

**ФОС для проверки сформированности компетенции ПК-1.2
для профессии
15.01.36 Дефектоскопист**

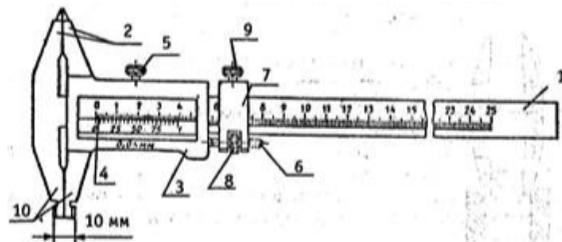
Код и наименование компетенции	Код и наименование индикатора достижения компетенции
ПК 1.2 Выявлять поверхностные несплошности, отклонения формы и проводить их идентификацию в соответствии с требованиями чертежей и технической документации	<p>З-ПК 1.2 Типы поверхностных несплошностей и отклонений формы контролируемого объекта. Требования нормативной документации, устанавливающей нормы оценки качества по результатам неразрушающего контроля. Технология проведения визуального и измерительного контроля</p> <p>У-ПК 1.2 Выявляет поверхностные несплошности и отклонения формы контролируемого объекта в соответствии с их внешними признаками. Определяет тип поверхностной несплошности и вид отклонения формы контролируемого объекта</p> <p>В-ПК 1.2 Определяет поверхностные несплошности сварных соединений и литья. Проводит идентификацию поверхностных несплошностей сварных соединений и литья. Подбирает технические требования и оформляет чертежи</p>
Реализующие дисциплины	Выполнение визуального и измерительного контроля контролируемого объекта

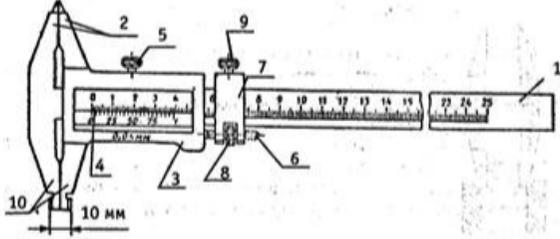
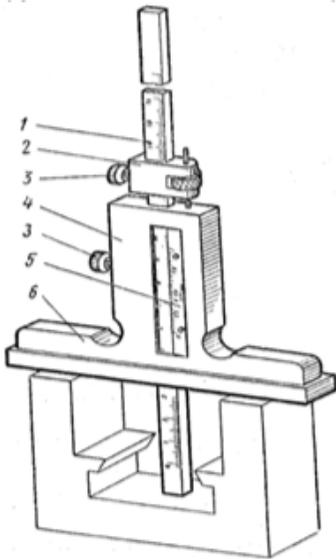
№ п/п	Задания	Ответ	Время выполнения	Реализующая дисциплина
ПМ.01 Выполнение визуального и измерительного контроля контролируемого объекта				
Открытого типа				
1.	Каким диапазоном шкалы выпускаются Штангенрейсмасы?	Ответ: 0-250 мм	2 мин	Выполнение визуального и измерительного контроля контролируемого объекта
2.	В каких пределах находится точность измерения штангенрейсмаса в зависимости от исполнения?	Ответ: 0,05 мм	3 мин	Выполнение визуального и измерительного контроля

