

**Контрольно-оценочные средства для проведения текущего  
контроля  
по МДК.03.02 Контроль соответствия качества деталей  
требованиям технической документации  
(4 курс, 7 семестр 2017-2018 уч. г.)**

**Текущий контроль №1**

**Форма контроля:** Письменный опрос (Опрос)

**Описательная часть:** Тестирование

**Задание №1**

**Инструкция**

1. Внимательно прочитайте задание, ознакомьтесь с критериями оценки. Вопросы предполагают несколько правильных ответов, выберите верные для каждого вопроса. Каждый правильный ответ на вопрос оценивается в один балл. Максимальное количество баллов – 5.
2. При выполнении задания не разрешается пользоваться дополнительной справочной, учебной литературой, источниками Internet
3. Общее время выполнения заданий – 7 минут

**Международная система единиц SI**

1 Основными единицами системы физических величин являются ...

- а) Ватт
- б) метр
- в) килограмм
- г) джоуль

2 Приставками SI для обозначения увеличения значений физических величин являются ...

- а) кило
- б) санти
- в) мега
- г) микро

3 Приставками SI для обозначения уменьшающих значений физических величин являются ...

а) деци

б) санти

в) кило

г) гекто

4. Взвешивание груза на весах является измерением

а) совокупным в) косвенным

б) прямым г) совместным

5. Количество основных единиц измерения, содержащееся в Международной системе СИ (необходимо написать количество единиц)

Оценка	Показатели оценки
3	3 балла
4	4 балла
5	5 баллов

## Текущий контроль №2

**Форма контроля:** Самостоятельная работа (Опрос)

**Описательная часть:** Решение задач

### Задание №1

Определить годность калибр ПР и Не для использования их при контроле нижеуказанных деталей,

если действительные размеры этих калтбровимеют значения. Каждое задание оценивается в два балла

Варианты	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
Размер и поле допусков контролируемой детали	Ø50H8	Ø35e8	40h8	50H8	50g6	Ø25u8	Ø45H7	Ø45k6	Ø120H8	Ø125H7
Действительный размер калибра ПР	49.992	34.941	40.004	50.004	49.99	25.068	44.999	45.020	120.011	124.994
Действительный размер калибра НЕ	50.040	34.908	39.968	50.04	49.971	25.041	45.038	45.001	120.056	124.040

Оценка	Показатели оценки
3	6 баллов
4	8 баллов
5	10 баллов

### Задание №2

Определить исполнительные размеров предельных гладких калибров для контрол сопряжений и построить схему расположения допусков калибров На схеме показать поле допуска на износ. Каждое задание оценивается в два балла

Варианты	1	2	3	4	5
Размер и посадка	Ø50H8/u8	Ø128H8/h8	Ø35H8/e8	Ø40H8/h8	Ø50H8/g6
Варианты	6	7	8	9	10
Размер и посадка	Ø 125H8/g6	Ø128H8/g6	Ø20H8/h8	Ø100H7/h6	Ø45H7/k6

Оценка	Показатели оценки
3	6 баллов
4	8 баллов
5	10 баллов

### Текущий контроль №3

**Форма контроля:** Лабораторная работа (Сравнение с аналогом)

**Описательная часть:** Защита лабораторной работы

#### Задание №1

Рассчитать предельные размеры полученного калибра

Оценка	Показатели оценки
3	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Правильно определены размеры контролируемого изделия.</li> <li>2. Правильно выбраны допуск и основные отклонения калибра в соответствии с ГОСТ 21401-75.</li> <li>3. Рассчитаны предельные размеры проходной и непроходной стороны калибра</li> <li>4. Составлены блоки концевых мер для проверки годности проходной и непроходной стороны калибра</li> </ol>
4	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Правильно определены размеры контролируемого изделия.</li> </ol>

