

Started on Thursday, 3 June 2021, 2:00 PM

State Finished

Completed on Thursday, 3 June 2021, 2:34 PM

Time taken 34 mins 29 secs

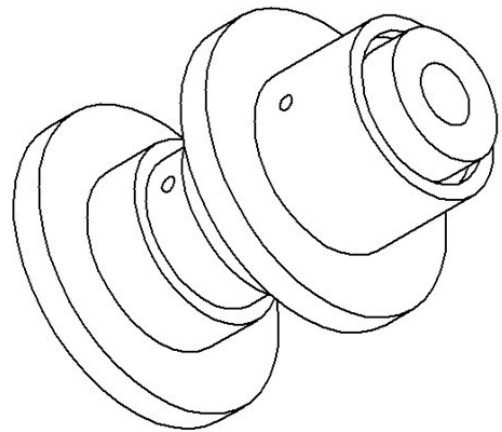
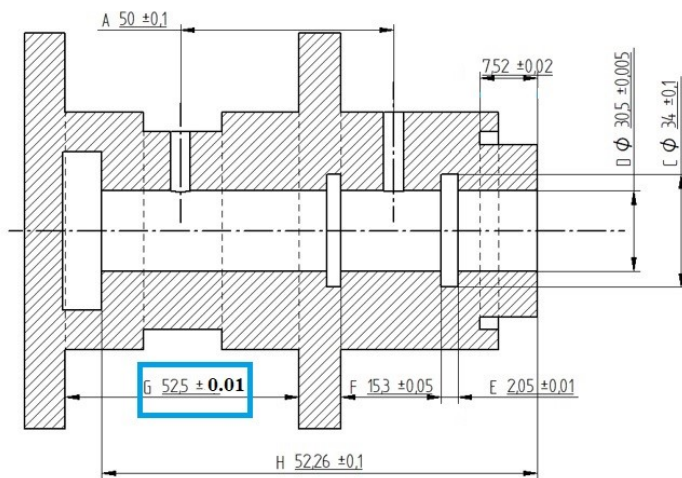
Grade 9.88 out of 10.00 (99%)

Question 1

Complete

Mark 0.50 out of 0.50

Indique cual es el instrumento indicado para medir la cota señalada en azul. cuyo valor es de 52,5 y su tolerancia de +/-0.01



Select one:

- ☐ a. Micrómetro de interior tubular, rango 50-300, apreciación 0.01
- ☐ b. Micrómetro de tres puntos de contacto, rango 50-60 apreciación 0.005
- ☒ c. Micrómetro tipo calibrador, rango 50-75, apreciación 0.01
- ☐ d. Calibre electro digital, rango 0-150, apreciación 0.01

Respuesta correcta

Respuesta correcta: Micrómetro tipo calibrador, rango 50-75, apreciación 0.01

The correct answer is: Micrómetro tipo calibrador, rango 50-75, apreciación 0.01

Question **2**

Complete

Mark 0.50 out of 0.50

QUE SIGNIFICAN LAS INDICACIONES (=) y (\perp) DENTRO DEL SÍMBOLO DE RUGOSIDAD ?

Select one:

- ☐ a. DIRECCIÓN DE MEDICIÓN DE RUGOSIDAD
- ☐ b. Ninguna de las anteriores
- ☐ c. FORMAS EN LA SUPERFICIE EN BRUTO
- ☒ d. DIRECCIÓN DE LAS MARCAS DEL MECANIZADO

Respuesta correcta

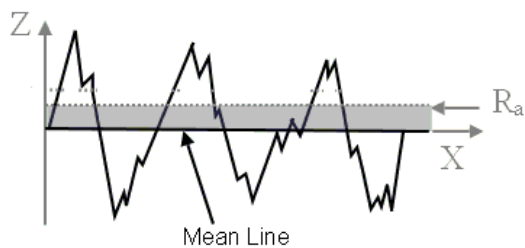
The correct answer is: DIRECCIÓN DE LAS MARCAS DEL MECANIZADO

Question **3**

Complete

Mark 0.50 out of 0.50

COMO DEFINIRÍA A R_a ?



Select one or more:

- ☒ a. **La Rugosidad promedio en el largo de Medición**
- ☒ b. **La Rugosidad Media Cuadrática, en el largo de Medición**
- ☐ c. **El promedio de todos los valores de ordenadas $Z=f(X)$, que dà el perfil en el largo de medición**
- ☒ d. **El alto de un rectángulo de base (L_m) longitud de medición y cuya área es igual a la suma de las áreas que da el perfil de rugosidad, abajo y encima de la linea media**
- ☐ e. **El promedio de las 5 rugosidades más altas en el largo de medición**

