бюджетное образовательное учреждение Омской области

начального профессионального образования

«Профессиональное училище № 65».

**ТЕСТ**

**по МДК 04.01 «Дефекты и способы испытания сварных швов»**

**ПМ.04 «Дефектация сварных швов и контроль качества сварных соединений»**

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

**работы).**

Составил: Баранов Владимир Ильич мастер производственного обучения

Седельниково 2013

**ТЕСТ по междисциплинарному курсу МДК 04.01**

**«Дефекты и способы испытания сварных швов».**

1. Ржавчина, окалина, масло, краска, влага являются причиной образования дефектов, которые называют:

1. поры; 3) включения;
2. трещины; 4) несплавления.

2. Трещины, непровары, несплавления относят к группе дефектов, которую называют:

1. объемные; 3) случайные;
2. трещиноподобные; 4) аварийные.

3. Самые опасные дефекты в сварных швах:

1. поры; 3) трещины;
2. включения; 4) наплывы.

4. Самые опасные концентраторы напряжений в сварных швах:

1. поры; 3) наплывы;
2. включения; 4) трещины.

5. При удалении дефектных мест длина удаляемого участка должна равняться длине дефектного участка плюс с каждой стороны:

1. 1-2 мм; 3)10-20 мм;
2. 5-10 мм; 4) 20-40 мм.

6. Число исправлений одного и того же дефектного участка зависит от категории ответственности конструкции и не должно превышать:

1. двух; 3) четырех;
2. трех; 4) семи.

7.Зачистка шва предполагает удаление:

а) неровности;

б) шлаковой корки;

в) брызг застывшего металла.

8.Что должно подвергаться зачистке после сварки?

а) Только сварной шов.

б) Только околошовная зона.

в) Сварной шов и околошовная зона.

9.Брызги металла удаляются с поверхности сварного шва и околошовной зоны при помощи:

а) зубила и молотка;

 б) шлифовального круга, закрепленного в шлифовальной машине;

 в) круглой шлифовальной металлической щеткой, закрепленной в шлифовальной машине.

10.Ширина околошовной зоны, подвергаемой зачистке, составляет не менее:

а) 40 мм;

б) 20 мм;

в) 80 мм.

11.Шлаковую корку со сварного шва можно удалить:

а) молотком и зубилом;

**б**) молотком-шлакоотделителем;

в) шлифовальным кругом, закрепленным на пневмомашине.

 12. Контроль, который предусматривает проверку: квалификации сварщиков, качества сварочных материалов, состояния сварочного оборудования и аппаратуры, сборочно-сварочных приспособлений:

1. предварительный; 3) приемочный;
2. пооперационный; 4) срочный.

 13. Контроль, который включает проверку качества подготовки и сборки деталей под сварку, соблюдения режимов сварки, порядка выполнения многослойных швов и т.д.:

1. предварительный; 3) приемочный;
2. пооперационный; 4) срочный.

 14. Контроль, производимый после завершения всех предусмотренных технологическим процессом операций, результаты которого фиксируют в сдаточной документации на изделие:

1. предварительный; 3) приемочный;
2. пооперационный; 4) срочный.

 15. Приемочный контроль, при котором проверяют все сварные соединения:

1. сплошной; 3) обязательный;
2. выборочный; 4) оперативный.

 16. Приемочный контроль, при котором проверяют часть сварных соединений:

1. сплошной; 3) необходимый;
2. выборочный; 4) срочный.

 17.Документ, в котором указываются завод-изготовитель основного металла, марка и химический состав металла, номер плавки, профиль и размер материала, масса металла и номер партии, результаты всех испытаний, стандарт на данную марку материала:

1. аттестат; 3) диплом;
2. калькуляция; 4) сертификат.

 18. Операции, выполняемые для проверки правильности соблюдения технологии данного производства и качества его продукции:

1. контрольные; 3) регистрирующие;
2. технологические; 4) выпускающие.

 19.Контроль, при котором выявляют дефекты, обнаруживаемые невооруженным глазом, а также с помощью лупы 10-кратного увеличения:

1. физический; 3) оперативный;
2. визуальный; 4) объективный.

 20.Испытания, при которых определяют прочность, твердость, пластичность металла:

1)аналитические; 3)технологические;

2)физические; 4) механические.

Эталон ответа.

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| вопрос | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 |
| ответ | 1 | 2 | 3 | 4 | 3 | 2 | а,б,в | в | а,б,в | б |
| вопрос | 11 | 12 | 13 | 14 | 15 | 16 | 17 | 18 | 19 | 20 |
| ответ | б | 1 | 2 | 3 | 1 | 2 | 4 | 1 | 2 | 4 |

 Критерии оценок тестирования:

Оценка «отлично»: 18-20 правильных ответов или 90-100% из 20 предложенных вопросов.

Оценка «хорошо»: 15-17 правильных ответов или 75-85% из 20 предложенных вопросов.

Оценка «удовлетворительно»: 10-14 правильных ответов или 50-70% из 20 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.