	<p>2. Правильно выбраны допуск и основные отклонения калибра в соответствии с ГОСТ 21401-75.</p> <p>3. Построена схема полей допусков и рассчитаны предельные размеры проходной и непроходной стороны калибра.</p> <p>4. Составлены блоки концевых мер для проверки годности проходной и непроходной стороны калибра.</p>
5	<p>1. Правильно определены размеры контролируемого изделия.</p> <p>2. Правильно выбраны допуск и основные отклонения калибра в соответствии с ГОСТ 21401-75.</p> <p>3. Построена схема полей допусков и рассчитаны предельные размеры проходной и непроходной стороны калибра.</p> <p>4. Определены исполнительные размеры калибра.</p> <p>4. Составлены блоки концевых мер для проверки годности проходной и непроходной стороны калибра.</p>

## Задание №2

Определить годность калибра

Оценка	Показатели оценки
3	Приведена правильная оценка годности калибра: калибр рабочий, частично изношен или полностью изношен
4	<p>1. Приведена правильная оценка годности калибра: калибр рабочий, частично изношен или полностью изношен.</p> <p>2. Указана область применения калибра: на рабочем месте, калибр контролера или</p>

	направить на переработку на больший размер
5	<p>1. Приведена правильная оценка годности калибра: калибр рабочий, частично изношен или полностью изношен.</p> <p>2. Указана область применения калибра: на рабочем месте, калибр контролера или направить на переработку на больший размер.</p> <p>3. На схеме полей допусков нанесены действительные значения размеров калибра</p>

### Текущий контроль №4

**Форма контроля:** Лабораторная работа (Сравнение с аналогом)

**Описательная часть:** Защита лабораторной работы

#### Задание №1

Определить годность детали, используя стандартные таблицы

Оценка	Показатели оценки
3	Определены предельные отклонения всех контролируемых параметров детали
4	Определены предельные отклонения и предельные размеры всех контролируемых параметров детали
5	<p>1. Определены предельные отклонения и предельные размеры всех контролируемых параметров детали.</p> <p>2. Правильно записаны предельные размеры с предельными отклонениями.</p>

## Текущий контроль №5

Форма контроля: Письменный опрос (Опрос)

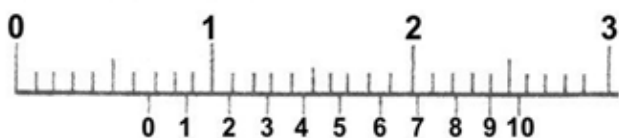
Описательная часть: Тестирование

Задание №1

### Инструкция

1. Внимательно прочитайте задание, ознакомьтесь с критериями оценки
2. При выполнении задания разрешается пользоваться дополнительной справочной, учебной литературой, источниками Internet
3. Письменно выполните задания.
4. Общее время выполнения заданий – 20 минут

1. На рисунке показано положение шкал штангенциркуля при отсчете размеров. Определите показываемый размер детали (2 балла)



2. Укажите, к какой группе измерительных инструментов относится нижеперечисленные контрольно-измерительные инструменты (3 балла по 0,5 балла за каждый верный ответ):

а) микрометр – универсальный, измерительный

б) штангенциркуль - \_\_\_\_\_

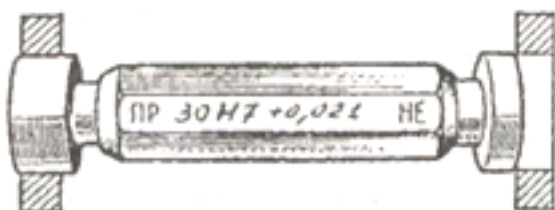
в) калибр-пробка гладкая - \_\_\_\_\_

г) калибр-кольцо резьбовое - \_\_\_\_\_

д) нутромер - \_\_\_\_\_

е) образцы шероховатости - \_\_\_\_\_

3. Калибром-пробкой, представленным на рисунке, контролируется наибольший предельный размер отверстия (2 балла):



а) +0,021 мм;

б) 30,021мм;

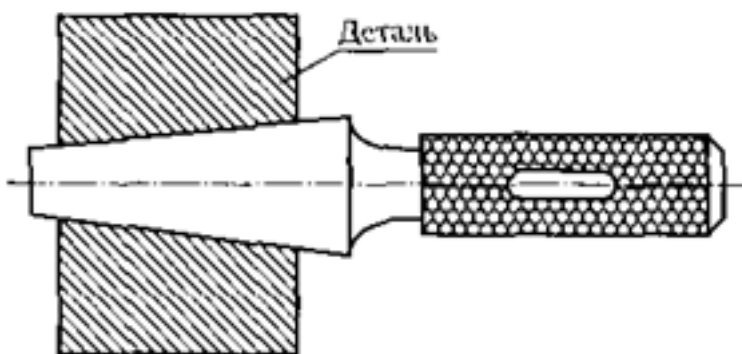
в) 30 мм.