Respuesta correcta

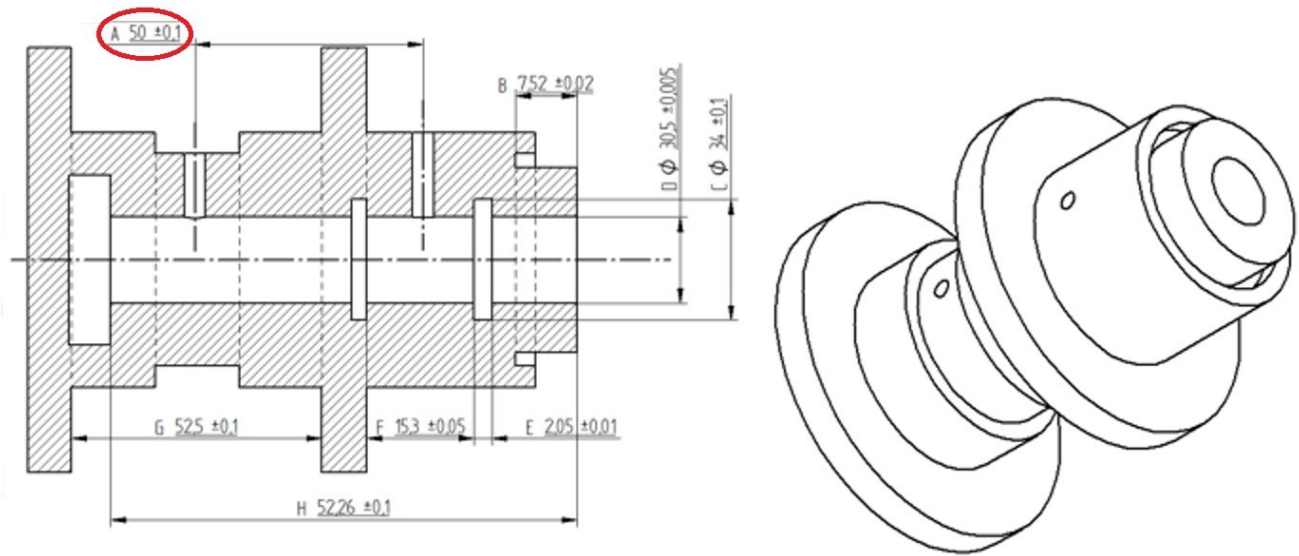
The correct answers are: **La Rugosidad Media Cuadrática, en el largo de Medición, El alto de un rectángulo de base (L_m) longitud de medición y cuya área es igual a la suma de las áreas que da el perfil de rugosidad, abajo y encima de la linea media**

Question 4

Complete

Mark 0.50 out of 0.50

Indique el instrumento indicado para medir la cota señalada con rojo. Cuyo valor es de 50 mm y su tolerancia de ± 0.1



Select one:

- ☐ a. Calibre para entre centros de agujeros, rango 50-75, apreciación 0.02
- ☐ b. calibre para ranuras interiores, rango 0-150, apreciación 0.05
- ☐ c. calibre de profundidad con gancho, rango 0-150, apreciación 0.05
- ☒ d. calibre para entre centros de agujeros, rango 0-150, apreciación 0.02

Respuesta correcta

Respuesta correcta calibre para entre centros de agujeros, rango 0-150, apreciación 0.02

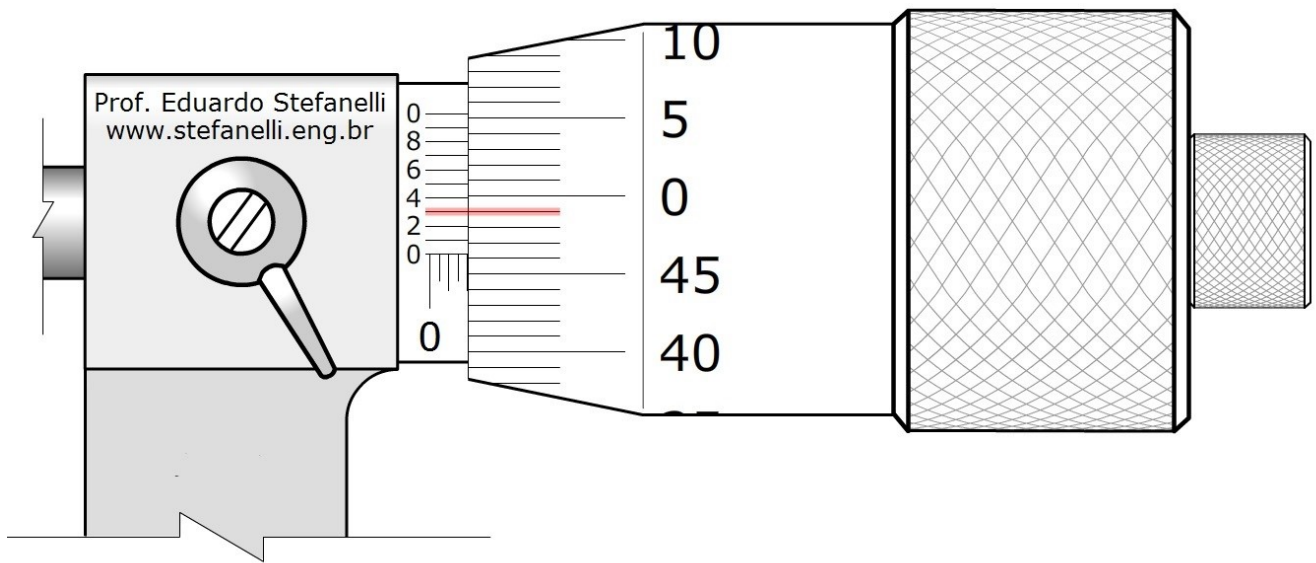
The correct answer is: calibre para entre centros de agujeros, rango 0-150, apreciación 0.02

Question 5

Complete

Mark 0.50 out of 0.50

Expresa el valor que lee en el instrumento.



