бюджетное образовательное учреждение Омской области

начального профессионального образования

«Профессиональное училище № 65».

**ТЕСТ**

**по теме: Высокопроизводительные способы 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: Высокопроизводительные способы сварки**

Тест.

1. Увеличение диаметра электрода с 3 до 6 мм позволяет повысить производительность сварки в:

1) 1,5 раза; 2) 2 раза; 3) 3 раза; 4) 5 раз.

2. Удельный расход электроэнергии при сварке электродами с железным порошком в покрытии снижается примерно на;

1) 5%; 2)10%; 3)20%; 4)50%.

3. Сварка с глубоким проплавлением отличается от обычной ручной дуговой сварки большей силой сварочного тока и большей скоростью сварки, что обеспечивает повышение производительности труда в:

1) 1-1,5 раза; 2) 2-3 раза; 3) 3-5 раз; 4) 5-10 раз.

4. При сварке пучком электродов по сравнению со сваркой одним электродом сокращается время на смену электродов в:

1) 1-1,5 раза; 2) 2-3 раза; 3) 3-5 раз; 4) 5-10 раз.

5. При сварке пучком электродов улучшается использование мощности источника тока и повышается производительность труда не менее чем на:

1) 5%; 2)25%; 3)50%; 4)150%.

6. Сварку пучком электродов эффективно используют при:

1) сварке тонкого металла; 3) резке металлов;

2) наплавочных работах; 4) потолочной сварке.

7. Применение лежачего электрода особенно удобно при сварке:

1) тонкого металла; 3) в потолочном положении;

2) нержавеющей стали; 4) в труднодоступных местах.

8. Производительность при сварке лежачим электродом по сравнению с ручной дуговой сваркой возрастает примерно в:

1) 1,5-2 раза; 2)3 раза; 3)4 раза; 4)5 раз.

9. Производительность при сварке трехфазной дугой по сравнению с обычной однофазной ручной сваркой возрастает примерно в:

1) 1,5 раза; 2) 2 раза; 3) 3 раза; 4) 5 раз.

10. Способ ванной дуговой сварки применяют для соединения:

1) тонкого металла;

2) нержавеющей стали;

3) деталей при потолочной сварке;

4) железобетонной арматуры и рельсов.

Эталон ответа:

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

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.