- کولیس

ب- خط کش

ج- شابلون ورق

د- شابلون تسمه

۳- جهت اندازه گیری ضخامت یک ورق از کدام گزینه استفاده می شود؟

الف- کولیس

ب- خط کش

ج- گونیای ورق

د- شابلون تسمه

۴- تفاوت کولیس دیجیتال با کولیس آنالوگ در چیست؟

الف- دقت و سهولت در کولیس دیجیتال

ب- دقت و سهولت در کولیس آنالوگ

ج- تفاوتی ندارند

د- در اندازه گیری از کولیس دیجیتال استفاده نمی شود

۵- دقت کولیس دیجیتال بیشتر است یا آنالوگ؟

الف- دیجیتال

ب- آنالوگ

ج- تفاوتی ندارند

د- در اندازه گیری از کولیس دیجیتال استفاده نمی شود

۶- واحد اندازه گیری ضخامت در خواندن کولیس کدام گزینه است؟

الف- میلی متر

ب- سانتی متر

ج- دسی متر

د- متر

۷- کدام گزینه واحد اندازه گیری کولیس می باشد؟

الف- میلی متر و اینچ

ب- سانتی متر

ج- دسی متر

د- متر



۸- میکرومتر چیست؟

الف- وسیله ای جهت اندازه گیری ضخامت

ب- وسیله ای جهت اندازه گیری عمق

ج- وسیله ای جهت اندازه گیری ضخامت ، عمق

د- وسیله ای جهت اندازه گیری حرارت فلز

۹- کولیس چیست؟

الف- وسیله ای جهت اندازه گیری ضخامت

ب- وسیله ای جهت اندازه گیری عمق

ج- وسیله ای جهت اندازه گیری ضخامت، عمق

د- وسیله ای جهت اندازه گیری حرارت فلز

۱۰- شابلون ضخامت کدام گزینه می باشد؟

الف- وسیله ای جهت اندازه گیری ضخامت ورق

ب- وسیله ای جهت اندازه گیری عمق

ج- وسیله ای جهت اندازه گیری ضخامت، عمق

د- وسیله ای جهت اندازه گیری حرارت فلز

۱۱- مهم ترین گزینه جهت اندازه گیری یک ورق و یا مفتول در نوردکاری کدام گزینه است؟

الف- یک دست بودن ضخامت ورق یا مفتول

ب- کوچک بودن محیط ورق یا مفتول

ج- بزرگ بودن محیط ورق یا مفتول

د- سنگین بودن وزن فلز

۱۲- قبل از نورد کاری به کدام گزینه توجه می شود؟

الف- نداشتن شیره روی ورق یا مفتول

ب- سنگین بودن مفتول

ج- سنگین بودن فلز

د- سبک بودن ورق

۱۳- در صورت وجود شیره بر روی کار کدام گزینه صحیح است؟

الف- شیره شکسته شده ولی توپی نورد به مرور فرسوده می شود

ب- اتفاقی نمی افتد

ج- شیره جدا نمی شود

د- شیره همراه فلز نورد و صاف می شود

۱۴- شیره چیست؟

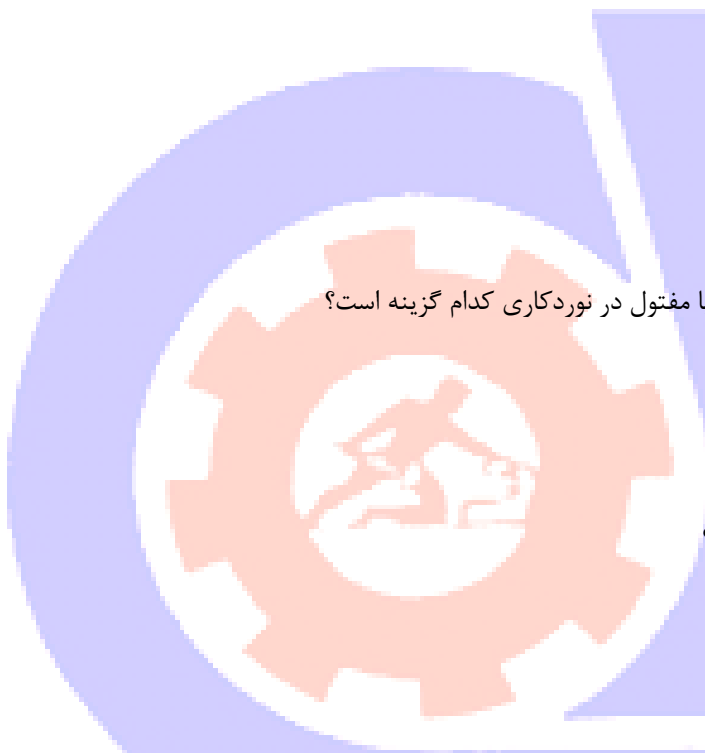
الف- جرم و کثیفی که در زمان ذوب به صورت توده ای به فلز می چسبد