Answer: 1,963

Correcto

Respuesta correcta 1,963

The correct answer is: 1.963

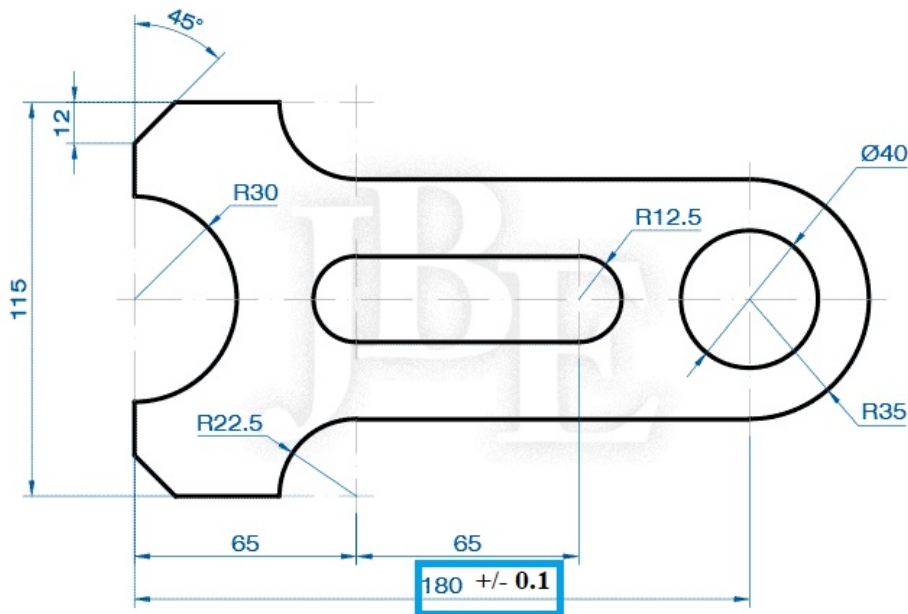


Question 6

Complete

Mark 0.50 out of 0.50

Indique cual es instrumento indicado para medir la cota señalada en azul, cuyo valor es 180 mm, y su tolerancia es ± 0.1



Select one:

- ☒ a. Calibre pie de rey, rango 0-200, apreciación 0.05
- ☐ b. Micrómetro de puntas intercambiables, rango 0-200, apreciación 0.01
- ☐ c. Calibre de puntas desiguales, rango 0-200, apreciación 0.05
- ☐ d. Calibre puntas de cuchillas, rango 0-200, apreciación 0.05

Respuesta correcta

respuesta correcta: calibre pie de rey, rango 0-200, apreciación 0.05

The correct answer is: Calibre pie de rey, rango 0-200, apreciación 0.05

Question 7

Complete

Mark 0.50 out of 0.50

Seleccione la opción correcta.

si comparamos un micrómetro digital, con uno analógico, podemos afirmar que:

Select one:

- ☐ a. El analógico es mas preciso, debido a su dispositivo de fuerza constante
- ☐ b. Con el digital tengo mas rango de medición
- ☒ c. Con el digital elimino el error de paralaje
- ☐ d. con el digital elimino el error de abbe

Respuesta correcta

Respuesta correcta: con el digital elimino el error de paralaje.

The correct answer is: Con el digital elimino el error de paralaje

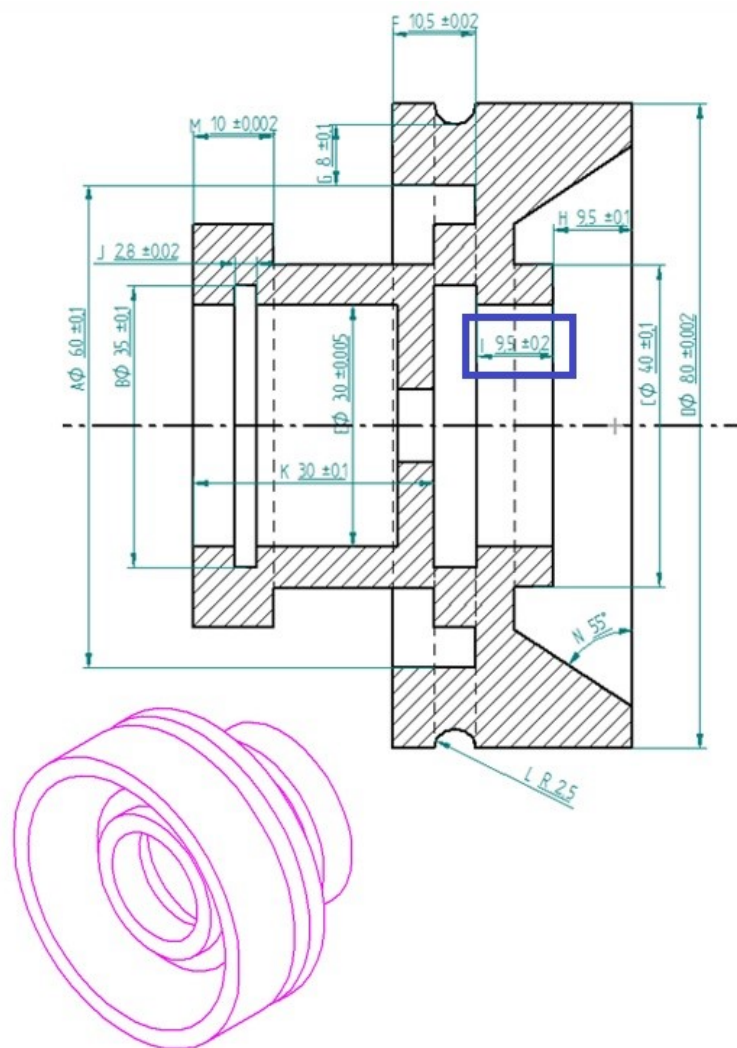


Question 8

Complete

Mark 0.50 out of 0.50

Indique cual es el instrumento indicado para medir la cota señalada en azul. Cuyo valor es de 9,5 mm. y una tolerancia de +/- 0.2



