

Уважаемые студенты!

Изучение курса «МДК 03.02 Контроль соответствия качества деталей требованиям технической документации» заканчивается согласно учебного плана сдачей дифференцированного зачета, который будет выставлен преподавателем по результатам сданного студентами лекционного и практического материала, предусмотренного рабочей программой по дисциплине. При наличии задолженностей по сдаче работ, предоставить их преподавателю на его электронную почту (igvnovikov@mail.ru) 08.04.23 до 10-00.

Обратите внимание!!! При возникновении вопросов по приведенному материалу для консультации обращаться к преподавателю по следующему номеру телефона: 072-162-7772, а также на электронную почту.

Задания для промежуточной аттестации

Форма промежуточной аттестации – дифференцированный зачет

Тестовые задания

Вариант 1		
1	На стадии эксплуатации или потребления продукции задачей контроля качества является	. Выявление виновников брака . Изменение ТП . проверка правильности эксплуатации продукции. . Учет входящей документации
2	На общегосударственном уровне проверкой качества выпускаемой и реализуемой продукции, а также применением различных мер воздействия к нарушителям занимаются	. отделы технического контроля предприятий и их подразделения . Национальное агентство стандартизации, метрологии и сертификации . бюро технического контроля цехов и участков . бригады контролеров ОТК
3	Качество сырья, материалов, полуфабрикатов, заготовок и комплектующих изделий является	. проверкой правильности эксплуатации продукции. . стадией восстановления (ремонта) продукции . объектом технического контроля . контролируемые этапы жизненного цикла продукции
4	По используемым средствам контроля контроль бывает	. многоступенчатый контроль . органолептический контроль . одноступенчатый контроль . контроль мастеров
5	Испытания опытных (головных) образцов для	. приемочные . приемо-сдаточные

	определения возможности их постановки на производство;	<ul style="list-style-type: none"> . предварительные . периодические
6	Разрушающие методы контроля включают в себя	<ul style="list-style-type: none"> . методы контроля по косвенным признакам . испытание на удар, жаропрочность, твердость . искажения потока теплового излучения . рассеяние, отражение и поглощение ультразвуковых или электромагнитных волн
7	Цель проведения контроля за соблюдением технологической дисциплины	<ol style="list-style-type: none"> 1. заключение договоров 2. разработка ТП 3. проверка правильности эксплуатации продукции 4. определение состава мероприятий, направленных на устранение обнаруженных отступлений от технологии и их предотвращения в дальнейшем
8	По степени механизации и автоматизации контроль бывает	<ol style="list-style-type: none"> 1. разрушающий 2. механизированный 3. контроль по количественному признаку 4. механизированный контроль
9	Ультразвуковые методы неразрушающего контроля	<ol style="list-style-type: none"> 1. основаны на искусственном повышении свето- и цветоконтрастности поверхностных дефектов 2. основываются на связи между тепловым потоком и температурным градиентом 3. начинаются с визуального осмотра изделия невооруженным глазом или с помощью соответствующих оптических приборов 4. основаны на использовании упругих колебаний, главным образом ультразвукового диапазона частот
10	Выявление причин и конкретных виновников нарушений технологической дисциплины является	<ol style="list-style-type: none"> 1. Целью контроля соблюдения технологической дисциплины на предприятиях 2. определение состава мероприятий, направленных на устранение обнаруженных отступлений от технологии 3. определение качества продукции в процессе ее внутризаводского транспортирования 4. определение качества продукции в процессе ее хранения
11	Контроль, предназначенный для проверки качества сырья, материалов, полуфабрикатов	<ol style="list-style-type: none"> 1. сплошной 2. входной 3. стационарный 4. по степени охвата
12	По организационным формам выявления и предупреждения брака контроль бывает	<ol style="list-style-type: none"> 1. контроль по альтернативному признаку 2. летучий 3. механизированный 4. выборочный
13	Статистический контроль, являющийся формой периодического выборочного контроля основан на методах	<ol style="list-style-type: none"> 1. математической статистики 2. внезапном и случайном контроле 3. методе кольца 4. предупреждения брака
14	Разрушающие методы контроля обладают следующими достоинствами	<ol style="list-style-type: none"> 1. Определение и измерение основных параметров изделия можно проводить без нарушения режима функционирования и изменения его характеристик 2. Методы направлены непосредственно на