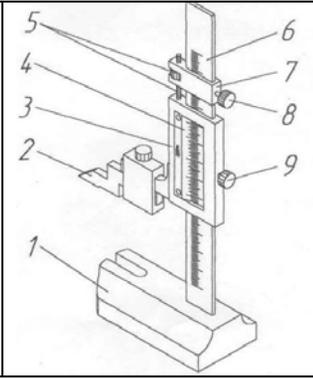
				контролируемого объекта
3.	Что является высокоточный инструмент для измерения высоты и вертикальной разметки деталей?	Ответ: штангенрейсмас	1 мин	Выполнение визуального и измерительного контроля контролируемого объекта
4	Что применяется для измерения глубины отверстий, пазов, уступов?	Ответ: штангенглубиномер	1 мин	Выполнение визуального и измерительного контроля контролируемого объекта
5	Отслоения металла проката, имеющее языкообразную форму называют?	Ответ: плены	2 мин	Выполнение визуального и измерительного контроля контролируемого объекта
6	Дефект поковки в виде нарушения сплошности металла, ориентированного вдоль направления деформации называют?	Ответ: расслоение	3 мин	Выполнение визуального и измерительного контроля контролируемого объекта
7	Несплавление в сварном соединении между основным металлом и металлом шва, называют?	Ответ: непровар	1 мин	Выполнение визуального и измерительного контроля контролируемого объекта
8	Острое углубление на границе поверхности сварного шва с основным металлом, называют?	Ответ: подрез	5 мин	Выполнение визуального и

				измерительного контроля контролируемого объекта
9	Прожоги в сварном соединении могут возникнуть из-за чего?	Ответ: некачественная сборка стыка под сварку	1 мин	Выполнение визуального и измерительного контроля контролируемого объекта
10	В общем случае, нормы оценки качества стыковых сварных соединений принимаются какие?	Ответ: номинальной толщине деталей	2 мин	Выполнение визуального и измерительного контроля контролируемого объекта
11	В общем случае, нормы оценки качества угловых сварных соединений принимаются какие?	Ответ: расчетной высоте шва	3 мин	Выполнение визуального и измерительного контроля контролируемого объекта
12	При оценке результатов визуального и измерительного контроля любых объектов, дефектом, недопустимым ни при каких размерах является что?	Ответ: трещина	1 мин	Выполнение визуального и измерительного контроля контролируемого объекта
13	Шероховатость поверхностей деталей, подготовленных под сварку должна быть?	Ответ: не более Rz80	5 мин	Выполнение визуального и измерительного контроля контролируемого объекта

14	При отсутствии специальных требований, допускается не зачищать поверхность перед проведением визуального и измерительного контроля?	Ответ: цветов побежалости	1 мин	Выполнение визуального и измерительного контроля контролируемого объекта
15	В выполненном сварном соединении не подлежит визуальному и измерительному контролю?	Ответ: угол разделки	2 мин	Выполнение визуального и измерительного контроля контролируемого объекта
16	Чему равен коэффициент увеличения лупы?	Ответ: $K=025/F$	2 мин	Выполнение визуального и измерительного контроля контролируемого объекта
17	Какой цифрой обозначены при наружных измерениях штангенциркулем ШЦ-2 производят с помощью губок?	Ответ: 2 и 10	1 мин	Выполнение визуального и измерительного контроля контролируемого объекта
18	Вспомогательная рамка штангенциркуля ШЦ-2 обозначена какой цифрой?	Ответ: 7	1 мин	Выполнение визуального и измерительного контроля контролируемого



				объекта
19	<p>Какие элементы изображены штангенглубиномера?</p> 	<p>Ответ: 1- штанга, 2- микроподача, 3- зажим, 4- рамка, 5- нониус, 6- опора,</p>	5 мин	<p>Выполнение визуального и измерительного контроля контролируемого объекта</p>
20	<p>Какие элементы изображены штангенрейсмаса изображены?</p>	<p>Ответ: 1- основание, 2- разметочная ножка, 3 – рамка, 4- нониус, 5 - винт и гайка, 6- штанга, 7- рамка микрометрической подачи, 8- зажим рамки микрометрической подачи, 9- зажим</p>	7 мин	<p>Выполнение визуального и измерительного контроля контролируемого объекта</p>

 <p>A technical drawing of a vernier caliper. The drawing shows the main body and the sliding jaw. The main body has a vertical beam with a main scale and a vernier scale. The sliding jaw has a secondary scale and a locking screw. The parts are numbered as follows: 1. Main body, 2. Sliding jaw, 3. Locking screw, 4. Main scale, 5. Vernier scale, 6. Sliding jaw scale, 7. Locking screw, 8. Locking screw, 9. Locking screw.</p>			
---	--	--	--