Select one:

- ☒ a. Calibre para ranuras interiores, rango 0-150, apreciación 0.02
- ☐ b. Calibre con puntas de medición largas, rango 0-500, apreciación 0.02
- ☐ c. Calibre para control de espesor de tubo, rango 0-150, apreciación 0.02

Respuesta correcta

Respuesta correcta: Calibre para ranuras interiores, rango 0-25, apreciación 0.02

The correct answer is: Calibre para ranuras interiores, rango 0-150, apreciación 0.02

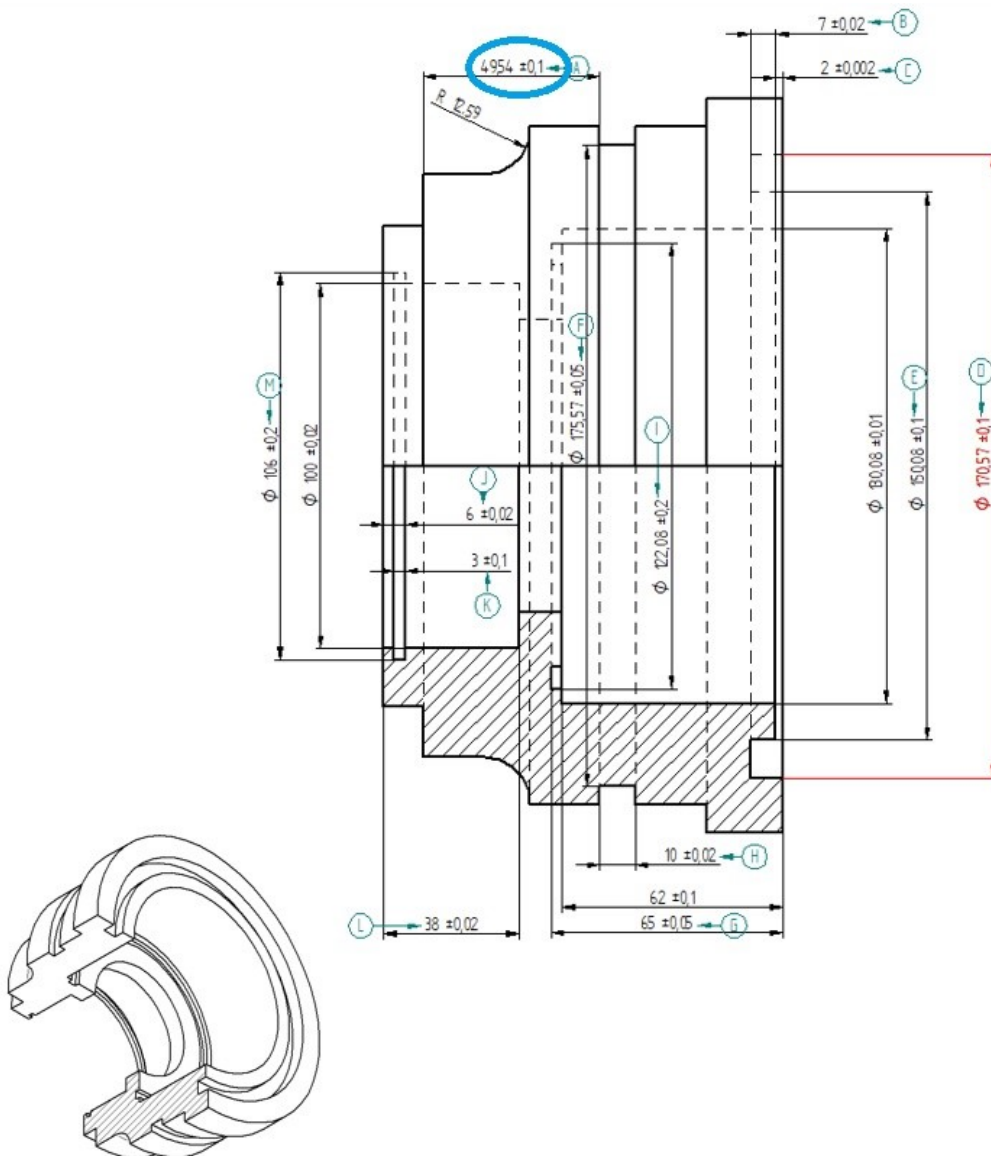


Question 9

Complete

Mark 0.50 out of 0.50

Indique el instrumento indicado para medir la cota señalada con azul, cuyo valor es de 49,54 y su tolerancia de ± 0.1



Select one:

- ☐ a. Micrómetro de platillos, rango 25-50, apreciación 0.01
- ☒ b. Calibre con puntas desiguales, rango 0-150, apreciación 0.02
- ☐ c. Calibre de puntas largas, rango 0-500, apreciación 0.02
- ☐ d. sondas de espesor

Respuesta correcta

Respuesta correcta: Calibre con puntas desiguales, rango 0-150, apreciación 0.02

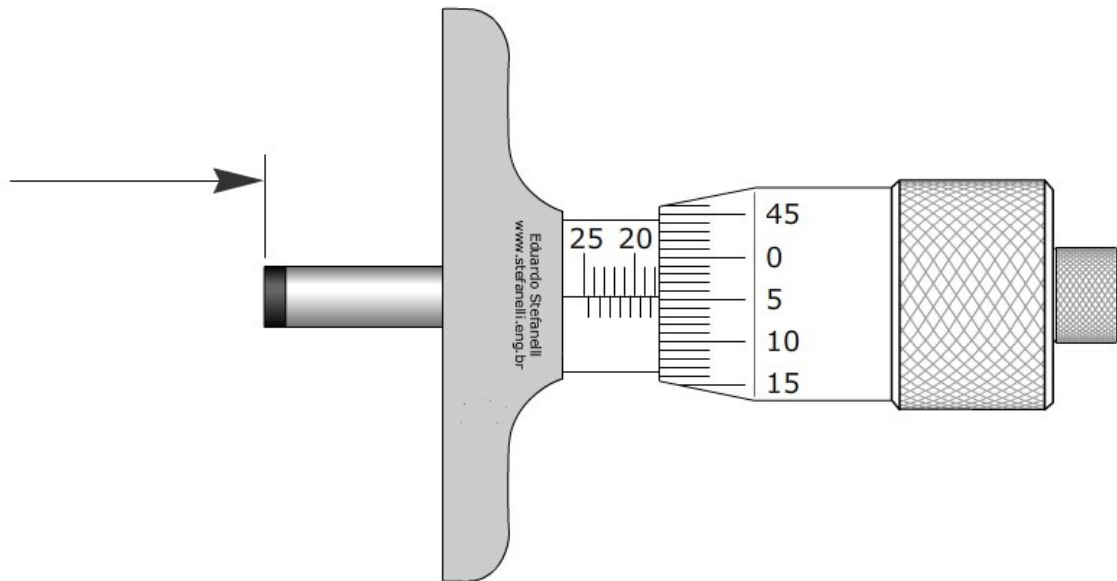
The correct answer is: Calibre con puntas desiguales, rango 0-150, apreciación 0.02

Question **10**

Complete

Mark 0.50 out of 0.50

Exprese el valor leído en el instrumento. ESCRIBA SOLO EL VALOR, SIN LA UNIDAD DE MEDIDA



Answer: 17,54

Respuesta correcta: 17.54

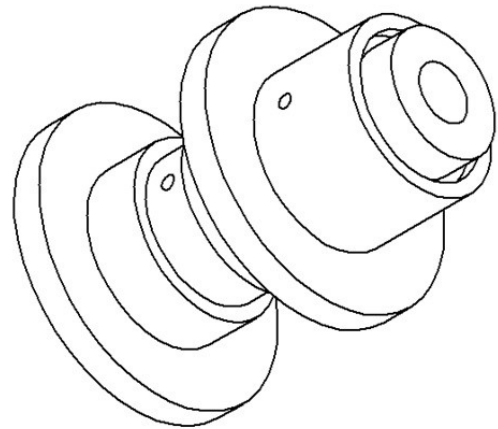
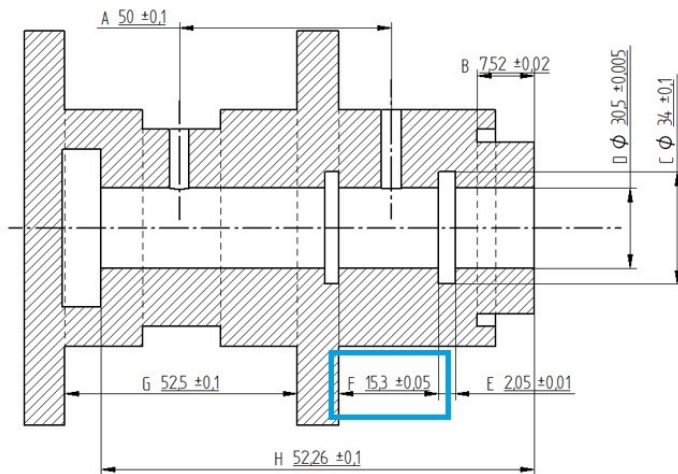
The correct answer is: 17.54

Question **11**

Complete

Mark 0.50 out of 0.50

Indique cual es instrumento indicado para medir la cota señalada en azul. cuyo valor es de 15.3 mm y su tolerancia de ± 0.05



Select one:

- ☐ a. Calibre electro digital, rango 0-150, apreciación 0.01
- ☐ b. calibre para ranuras interiores, rango 0-100, apreciación 0.02
- ☐ c. Micrómetro de platillos, rango 0-25, apreciación 0.01
- ☒ d. Micrómetro para ranuras interiores, rango 0-25, apreciación 0.01

Respuesta correcta

Respuesta correcta: micrómetro para ranuras interiores, rango 0-25, apreciación 0.01

The correct answer is: Micrómetro para ranuras interiores, rango 0-25, apreciación 0.01

Question **12**

Complete

Mark 0.50 out of 0.50

CONVIERTA A LA SIGUIENTE UNIDAD DE LONGITUD .