ب- رنگ بار فلز می باشد

ج- آلیاژ فلز می باشد

د- نام توپی چرخ نورد می باشد

۱۵- جرم و کثیفی که در زمان ذوب به صورت توده ای به فلز می چسبد چه نام دارد؟



الف- شیره

ب- بار

ج- روغن

د- بوراکس

۱۶- کدام چرخ نورد سریعتر و تمیز تر نوردکاری را انجام می دهد؟

الف- برقی

ب- دستی

ج- بادی

د- دستی گیربکس دار

۱۷- تفاوت بین چرخ گیربکس دار با بدون گیربکس کدام گزینه است؟

الف- انتقال راحت تر چرخش از طریق گیربکس به تویی چرخ

ب- هیچ تفاوتی ندارد

ج- چرخ بدون گیربکس راحت تر است

د- چرخ بدون گیربکس سریعتر می باشد

۱۸- چرخ نورد از چند محور تشکیل شده است؟

الف- ۲ محور

ب- ۳ محور

ج- ۴ محور

د- ۱ محور

۱۹- محوره‌های چرخ نورد چه حالتی نسبت به یکدیگر دارند؟

الف- موازی

ب- عمود

ج- زاویه دار

د- مورب

۲۰- به محوره‌های چرخ نورد چه می گویند؟

الف- تویی

ب- فلکه تنظیم

ج- دسته چرخش

د- پیچ تنظیم

۲۱- تویی چیست؟

الف- پیچ تنظیم ضخامت

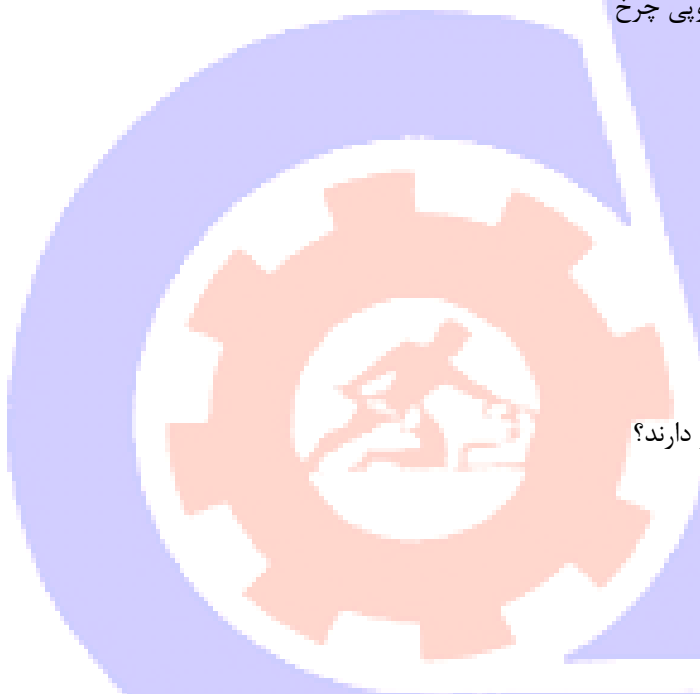
ب- دسته چرخش

ج- هر بار نورد کردن

د- محوره‌های چرخ نورد

۲۲- جنس تویی ها کدام گزینه است؟

الف- فولاد



ب- چدن

ج- استیل

د- آهن

۲۳- هرچقدر قطر توپی ها بزرگتر باشد

الف- نوردکاری راحت تر و سریع تر انجام می شود

ب- نوردکاری سخت تر ولی سریع تر انجام می شود

ج- نوردکاری سخت تر ولی کندتر انجام می شود

د- نوردکاری راحت تر و کندتر انجام می شود

۲۴- کدام قسمت نورد احتیاج به روغن کاری دارد؟

الف- کلیه چرخ دنده ها و محورها

ب- احتیاج به روغن کاری ندارد

ج- روی توپی ها

د- زیر توپی ها

۲۵- اشکال تاجی شدن ورق نورد شده از کدام گزینه است؟

الف- تنظیم نبود فاصله بین دو فک

ب- فشار بیش از حد هنگام نوردکاری

ج- وجود شیره بر روی کار

د- سریع نوردکردن

۲۶- تاجی شدن ورق یعنی چه؟

الف- ضخامت متفاوت بین بالا و پایین یک ورق در زمان عبور از نورد

ب- براق شدن فلز بعد از نوردکاری

ج- تیره شدن ورق بعد از نوردکاری

د- کم شدن وزن ورق بعد از نوردکاری

۲۷- در صورت تنظیم نبود دقیق فاصله دوطرف بین دو فک کدام گزینه صحیح است؟

الف- ورق پس از نورد زیاد نازک می شود

ب- ورق نورد نمی شود

ج- ورق پس از نورد تاجی می شود

د- اتفاقی نمی افتد

۲۸- جهت بستن فضای بین دو توپی فلکه درجه به کدام سمت گردش می دهیم؟

الف- پاد ساعت گرد

ب- ساعت گرد

ج- بالا

د- پایین

