бюджетное образовательное учреждение Омской области

начального профессионального образования

«Профессиональное училище № 65».

**ТЕСТ**

**по теме: Сварка углеродистых сталей**

**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: Сварка углеродистых сталей**

Тест.

1. Содержание углерода в низкоуглеродистых сталях не превышает:

1) 0,006%; 2)0,25%; 3)0,45%; 4)0,8%.

2. Цифры в марке углеродистой качественной стали 20 указывают в сотых долях процента среднее содержание:

1) углерода; 3) марганца;

2) кремния; 4) серы.

3. Свариваемость стали марки ВСтЗкп:

1) хорошая; 3) удовлетворительная;

2) плохая; 4) ограниченная.

4. Сварку конструкций из низкоуглеродистой кипящей и полуспокойной сталей выполняют электродами типа:

1) Э38; 2) Э42; 3)Э46А; 4)Э50А.

5. Конструкции, работающие в условиях динамических или вибрационных нагрузок, должны свариваться электродами типа:

1) Э38; 2) Э42; 3)Э46; 4) Э46А.

6. При сварке низкоуглеродистой стали большой толщины многослойными швами рекомендуется предварительный подогрев ее до температуры:

1) 50-120°С; 3)150-250°С;

2) 120-150°С; 4) 250-400°С.

7. По ржавчине и окалине допускается варить электродами, имеющими покрытие:

1) кислое; 3) рутиловое;

2) основное; 4) целлюлозное.

8. Корень шва в трубопроводах выполняют электродами, имеющими покрытие:

1) кислое, 3) рутиловое;

2) основное; 4) целлюлозное.

9. Не допускают перегрева при прокалке электроды, имеющие покрытие:

1) кислое; 3) рутиловое;

2) основное; 4) целлюлозное.

10. При сварке среднеуглеродистых сталей большой толщины многослойными швами рекомендуется предварительный подогрев до температуры:

1) 50-120°С; 3)150-250°С;

2) 120-150°С; 4) 250-400°С.

Эталон ответа:

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