5 Ft 4 pulg 7/64 " a mm

UTILICE (3) TRES DECIMALES PARA EL VALOR Y NO COLOQUE LA UNIDAD EN LA RESPUESTA.

Answer: 1628,378

CORRECTO

The correct answer is: 1628,378



Question **13**

Complete

Mark 0.50 out of 0.50

Elija la apreciación correspondiente a cada instrumento

Micrómetro de interior tubular	0.01
Calibre pie de rey	0.02
Calibre telescópico	n/a
Peine de roscas	n/a
Micrómetro de interior de tres puntos de contacto	0.005
Micrómetro de platillos	0.01

Respuesta correcta

Pie de rey: 0.02

Peine de rosca: n/a

Calibre telescópico: n/a

Micrómetro de tres puntos: 0.005

Micrómetro de platillos: 0.01

Micrómetro tubular: 0.01

The correct answer is: Micrómetro de interior tubular → 0.01, Calibre pie de rey → 0.02, Calibre telescópico → n/a, Peine de roscas → n/a, Micrómetro de interior de tres puntos de contacto → 0.005, Micrómetro de platillos → 0.01

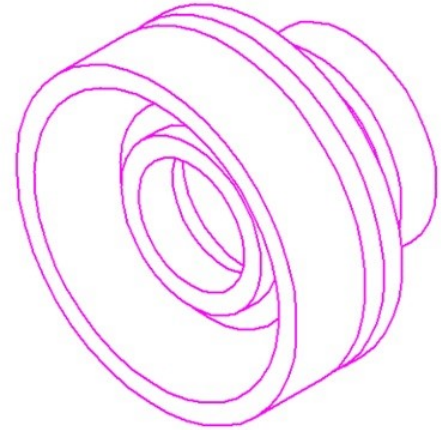
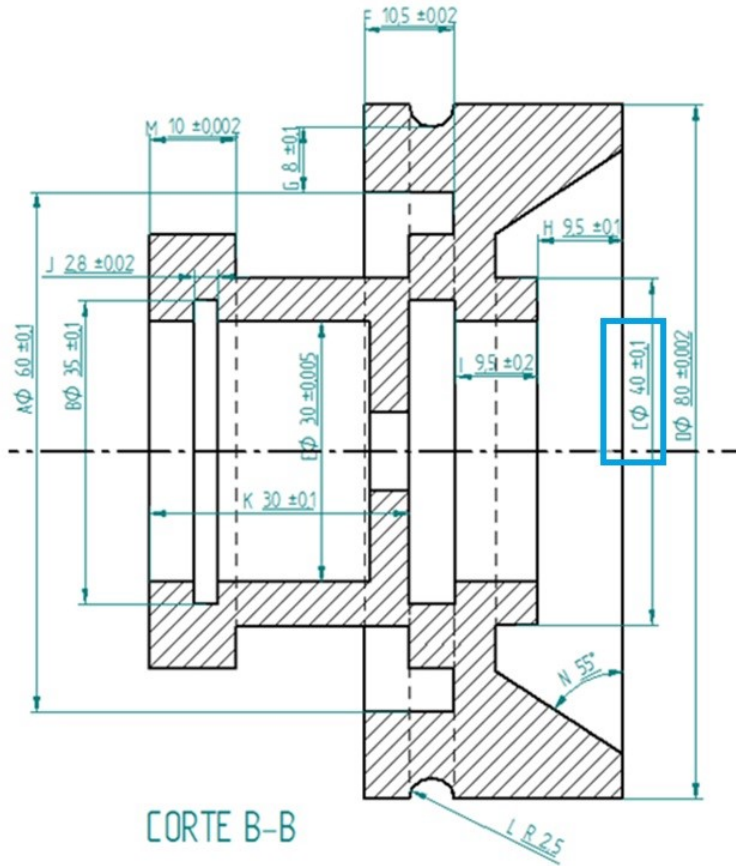


Question 14

Complete

Mark 0.50 out of 0.50

Indique el instrumento inadecuado para medir la cota señalada en azul, cuyo valor es de: 40 mm, y su tolerancia ± 0.1



Select one:

- ☐ a. Calibre pie de rey con comparador, rango 0-150, apreciación 0.01
- ☐ b. Micrómetro tipo calibrador, rango 5-30, apreciación 0.01
- ☐ c. Calibre pie de rey, rango 0-150, apreciación 0.02
- ☒ d. Calibre pie de rey, rango 0-150, apreciación 0.05

Respuesta correcta

Respuesta correcta: Micrómetro tipo calibrador, rango 5-30, apreciación 0.01

The correct answer is: Calibre pie de rey, rango 0-150, apreciación 0.05

Question **15**

Complete

Mark 0.50 out of 0.50

RELACIONE LAS FRASES EXPUESTAS, CON LOS CONCEPTOS DE PRECISIÒN, CERTEZA Y EXACTITUD EN UN PROCESO DE MEDICIÒN.