۲۹- گذر مرده یا (در) مرده چیست؟

الف- به زمانی که پس از نورد تغییری در ضخامت فلز ایجاد نشود گفته می شود

ب- زمانی که فشار بیش از حد روی فلز باشد

- ج- زمانی که توپی ها خط و خش داشته باشند
د- زمانی که فلز در اثر فشار زیاد ریش ریش شود
۳۰- جهت باز کردن فاصله بین دو توپی فلکه تنظیم به کدام سمت چرخش می کند؟

الف- ساعت گرد

ب- پاد ساعت گرد

ج- پایین

د- بالا

- ۳۱- در چه زمانی پس از نورد کاری طول فلز نورد شده افزایش می یابد؟

الف- نورد کاری صحیح انجام شده باشد

ب- نورد کاری انجام نشده باشد

ج- تابکاری انجام شده باشد

د- تابکاری انجام نشده باشد

- ۳۲- در صورت ریش شدن فلز در نورد کاری کدام گزینه صحیح است؟

الف- نورد متوقف و فاصله توپی ها تنظیم شود

ب- نورد ادامه پیدا کند

ج- مشکلی ایجاد نمی شود

د- نورد با فشار بیشتر ادامه پیدا کند

- ۳۳- در زمان عبور فلز از بین دو محور نورد کدام گزینه صحیح است؟

الف- طول افزایش و ضخامت کاهش می یابد

ب- طول کاهش و ضخامت افزایش می یابد

ج- طول و ضخامت کاهش می یابد

د- وزن و طول کاهش می یابند

- ۳۴- در صورتی که فشار بین دو توپی جهت نورد کاری مناسب بود ولی فلز ریش شده کدام گزینه صحیح است؟

الف- احتمال کم با تابیده نشده فلز

ب- احتمال زیاد تابیده شدن فلز

ج- خرابی فلکه تنظیم

د- خرابی دسته گردش چرخ

- ۳۵- به هر نوبت چرخ کاری چه می گویند؟

الف- یک در

ب- یک ضخامت

ج- یک بار

د- نوبت نورد

- ۳۶- (در) چیست؟

الف- به هر نوبت چرخ کاری چه می گویند

ب- به وزن سبک ورق یا مفتول گویند

ج- به رنگ فلز گویند

د- به ترکیب آلیاژ فلز گویند
۳۷- در صورت ریش شدن فلز بعد از نوردکاری کدام گزینه باید انجام شود؟

الف- فلز تابکاری شود

ب- فلز آبکاری شود

ج- فلز ذوب شود

د- کاری نمی توان انجام داد

۳۸- به ریش شدن فلز بعد از نورد کاری در اصطلاح چه می گویند؟

الف- سوسه کردن

ب- چرخ شدن

ج- گذر مرده

د- پاس مرده

۳۹- اصطلاح سوسه کردن به چه معنی است؟

الف- ریش ریش شدن کناره فلز بعد از نوردکاری

ب- تاجی شدن فلز

ج- بد رنگ شدن فلز

د- کم وزن شدن فلز بعد از نوردکاری

۴۰- چه زمانی فلز در اصطلاح سوسه می شود؟

الف- ریش ریش شدن کناره فلز بعد از نوردکاری ناشی از فشار زیاد بین دو توپی

ب- ضخامت متغیر فلز بعد از نوردکاری

ج- تغییر رنگ فلز در هنگام نورد کاری

د- تابکاری بیش از حد فلز