4. Величина предельного отклонения у проходной стороны, представленного на рисунке калибраскобы, равна (1 балл):



- 30;
- 0;
- -0,013.

5. Изобразите на калибр-пробке риски таким образом, чтобы контролируемое отверстие было годным (1 балл)

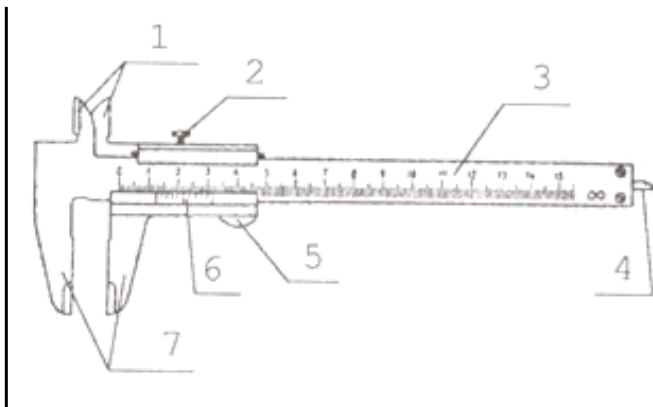


6. Какие параметры резьбы контролируются резьбовым шаблоном (1 балл) \_\_\_\_\_

7. Напишите номера основных частей штангенциркуля (3 балла)

	Штанга - _____
	Губки для наружных измерений - _____





Губки для внутренних измерений - \_\_\_\_

Рамка - \_\_\_\_

Шкала-нониус - \_\_\_\_

Зажимной винт - \_\_\_\_

Линейка глубиномера - \_\_\_\_

Оценка	Показатели оценки
3	6-8 баллов
4	9-10 баллов
5	11-13 баллов

### Текущий контроль №6

**Форма контроля:** Индивидуальные задания (Сравнение с аналогом)

**Описательная часть:** Защита индивидуального задания

#### Задание №1

Рассчитать и разработать конструкцию калибра для контроля расположения поверхностей заданной детали

Оценка	Показатели оценки
3	1. Выполнен чертеж детали. На чертеже детали указаны размеры, подлежащие

	<p>контролю.</p> <p>2. Правильно выбраны допуск и основные отклонения для расчета калибра расположения.</p> <p>3. Разработана конструкция калибра расположения.</p>
4	<p>1. Выполнен чертеж детали. На чертеже детали указаны размеры, подлежащие контролю.</p> <p>2. Правильно выбраны допуск и основные отклонения для расчета калибра расположения.</p> <p>3. Разработана конструкция калибра расположения.</p> <p>4. Выполнен чертеж калибра</p>
5	<p>1. Выполнен чертеж детали. На чертеже детали указаны размеры, подлежащие контролю.</p> <p>2. Правильно выбраны допуск и основные отклонения для расчета калибра расположения.</p> <p>3. Разработана конструкция калибра расположения.</p> <p>4. Выполнен чертеж калибра.</p> <p>5. Выполнен чертеж калибра совместно с контролируемой деталью.</p>

