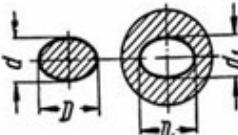
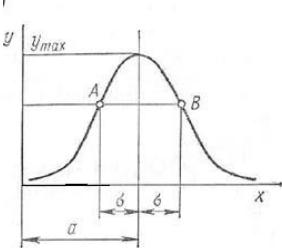


Комплект оценочных материалов по междисциплинарному курсу
МДК.02.02 Реализация технологического процесса изготовления деталей и
контроль соответствия качества деталей требованиям технической документации
Специальность 15.02.16 Технология машиностроения

Вопрос на выбор ответа За правильный ответ 0,1 балла	Эталон ответов
1.Технологическая дисциплина – это: А) соблюдение условий обработки деталей, гарантирующих заданную точность; Б) режим работы производственного подразделения; В) выполнение технологических операций в соответствии с разработанным технологическим процессом; Г) порядок выполнения, приёма и сдачи продукции.	Правильный ответ В Компетенции ПК1-ПК4 ОК1-ОК5
2.Схема наладки необходима для работы: А) основного рабочего; Б) наладчика оборудования; В) контролёра; Г) технолога.	Правильный ответ Б Компетенции ПК1-ПК4 ОК1-ОК5
3.Систематические погрешности, приводящие к появлению брака: А) износ режущего инструмента; Б) неравномерная твёрдость материала; В) вибрации в технологической системе; Г) погрешность базирования.	Правильный ответ А Компетенции ПК1-ПК4 ОК1-ОК5
4.В ЕСДП (единая система допусков и посадок) предусмотрено 20 квалитетов точности. Какие квалитеты предназначены для деталей, изготавливаемых на станках: А. 0,1;0,1,2 Б. 3,4,5 В. 6,7,8,9,10,11,12 Г. 13,14,15,16,17,18	Правильный ответ В Компетенции ПК1-ПК4 ОК1-ОК5
5.Какой из видов технологических процессов имеет наибольшую детализацию (наиболее подробно отражает процесс изготовления детали):	Правильный ответ Б Компетенции ПК1-ПК4 ОК1-ОК5

<p>а) маршрутный б) маршрутно- операционный в) операционный</p>	
<p>6. Технологическая дисциплина заключается в: А) разработке и поддержании режима работы предприятия; Б) бесперебойной работе оборудования; В) соблюдении содержания технологической операции; Г) выполнении требований операционной карты.</p>	<p>Правильный ответ В Компетенции ПК1-ПК4 ОК1-ОК5</p>
<p>7. Сборочная единица – это: А) готовое к эксплуатации изделие; Б) изделие, составные части которого соединяют; В) неразъемное соединение; Г) изделие из однородного материала.</p>	<p>Правильный ответ Б Компетенции ПК1-ПК4 ОК1-ОК5</p>
<p>8. Выявление брака возлагается на: А. рабочих, мастеров и работников отдела технического контроля Б. рабочих В. мастеров Г. работников отдела технического контроля</p>	<p>Правильный ответ А Компетенции ПК1-ПК4 ОК1-ОК5</p>
<p>9. Контроль по степени охвата продукции: А. контроль хранения продукции Б. разрушающий контроль В. сплошной контроль Г. ручной</p>	<p>Правильный ответ В Компетенции ПК1-ПК4 ОК1-ОК5</p>
<p>10. В процессе потребления продукции задачей контроля качества является: А. Выявление виновников брака Б. Изменение ТП В. проверка правильности эксплуатации продукции. Г. Учет входящей документации</p>	<p>Правильный ответ В Компетенции ПК1-ПК4 ОК1-ОК5</p>
Открытая форма вопроса За правильный ответ 0,2 балла	Эталон ответов
<p>1. Закончите предложение: «Совокупность периодически повторяющихся неровностей с шагом, превышающим базовую длину шероховатости реальной поверхности называется</p>	<p>Волнистость</p>
<p>Заполните пропуски в тексте: «Погрешности, постоянные по значению и знаку и изменяющиеся по определенному</p>	<p>Систематические</p>
<p>2. Закончите предложение: «Звено размерной цепи, являющееся исходным при постановке задачи или получающееся последним в результате ее решения называется</p>	<p>Замыкающее</p>

