бюджетное образовательное учреждение Омской области

начального профессионального образования

«Профессиональное училище № 65».

**ТЕСТ**

**по МДК 02.05 «Технология производства сварных конструкций»**

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

Составил: Баранов Владимир Ильич мастер производственного обучения

Седельниково 2013

Тест по междисциплинарному курсу МДК 02.05

«Технология производства сварных конструкций».

1. Свинец, хром, никель, цинк - это металлы:

1. тяжелые; 3) драгоценные;
2. легкие; 4) черные.

2. Магний, алюминий, титан - это металлы:

1. драгоценные; 3) тяжелые;
2. черные; 4) легкие.

3. Физические свойства металлов объясняются строением:

1. кристаллической решетки;
2. атомов;
3. сварного соединения;
4. структуры металла.

4. Свойство металлов сопротивляться разрушению под действием механических нагрузок:

1. пластичность; 3) прочность;
2. упругость; 4)вязкость.

5. Свойство металлов принимать новые формы и размеры под действием внешних сил, не разрушаясь:

1. прочность; 3)вязкость;
2. пластичность; 4)упругость.

6. Свойство металла внутренними силами восстанавли-  
вать первоначальную форму после прекращения действия внешних сил:

1. вязкость; 3) пластичность;
2. упругость; 4)прочность.

7. Ухудшает свариваемость металла, вызывает появление горячих трещин:

1. азот; 3)водород;
2. сера; 4) кислород.

8. Ухудшает свариваемость стали и снижает ее механические свойства:

1. хром; 3) оксид железа FeO;
2. цементит Fe3C; 4) медь.

9. К группе хорошо сваривающихся относится сталь:

1)40; 2)СтЗ; 3) 35Х; 4) 15ХСНД.

10. К группе удовлетворительно сваривающихся относится сталь:

1)Х18Н10Т; 2)50Х; 3)35; 4)СтЗ.

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

1. балки; 3) резервуары;
2. фермы; 4) решетки.

12. Жестко соединенные между собой балки образуют  
конструкции:

1. рамы; 3) колонны;
2. решетки; 4) фермы.

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

1. рамы; 3) колонны;
2. решетки; 4) фермы.

14. Оболочковыми сварными конструкциями являются:

1. рамы; 3) резервуары;
2. фермы; 4) решетки.

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

1. технологическая карта;
2. технологическая сводка;
3. технологическая ведомость;
4. технологическая запись.

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

1. инжектор; 3) манипулятор;
2. осциллятор; 4)сварной узел.

17. 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.

18. 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.

19. 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.

20. Корневой шов трубопроводов выполняют электродом диаметром:

1)2 мм; 2) 3 мм; 3)4 мм; 4) 5 мм.

21. Операции резки, гибки, правки, штамповки, зачистки и другие по изготовлению деталей сварных конструкций:

1. вспомогательные; 3) заготовительные;
2. сборочные; 4) отделочные.

22. Операции, обеспечивающие правильное взаимное расположение и закрепление деталей собираемого и свариваемого изделия на плите, стеллаже, стенде или специаль-  
ном приспособлении:

1. вспомогательные; 3) заготовительные;
2. сборочные; 4) отделочные.

23. Операции, при которых производятся зачистка, удаление металлических брызг и грата, окраска, упаковка:

1. вспомогательные; 3) заготовительные;
2. сборочные; 4) отделочные.

24. Операции транспортно-подъемные, наладочные, по приему и выдаче материала и инструмента, подготовке сварочных электродов и другие:

1. вспомогательные; 3) заготовительные;
2. сборочные; 4) отделочные.

25. Детали (опоры, упоры, пальцы, призмы, установочные конусы), обеспечивающие правильную ориентацию свариваемых деталей в приспособлениях:

1. вспомогательные; 3) запасные;
2. установочные; 4) временные.

26. Сборочно-сварочное приспособление с упорами, гнездами и другими фиксирующими элементами, а также зажимными устройствами, служащими для сборки и сварки изделий типа кронштейнов, рам, ферм, балок и др.:

1. позиционер; 3) стенд;
2. кондуктор; 4) манипулятор.

27. Приспособление, предназначеное для установки изделия в удобное для сборки положение:

1. позиционер; 3) стенд;
2. кондуктор; 4) манипулятор.

28. Приспособление для вращения изделия в процессе сварки при различных углах наклона оси вращения:

1. позиционер; 3) стенд;
2. кондуктор; 4) манипулятор.

29. Устройство для закрепления изделия в заданном положении и вращения его со скоростью сварки:

1. кондуктор; 3) манипулятор;
2. позиционер; 4) вращатель.

30. Сборочно-сварочное приспособление, предназначенное для размещения деталей собираемых и свариваемых крупногабаритных изделий и фиксации их в нужном по-  
ложении:

1. позиционер; 3) стенд;
2. кондуктор; 4)манипулятор.

Критерии оценок тестирования:

Оценка «отлично»: 26-30 правильных ответов или 87-100% из 30 предложенных вопросов.

Оценка «хорошо»: 21-25 правильных ответов или70-86% из 30 предложенных вопросов.

Оценка «удовлетворительно»: 15-20 правильных ответов или 50-69% из 30 предложенных вопросов.

Оценка «неудовлетворительно»: 0-14 правильных ответов или 0-49% из 30 предложенных вопросов.

**Список 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.