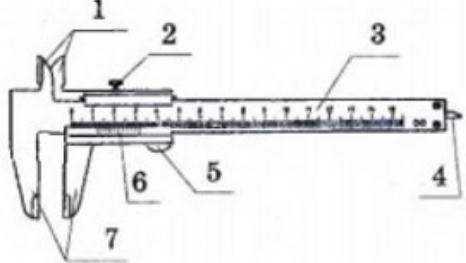


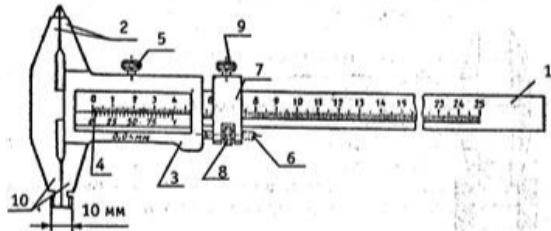
**ФОС для проверки сформированности компетенции ПК-1.1
для профессии
15.01.36 Дефектоскопист**

Код и наименование компетенции	Код и наименование индикатора достижения компетенции
ПК 1.1 Осуществлять проверку соблюдения условий для выполнения визуального и измерительного контроля	<p>З-ПК 1.1 Физические принципы работы, область применения и принципиальные ограничения методов и средств визуального контроля. Средства визуального и измерительного контроля. Технология проведения визуального и измерительного контроля</p> <p>У-ПК 1.1 Получает, интерпретирует и документирует условия соблюдения для выполнения визуального и измерительного контроля. Оформляет производственно-техническую документацию в соответствии с действующими требованиями</p> <p>В-ПК 1.1 Подготавливает средства контроля для визуального и измерительного контроля. Проверяет состояние рабочих эталонов, средств поверки и калибровки для оценки их пригодности к применению. Обрабатывает результаты измерений и фиксирует результаты измерений в документации</p>
Реализующие дисциплины	Выполнение визуального и измерительного контроля контролируемого объекта

№ п/п	Задания	Ответ	Время выполнения	Реализующая дисциплина
ПМ.01 Выполнение визуального и измерительного контроля контролируемого объекта				
Открытого типа				
1.	Как классифицируют по способу получения связующего вещества пластмассы?	Ответ: полимеризационные и поликонденсационные	1 мин	Выполнение визуального и измерительного контроля контролируемого объекта
2.	Что называют погрешностью, обусловленную несовершенством метода измерений. К таким можно отнести	Ответ: методическая погрешность	2 мин	Выполнение визуального и измерительного

	погрешности от неадекватности принятой модели объекта или от неточности расчётных формул?			контроля контролируемого объекта
3.	Что называют погрешность, обусловленную ограниченными возможностями, ошибками человека при проведении измерений: проявляется, например, в неточностях при отсчёте показаний со шкалы прибора?	Ответ: субъективная погрешность	2 мин	Выполнение визуального и измерительного контроля контролируемого объекта
4	Какая погрешность определяется несовершенством прибора, возникающим, например, из-за неточной калибровки?	Ответ: инструментальная погрешность	2 мин	Выполнение визуального и измерительного контроля контролируемого объекта
5	Что относится к основному требованию к измерительным преобразователям?	Ответ: точная передача информации, т. е. минимальные потери информации, иначе говоря, минимальные погрешности	2 мин	Выполнение визуального и измерительного контроля контролируемого объекта
6	Что относится к простейшим универсальным средствам измерения?	Ответ: штангенциркуль	2 мин	Выполнение визуального и измерительного контроля контролируемого объекта
7	Какая точность измерения стальной линейкой?	Ответ: 0,25-0,5 мм	3 мин	Выполнение визуального и измерительного контроля контролируемого объекта

8	Для измерения какой величины предназначены кронциркули и нутромеры?	Ответ: длины, радиуса или диаметра круглых объектов	1 мин	Выполнение визуального и измерительного контроля контролируемого объекта
9	Какой инструмент, предназначен для измерения длины, радиуса или диаметра круглых объектов?	Ответ: кронциркуль	2 мин	Выполнение визуального и измерительного контроля контролируемого объекта
10	На рисунке изображен штангенциркуль ШЦ-1 перечислите из каких частей он состоит: 	Ответ: 1- внутренние губки, 2 – винт, 3- измерительная линейка, 4 – глубиномер, 5- рамка, 6 – шкала нониуса, 7 – внешние губки	1 мин	Выполнение визуального и измерительного контроля контролируемого объекта
11	Для чего предназначен штангенциркуль ШЦ-2?	Ответ: для измерения наружных и внутренних поверхностей	2 мин	Выполнение визуального и измерительного контроля контролируемого объекта
12	Что является характерной особенностью штангенциркуля ШЦ-1?	Ответ: наличие отсчетной головки	1 мин	Выполнение визуального и измерительного контроля

				контролируемого объекта
13	<p>Какой цифрой на рисунке стопорный винт вспомогательной рамки штангенциркуля ШЦ-2 обозначен?</p> 	Ответ: 9	1 мин	Выполнение визуального и измерительного контроля контролируемого объекта
14	<p>Обязательным условием бинокулярного зрения является?</p>	Ответ: наблюдаемый предмет должен находиться в зоне перекрытия зрительного поля обоих глаз	1 мин	Выполнение визуального и измерительного контроля контролируемого объекта
15	<p>Как называются обычно хорошо видимые разрывы поверхности отливки, распространяющиеся по границам кристаллов и имеющие неровную окисленную поверхность, на которой при увеличении видны дендриты?</p>	Ответ: горячая трещина	2 мин	Выполнение визуального и измерительного контроля контролируемого объекта
16	<p>Как называется нарушения сплошности внутри прокатанного металла, представляющие собой раскатанные крупные дефекты слитка (глубокие усадочные раковины, усадочная пористость, скопления пузырей или неметаллических включений)?</p>	Ответ: расслоение	1 мин	Выполнение визуального и измерительного контроля контролируемого объекта
17	<p>Какой из приведенных ниже технологических процессов приводит к</p>	Ответ: литье	2 мин	Выполнение визуального и

	образованию таких несплошностей: пористость, усадочная раковина, термические трещины, неметаллические включения?			измерительного контроля контролируемого объекта
18	Какой параметр визуально-измерительного контроля зависит от уровня освещённости объекта контроля?	Ответ: наименьший размер выявляемого дефекта (чувствительность)	1 мин	Выполнение визуального и измерительного контроля контролируемого объекта
19	При проведении измерений оператор использовал измерительный инструмент, в котором была неправильно отградуирована шкала. Как называется погрешность измерения, вызванная данным фактором?	Ответ: систематическая погрешность	1 мин	Выполнение визуального и измерительного контроля контролируемого объекта
20	При сочленении двух деталей – вала и отверстия, образуется т.н. посадка, которая определяется величиной какой?	Ответ: разности их размеров до сборки	1 мин	Выполнение визуального и измерительного контроля контролируемого объекта