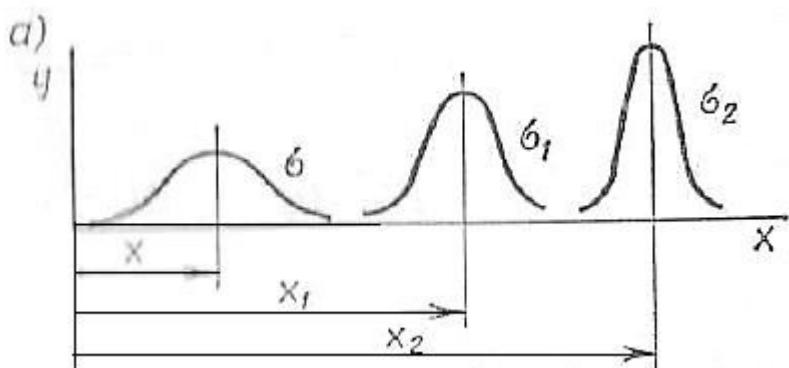
3.Ненормальная ситуация, которая может привести к снижению или потере способности функционального узла к выполнению предопределенной функции называется	Износ
4.Прекращение способности функционального узла к выполнению предопределенной функции	Поломка
5.Расхождение между вычисленным, наблюдаемым или измеренным значением или условием, и правильным, специфицированным, или теоретически ожидаемым значением или условием	Погрешность
8.Как называется данное отклонение формы поверхности детали?	Неплоскость
 Рис. 125	
9.Брак деталей представленный на рисунке по геометрическому отклонению называется?	Овальность
	
10.Технический документ, поставляемый вместе со станком, содержащий данные, характеризующие станок, рекомендации по установке его и уходу за ним называется?	Технический паспорт
11.Точность обработки, которую можно обеспечить при неограниченных затратах труда и времени рабочим высокой квалификации на станке, находящемся в отличном состоянии, такая точность называется	Экономически достижимая
12.В соответствии с данной математической кривой	Гаусса



, точность обработки деталей подчиняется в большей или меньшей степени закону- **нормального распределения**

Какая из предложенных диаграмм нормального распределения принадлежит финишной обработке?

Сигма 2



**Вопрос на соответствие
За правильный ответ 0,3 балла**

Эталон ответов

Установите соответствие

- | | |
|-----------------------------------|--|
| 1. Выборочный контроль | A. контроль части продукции, результаты проверки которой распространяются на всю партию. |
| 2. Выходной (приемочный) контроль | B. проверка качества сырья и вспомогательных материалов, поступающих в производство. |
| 3. Межоперационный контроль | B. охватывает весь технологический процесс. |
| 4. Входной контроль | Г. контроль качества готовой продукции. |

Правильный ответ
А
Компетенции
ПК1-ПК4
ОК1-ОК5

Установите соответствие:

- | | |
|---------------------|---|
| 1. летучий контроль | A. выполняется непосредственно на месте изготовления, ремонта, хранения продукции в случайные неопределенные моменты времени
(внезапно) с целью своевременного |
|---------------------|---|

	выявления нарушения технических требований и дефектов продукции, а также предупреждения подобных нарушений.	Правильный ответ В Компетенции ПК1-ПК4 ОК1-ОК5
2.непрерывный контроль	Б. для проверки технологических процессов в случаях их нестабильности и необходимости постоянного обеспечения определенных количественных характеристик. Осуществляется, как правило, автоматическими и полуавтоматическими средствами контроля	
3.периодический контроль	В. применяется для проверки качества изделий и технологических процессов при установившемся производстве и стабильных технологических процессах	
Классифицируйте методы контроля:		
1.Разрушающие методы контроля	А. испытание на удар, жаропрочность, твердость	Правильный ответ В Компетенции ПК1-ПК4 ОК1-ОК5
2.Неразрушающ ие методы контроля	Б. использование упругих колебаний, главным образом ультразвукового диапазона частот	
	В. осмотр изделия с помощью оптических приборов	
	Г. испытание на растяжение и сжатие	
Вопрос на установление последовательности За верный ответ 0,3 балла		Эталон ответов
1.Распределите по уровню проведения контроля (от низшего к высшему): А. отделы технического контроля предприятий и их подразделения Б. Национальное агентство стандартизации, метрологии и сертификации В. бюро технического контроля цехов и участков Г. бригады контролеров ОТК		Г-В-А-Б
2.Определите порядок проведения контроля А. Входной контроль. Б. Приемочный контроль В. Операционный контроль		А-В-Б

