бюджетное образовательное учреждение Омской области

начального профессионального образования

«Профессиональное училище № 65».

**ТЕСТ**

**по теме: Сварка металлических конструкций**

**МДК 02.05.** **Технология производства сварных конструкций**

**ПМ.02. Сварка и резка деталей из различных сталей, цветных металлов и их сплавов, чугунов во всех пространственных положениях**

 **по профессии 150709.02 Сварщик (электросварочные и газосварочные работы)**

Составил: Баранов Владимир Ильич мастер производственного обучения

Седельниково, Омская область, 2013

**Тема: Сварка металлических конструкций**

**Тест.**

1. Конструкции и конструктивные элементы, работающие в основном на поперечный изгиб:

1) балки; 3) резервуары;

2) фермы; 4) решетки.

2. Жестко соединенные между собой балки образуют конструкции:

1) рамы; 3) колонны;

2) решетки; 4) фермы.

3. Конструкции и конструктивные элементы, работающие преимущественно на сжатие или на сжатие с продольным изгибом:

1) рамы; 3) колонны;

2) решетки; 4) фермы.

4. Оболочковыми сварными конструкциями являются:

1) рамы; 3) резервуары;

2) фермы; 4) решетки.

5. Описание технологического процесса оформляют на специальных бланках, которые называют:

1) технологическая карта;

2) технологическая сводка;

3) технологическая ведомость;

4) технологическая запись.

6. Часть конструкции, представляющая собой соединение двух или нескольких деталей при помощи сварки:

1) инжектор; 3) манипулятор;

2) осциллятор; 4) сварной узел.

7. Метод сборки, предусматривающий сборку и сварку отдельных узлов, из которых состоит конструкция, а затем сборку и сварку всей конструкции:

1) метод узловой сборки;

2) метод общей сборки;

3) метод рациональной сборки;

4) метод сборки под заказ.

8. Метод сборки, при котором вначале собирают всю конструкцию, а затем ее сваривают:

1) метод узловой сборки;

2) метод общей сборки;

3) метод рациональной сборки;

4) метод сборки под заказ.

9. Прихватки следует устанавливать от края детали или от отверстия на расстоянии не менее:

1) 5 мм; 2) 10 мм; 3) 15 мм; 4) 50 мм.

10. Корневой шов трубопроводов выполняют электродом диаметром:

1) 2 мм; 2) 3 мм; 3) 4 мм; 4) 5 мм.

Эталон ответа:

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Вопрос | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 |
| Ответ | 1 | 1 | 3 | 3 | 1 | 4 | 1 | 2 | 2 | 2 |

Критерии оценок тестирования:

Оценка «отлично» 9-10 правильных ответов или 90-100% из 10 предложенных вопросов;

Оценка «хорошо» 7-8 правильных ответов или 70-89% из 10 предложенных вопросов;

Оценка «удовлетворительно» 5-6 правильных ответов или 50-69% из 10 предложенных вопросов;

Оценка неудовлетворительно» 0-4 правильных ответов или 0-49% из 10 предложенных вопросов.

**Список использованной литературы**

1. Галушкина В.Н. Технология производства сварных конструкций: учебник для нач. проф. образования. – М.: Издательский центр «Академия», 2012;
2. Овчинников В.В. Технология ручной дуговой и плазменной сварки и резки металлов: учебник для нач. проф. образования. – М.: Издательский центр «Академия», 2010;
3. Маслов В.И. Сварочные работы6 Учеб. для нач. проф. образования – М.: Издательский центр «Академия», 2009;
4. Овчинников В.В. Оборудование, техника и технология сварки и резки металлов: учебник – М.: КНОРУС, 2010;
5. Куликов О.Н. Охрана труда при производстве сварочных работ: учеб. пособие для нач. проф. образования – М.: Издательский центр «Академия», 2006;
6. Виноградов В.С. Электрическая дуговая сварка: учебник для нач. проф. образования – М.: Издательский центр «Академия», 2010.