ES LA SUMA DE LOS CONCEPTOS DE EXACTITUD Y PRECISIÒN

NO HAY CORRESPONDENCIA

DEPENDE DE LA CALIBRACIÒN DEL INSTRUMENTO

CERTEZA

TIENE EN CUENTA EL PROMEDIO DE LAS MEDICIONES , Y CUAN CERCANO ESTÀ ESTE PROMEDIO DEL VALOR REAL

CERTEZA

DEPENDE DE LA CALIDAD DEL INSTRUMENTO

PRECISIÒN

CUANTIFICA LA REPETIBILIDAD DE LAS MEDICIONES

PRECISIÒN

NO IMPORTA EL VALOR MEDIDO POR EL INSTRUMENTO.

PRECISIÒN

Respuesta correcta

The correct answer is: **ES LA SUMA DE LOS CONCEPTOS DE EXACTITUD Y PRECISIÒN** → NO HAY CORRESPONDENCIA, **DEPENDE DE LA CALIBRACIÒN DEL INSTRUMENTO** → CERTEZA, **TIENE EN CUENTA EL PROMEDIO DE LAS MEDICIONES , Y CUAN CERCANO ESTÀ ESTE PROMEDIO DEL VALOR REAL** → CERTEZA, **DEPENDE DE LA CALIDAD DEL INSTRUMENTO** → PRECISIÒN, **CUANTIFICA LA REPETIBILIDAD DE LAS MEDICIONES** → PRECISIÒN, **NO IMPORTA EL VALOR MEDIDO POR EL INSTRUMENTO.** → PRECISIÒN



Question **16**

Complete

Mark 0.46 out of 0.50

DE ACUERDO A LOS NIVELES DE NORMALIZACIÓN QUE SE PRESENTAN, RELACIONE CADA SIGLA DE UNA ORGANIZACIÓN.



ANSI	NORMAS NACIONALES
NAFTA	NORMAS REGIONALES
ISO	NORMAS INTERNACIONALES
DIN	NORMAS NACIONALES
ASTM	NORMAS DE ASOCIACIÓN
UNE	NORMAS DE ASOCIACIÓN
MERCOSUR	NORMAS REGIONALES
IEEE	NORMAS DE ASOCIACIÓN
IRAM	NORMAS NACIONALES
ASME	NORMAS DE ASOCIACIÓN
API	NORMAS DE ASOCIACIÓN
JIS	NORMAS NACIONALES

Respuesta parcialmente correcta.

You have correctly selected 11.

The correct answer is: ANSI → NORMAS NACIONALES, NAFTA → NORMAS REGIONALES, ISO → NORMAS INTERNACIONALES, DIN → NORMAS NACIONALES, ASTM → NORMAS DE ASOCIACIÓN, UNE → NORMAS REGIONALES, MERCOSUR → NORMAS REGIONALES, IEEE → NORMAS DE ASOCIACIÓN, IRAM → NORMAS NACIONALES, ASME → NORMAS DE ASOCIACIÓN, API → NORMAS DE ASOCIACIÓN, JIS → NORMAS NACIONALES



Question **17**

Complete

Mark 0.42 out of 0.50

¿ QUE SE TIENE EN CUENTA PARA SELECCIONAR EL INSTRUMENTO MÁS ADECUADO, PARA REALIZAR UNA MEDICIÓN ?

Select one or more:

- ☒ a. LA CANTIDAD DE PIEZAS A MEDIR
- ☒ b. EL TAMAÑO DE LA PIEZA
- ☒ c. LA EXACTITUD DESEADA EN LA MEDICIÓN
- ☐ d. QUE LA APRECIACIÓN IDEAL DEL INSTRUMENTO, SEA LA DÉCIMA PARTE DE LA TOLERANCIA DIMENSIONAL REQUERIDA.
- ☒ e. QUE LA APRECIACIÓN MÁXIMA PERMITIDA DEL INSTRUMENTO, SEA LA TERCERA PARTE DE LA TOLERANCIA DIMENSIONAL REQUERIDA .
- ☒ f. EL TIPO DE MEDICIÓN (DE EXTERIOR, DE INTERIOR, DE PROFUNDIDAD, ETC)

Respuesta parcialmente correcta.

You have correctly selected 5.

