бюджетное образовательное учреждение Омской области

начального профессионального образования

«Профессиональное училище № 65».

**ТЕСТ**

**по теме: Сварочные посты для ручной дуговой сварки**

**МДК 02.01.** **Оборудование, техника и технология электросварки**

**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: Сварочные посты для ручной дуговой сварки**

**Тест.**

1. Электрододержатели выпускают для номинального тока:

1) менее 125 А; 3) 380 А;

2) 220 А; 4) 125,200,250,315,400 и 500 А.

2. Масса электрододержателя может составлять:

1) 0,35-0,75 кг; 3) свыше 0,75 кг;

2) до 0,35 кг; 4) 100 г.

3. Электрододержатели должны обеспечивать смену электрода за время не более:

1) 1 с; 2) 4 с; 3)10 с; 4) 40 с.

4. Длина сварочного кабеля не должна превышать:

1) 10 м; 2) 40 м; 3) 100 м; 4) 400 м.

5. Площадь сечения сварочного кабеля выбирают в зависимости от сварочного тока и допустимых нагрузок из расчета:

1) 1-4 А/мм2; 3) 8-14 А/мм2;

2) 5-7 А/мм2; 4)15-20 А/мм2.

6. Площадь сечения одножильного кабеля для силы сварочного тока 200 А должна составлять:

1) 10 мм2; 2) 40 мм2; 3) 100 мм2; 4) 400 мм2.

7. При продолжительной непрерывной работе кабель и электрододержатель перегреваются, поэтому сечение кабеля выбирают с учетом возможности его нагрева при работе до:

1) 30 оС; 2) 40 оС; 3) 80 оС; 4) 100 оС.

8. Выпускают 13 классов светофильтров и выбирают их в зависимости от:

 1) возраста сварщика; 3) напряжения на дуге;

 2) скорости сварки; 4) силы сварочного тока.

9. Светофильтры для сварщиков имеют цвет:

 1) красный; 3) зеленый;

 2) желтый; 4) синий.

10. Защита светофильтра от брызг металла при сварке обеспечивается пластинками из оргстекла, которые по мере повреждения заменяют новыми 1-2 раза в:

 1) час; 3) месяц;

 2) смену; 4) год.

Эталон ответа:

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

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.