## Задание №2

Оценить годность детали методом сравнения заданных и действительных размеров

Оценка	Показатели оценки

3	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Правильно определены и записаны предельные отклонения заданных размеров.</li> <li>2. Правильно дана оценка годности не менее двух действительных размеров</li> </ol>
4	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Правильно определены и записаны предельные отклонения и предельные размеры заданных размеров и построена схема полей допусков размеров (не менее двух)</li> <li>2. Правильно дана оценка годности не менее двух действительных размеров и нанесены эти значения на схему полей допусков.</li> <li>3. Даны объяснения понятиям терминов "размер годен", "брак исправимый", "брак неисправимый".</li> </ol>
5	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Правильно определены и записаны предельные отклонения и предельные размеры заданных размеров и построена схема полей допусков всех размеров .</li> <li>2. Правильно дана оценка годности всех действительных размеров и нанесены эти значения на схему полей допусков.</li> <li>3. Даны объяснения понятиям терминов "размер годен", "брак исправимый", "брак неисправимый".</li> </ol>

## Текущий контроль №7

**Форма контроля:** Самостоятельная работа (Опрос)

**Описательная часть:** Решение задач

### Задание №1

Построить схему расположения полей допусков с размерами болта и гайки резьбовых соединений по приведенным условным обозначениям. Два балла за каждое верное задание

Варианты	1	2	3	4	5
Размер и посадка	M22×2-6H/g	M22×2-7H/8g	M30-6H/8g	M24×1-7H/6g	M40-6H/6 g

Оценка	Показатели оценки
3	6 балло
4	8 баллов
5	10 баллов

## Задание №2

Определить назначение резьбовых калибров и контркалибров применяемых для контроля резьбы.  
 Два балла за каждое верное задание

Варианты	1	2	3	4	5
Наименование и обозначение калибра или контркалибра	Калибры-пробки ПР; НЕ	Контркалибры-пробки КТР-ПР; КТР-НЕ	Контркалибры-пробки КНЕ-ПР; КНЕ-НЕ	Контркалибры-пробки КИ-НЕ; К-И	Калибры-кольца ПР; НЕ

Оценка	Показатели оценки
3	6 баллов
4	8 баллов
5	10 баллов

## Текущий контроль №8

**Форма контроля:** Лабораторная работа (Сравнение с аналогом)

**Описательная часть:** Защита лабораторной работы

### Задание №1

Для детали, изготовленной при изучении дисциплины МДК.03.ПМ.01 выбрать мерительные инструменты для оценки годности детали в соответствии с точностью размеров, формы, взаимного расположения и шероховатости поверхностей, заданных чертежом детали.

Оценка	Показатели оценки
3	<ol style="list-style-type: none"><li>1. Правильно выбраны средства измерения не менее пяти размеров</li><li>2. Выбрано средство оценки шероховатости поверхностей.</li></ol>
4	<ol style="list-style-type: none"><li>1. Правильно выбраны средства измерения не менее всех заданных чертежом размеров</li><li>2. Выбрано средство оценки шероховатости поверхностей.</li></ol>
5	<ol style="list-style-type: none"><li>1. Правильно выбраны средства измерения не менее всех заданных чертежом размеров</li><li>2. Выбрано средство оценки шероховатости поверхностей.</li><li>3. Указан метод оценки отклонений формы и взаимного расположения элементов поверхностей деталей</li></ol>

### Задание №2

Измерить деталь, изготовленную при изучении дисциплины МДК.03.ПМ.01 и оценить годность

детали в соответствии с точностью размеров, формы, взаимного расположения и шероховатости поверхностей, заданных чертежом детали.

Оценка	Показатели оценки
3	<ol style="list-style-type: none"><li>1. Правильно измерено не менее 70% размеров.</li><li>2. Приведена правильная оценка годности этих размеров.</li><li>3. Построены схемы полей допусков для шести размеров</li></ol>
4	<ol style="list-style-type: none"><li>1. Правильно измерено не менее 90% размеров.</li><li>2. Приведена правильная оценка годности этих размеров.</li><li>3. Построены схемы полей допусков для шести размеров</li><li>4. Оценена шероховатость поверхности заданных чертежом элементов детали</li></ol>
5	<ol style="list-style-type: none"><li>1. Правильно измерено не менее 100% размеров.</li><li>2. Приведена правильная оценка годности этих размеров.</li><li>3. Построены схемы полей допусков для шести размеров</li><li>4. Оценена шероховатость поверхности заданных чертежом элементов детали</li></ol>