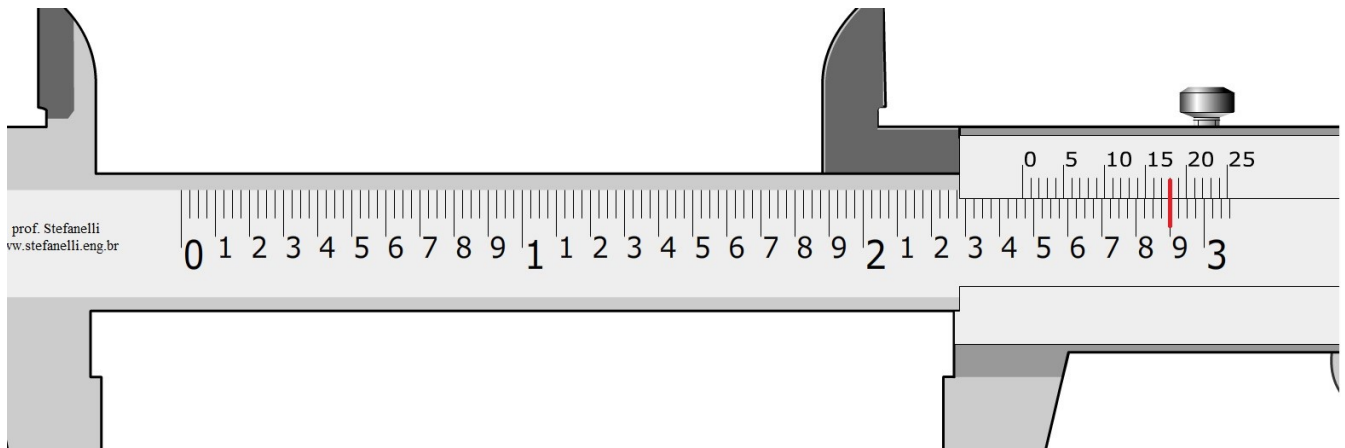
The correct answers are: LA CANTIDAD DE PIEZAS A MEDIR, EL TIPO DE MEDICIÓN (DE EXTERIOR, DE INTERIOR, DE PROFUNDIDAD, ETC), EL TAMAÑO DE LA PIEZA, LA EXACTITUD DESEADA EN LA MEDICIÓN, QUE LA APRECIACIÓN IDEAL DEL INSTRUMENTO, SEA LA DÉCIMA PARTE DE LA TOLERANCIA DIMENSIONAL REQUERIDA., QUE LA APRECIACIÓN MÁXIMA PERMITIDA DEL INSTRUMENTO, SEA LA TERCERA PARTE DE LA TOLERANCIA DIMENSIONAL REQUERIDA .

Question **18**

Complete

Mark 0.50 out of 0.50

Exprese el valor leído en el instrumento. ESCRIBA SOLO EL VALOR, SIN LA UNIDAD DE MEDIDA



Answer: 2,468

Respuesta correcta: 2,468

The correct answer is: 2.468

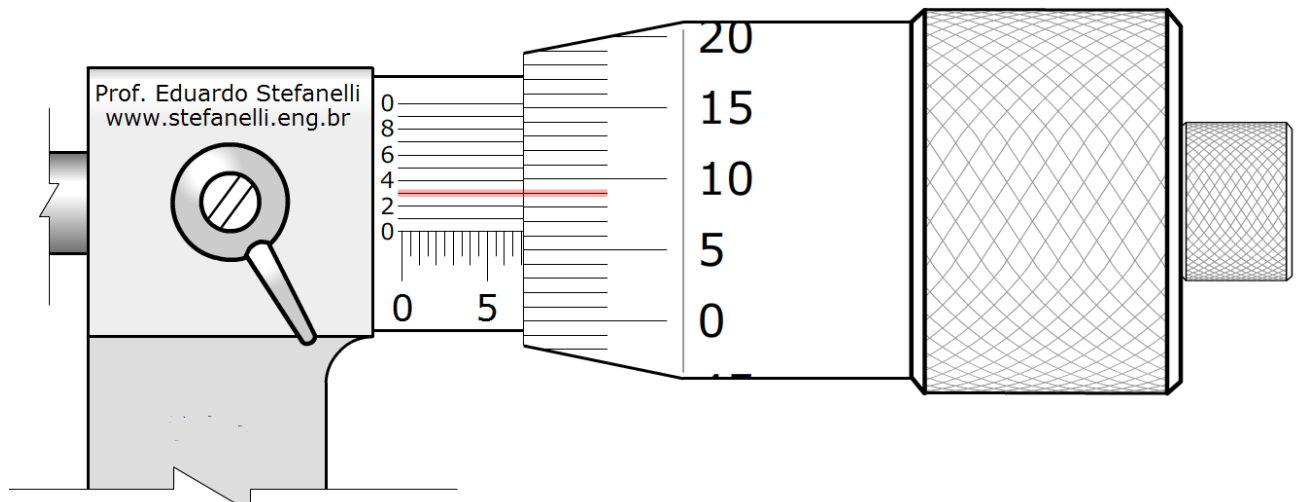


Question **19**

Complete

Mark 0.50 out of 0.50

Expresse la medida que lee en el instrumento. ESCRIBA SOLO EL VALOR, SIN LA UNIDAD DE MEDIDA



Answer: 7,063

respuesta correcta

respuesta correcta 7.063

The correct answer is: 7.063

Question **20**

Complete

Mark 0.50 out of 0.50

ISO 9000 Sistema de Gestió de la Qualitat (SGC).

Marque los cambios más importantes de la ISO 9000 versión 2000 , respecto de la primera de 1994.



Select one or more:

- ☒ a. **La Mejora Continua como objetivo permanente de la organización; haciendo "girar" sucesivamente el Circulo de Deming (PHVA).**
- ☐ b. **Mejora del Control de los procesos subcontratados.**
- ☒ c. **El Compromiso de la Dirección de la Organización, en el SGC**
- ☐ d. **El agregado de varias normas más al paquete de ISO 9000.**
- ☒ e. **Gestión de Recursos y Actividades con Enfoque Basado en Procesos.**
- ☒ f. **Verificar la Satisfacción del Cliente.**

Respuesta correcta

The correct answers are: **Verificar la Satisfacción del Cliente., El Compromiso de la Dirección de la Organización, en el SGC, Gestión de Recursos y Actividades con Enfoque Basado en Procesos., La Mejora Continua como objetivo permanente de la organización; haciendo "girar" sucesivamente el Circulo de Deming (PHVA).**

[◀ AUTOEVALUACIONES 2º PARTE DE METROLOGÍA](#)

Jump to...