		<p>определение надежности контролируемого изделия; они позволяют имитировать условия, близкие к эксплуатационным</p> <ol style="list-style-type: none"> 3. Возможность контроля качества в динамическом режиме, в том числе при ускоренных испытаниях 4. Повышение объективности и достоверности контроля при техническом обслуживании
15	преимущества неразрушающих методов контроля	<ol style="list-style-type: none"> 1. Возможность обнаружения скрытых (глубинных) дефектов 2. Позволяют получить количественные характеристики контролируемого параметра и установить сроки службы изделия до разрушения при заданных нагрузках 3. Методы направлены непосредственно на определение надежности контролируемого изделия; они позволяют имитировать условия, близкие к эксплуатационным 4. Повышение объективности и достоверности контроля при техническом обслуживании
16	К недостаткам неразрушающих методов контроля следует отнести следующее	<ol style="list-style-type: none"> 1. методы проводятся на ограниченной части изделий из партии 2. являются косвенными методами 3. методы непригодны для контроля в условиях эксплуатации изделия 4. методы весьма трудоемки
17	Визуально-оптические методы неразрушающего контроля	<ol style="list-style-type: none"> 1. основаны на искусственном повышении свето- и цветоконтрастности поверхностных дефектов 2. основываются на связи между тепловым потоком и температурным градиентом 3. начинаются с визуального осмотра изделия невооруженным глазом или с помощью соответствующих оптических приборов 4. основаны на использовании упругих колебаний, главным образом ультразвукового диапазона частот
18	Качество деталей, узлов и изделий в целом оценивается как по характеру распределения температуры, так и по изменению температуры отдельных участков их поверхности.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Ультразвуковые методы 2. Радиационные методы 3. Электромагнитные методы 4. Тепловые методы неразрушающего контроля
19	внедрение новых средств и методов технического контроля осуществляется	<ol style="list-style-type: none"> 1. в сфере контроля готовой продукции 2. в сфере контроля использованной измерительной и испытательной аппаратуры 3. в сфере контроля именно в процессе производства 4. в сфере совершенствования методов и средств контроля
20	Производственный брак - это	<ol style="list-style-type: none"> 1. несоответствие качества детали или изделия предъявляемым техническим требованиям 2. соответствие качества детали или изделия предъявляемым техническим требованиям 3. неправильная наладка станка

		4. неисправность оборудования
21	К исправимому браку относится	<ol style="list-style-type: none"> 1. неисправность оборудования и инструмента 2. продукция, которую технически возможно и экономически целесообразно исправить в условиях предприятия 3. продукция, которую технически возможно и экономически нецелесообразно исправить в условиях предприятия 4. отходы производства.
22	Продукция, оказавшаяся полным производственным браком не по вине рабочего	<ol style="list-style-type: none"> 1. оплачивается в пониженном размере 2. оплачивается в размере 2/3 тарифной ставки 3. оплачивается по пониженным расценкам в зависимости от степени годности продукции 4. оплате не подлежит
23	Чем больше размер потерь от брака	<ol style="list-style-type: none"> 1. тем выше фактическая себестоимость годной продукции 2. тем ниже фактическая себестоимость годной продукции 3. тем больше размер прибыли предприятия 4. тем выше качество продукции
24	В зависимости от характера принимаемых решений различают	<ol style="list-style-type: none"> 5. инспекционный и летучий контроль 6. входной и операционный контроль 7. активный и пассивный контроль 8. контроль готовой продукции
25	В зависимости от применяемых средств контроля различают	<ol style="list-style-type: none"> 1. контроль по количественному признаку, по качественному признаку и по альтернативному признаку 2. визуальный, органолептический и инструментальный контроль 3. активный и пассивный контроль 4. контроль транспортирования и хранения продукции на предприятии

Вариант 2

1	В процессе потребления продукции задачей контроля качества является	<ol style="list-style-type: none"> 1. Выявление виновников брака 2. Изменение ТП 3. проверка правильности эксплуатации продукции. 4. Учет входящей документации
2	Контроль соблюдения технологической дисциплины на предприятиях должен проводиться в следующих целях	<ol style="list-style-type: none"> 1. проверки правильности эксплуатации продукции 2. разработки ТП 3. регламентирования проведения мероприятий по определению состава некачественной продукции 4. определения состава мероприятий, направленных на устранение обнаруженных отступлений от технологии и их предотвращения в дальнейшем
3	Выявление причин и конкретных виновников нарушений технологической дисциплины является целью	<ol style="list-style-type: none"> 1. Контроля соблюдения технологической дисциплины на предприятиях 2. определения состава мероприятий, направленных на устранение обнаруженных отступлений от технологии 3. определения качества продукции в процессе

		ее внутризаводского транспортирования 4. определения качества продукции в процессе ее хранения
4	приемочный контроль готовой продукции осуществляется	1. в сфере контроля именно в процессе производства; 2. в сфере контроля готовой продукции 3. в сфере контроля использованного оборудования, оснастки, инструмента 4. в сфере контроля использованной измерительной и испытательной аппаратуры:
5	На отраслевом уровне и уровне предприятий (организаций) ведомственный контроль качества продукции в соответствии с закрепленными обязанностями и предоставленными полномочиями осуществляют	1. отраслевые испытательные центры 2. органы таможенного и антимонопольного регулирования 3. судебные органы Госарбитража; 4. комиссии местных органов власти
6	Контроль по степени охвата продукции	1. контроль хранения продукции 2. разрушающий контроль 3. сплошной контроль 4. ручной
7	испытания опытных (головных) образцов для определения возможности приемочных испытаний;	1. приемочные 2. приемо-сдаточные 3. предварительные 4. периодические
8	методы разработки и содержания стандартов, технических условий, конструкторской, технологической и другой нормативно-технической документации являются	1. проверкой правильности эксплуатации продукции. 2. стадией восстановления (ремонта) продукции 3. объектом технического контроля 4. контролируемыми этапами жизненного цикла продукции
9	Разрушающие методы контроля включают в себя	1. методы контроля по косвенным признакам 2. испытание на растяжение и сжатие 3. искажения потока теплового излучения 4. рассеяние, отражение и поглощение ультразвуковых или электромагнитных волн
10	Контроль деталей, узлов, заготовок и т.п., выполняемый по ходу технологического процесса;	1. По месту выполнения 2. Пооперационный 3. Органолептический 4. Статистический
11	Статистический контроль, являющийся формой периодического выборочного контроля основан на методах	1. математической статистики 2. внезапном и случайном контроле 3. методе кольца 4. предупреждения брака
12	По исполнителям контроль бывает	1. скользящий 2. периодический 3. инспекционный 4. непрерывный
13	Разрушающие методы контроля обладают следующими достоинствами	1. Определение и измерение основных параметров изделия можно проводить без нарушения режима функционирования и

		<p>изменения его характеристик</p> <ol style="list-style-type: none"> 2. Методы направлены непосредственно на определение надежности контролируемого изделия; они позволяют имитировать условия, близкие к эксплуатационным 3. Возможность контроля качества в динамическом режиме, в том числе при ускоренных испытаниях 4. Повышение объективности и достоверности контроля при техническом обслуживании
14	К недостаткам разрушающих методов контроля следует отнести следующее	<ol style="list-style-type: none"> 1. методы непригодны для контроля в условиях эксплуатации изделия 2. методы весьма трудоемки и требуют большой затраты времени высококвалифицированного персонала 3. методы проводятся на ограниченной части изделий из партии 4. Результаты требуют квалифицированной расшифровки и интерпретации и большой подготовительной работы
15	Ультразвуковые методы неразрушающего контроля	<ol style="list-style-type: none"> 1. основаны на искусственном повышении свето- и цветового контраста поверхностных дефектов 2. основываются на связи между тепловым потоком и температурным градиентом 3. начинаются с визуального осмотра изделия невооруженным глазом или с помощью соответствующих оптических приборов 4. основаны на использовании упругих колебаний, главным образом ультразвукового диапазона частот
16	метод вихревых токов	<ol style="list-style-type: none"> 1. Ультразвуковые методы 2. Радиационные методы 3. Электромагнитные методы 4. Тепловые методы неразрушающего контроля
17	Пути совершенствования деятельности служб контроля качества предприятий	<ol style="list-style-type: none"> 1. разработка и внедрение прогрессивных методов и средств технического контроля 2. относительно низкая заработная плата и непродуманность систем премирования персонала контрольных служб. 3. несоответствие по квалификации разряда контролеров разряду выполняемых контрольных работ 4. низкий общеобразовательный уровень работников
18	На <i>стадии</i> подготовки производства с целью профилактики брака предусмотрен	<ol style="list-style-type: none"> 1. контроль соблюдения технологической дисциплины 2. контроль качества новых разработок 3. необходимость создания системы профилактики брака

		4. пассивная фиксация брака в производстве
19	Контроль соблюдения технологической дисциплины в производстве включает	<ol style="list-style-type: none"> 1. систематизацию и учет данных о работе поставщиков 2. изоляцию и соответствующую маркировку забракованных партий 3. контроль уровня квалификации и качества труда исполнителей 4. проверку полуфабрикатов и заготовок
20	Выявление брака возлагается на	<ol style="list-style-type: none"> 1. рабочих, мастеров и работников отдела технического контроля 2. рабочих 3. мастеров 4. работников отдела технического контроля
21	ошибки в нормативно-технической документации	<ol style="list-style-type: none"> 1. виновники брака 2. причины брака 3. учет брака 4. входной контроль
22	к окончательному браку относится	<ol style="list-style-type: none"> 1. продукция, которую технически возможно и экономически целесообразно исправить 2. ошибки в нормативно-технической документации 3. неисправность оборудования 4. изделия с дефектами, устранение которых технически невозможно или экономически невыгодно
23	Полный производственный брак по вине работника	<ol style="list-style-type: none"> 1. оплачивается в пониженном размере 2. оплачивается в размере 2/3 тарифной ставки 3. оплачивается по пониженным расценкам в зависимости от степени годности продукции 4. оплате не подлежит
24	стоимость расходных материалов, используемых при контроле и испытаниях относится к	<ol style="list-style-type: none"> 1. приему продукции заказчика 2. проверке сырья и запасных частей 3. материалам для тестирования и проверок 4. проверке и испытаниям
25	затраты на контроль и испытание сырья, запасных частей и т. п	<ol style="list-style-type: none"> 1. приему продукции заказчика 2. проверке сырья и запасных частей 3. материалам для тестирования и проверок 4. проверке и испытаниям