бюджетное образовательное учреждение Омской области

начального профессионального образования

«Профессиональное училище № 65».

**ТЕСТ**

**по теме: Технология и техника сварки покрытыми электродами**

**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: Технология и техника сварки покрытыми электродами**

Тест

1. С целью устранения деформаций прокатных материалов выполняют технологическую операцию, которая называется:

1) резка; 3) разметка;

2) правка; 4)очистка.

2. Сборку деталей под сварку выполняют короткими швами, которые называют:

1) связующие; 3) прихватки;

2) рабочие; 4) фланговые.

3. С увеличением силы сварочного тока глубина проплавления металла:

1) увеличивается; 3) не изменяется;

2) уменьшается; 4) равна нулю.

4. С повышением напряжения на дуге ширина сварного шва:

1) увеличивается; 3) не изменяется;

2) уменьшается; 4) равна нулю.

5. Обратноступенчатую сварку применяют с целью:

1) экономии электродов;

2) повышения производительности;

3) уменьшения деформаций;

4) термообработки.

6. При сварке «углом назад» глубина провара:

1) увеличивается; 3) не изменяется;

2) уменьшается; 4) равна нулю.

7. При сварке «на подъем» глубина проплавления:

1) равна нулю; 3) не изменяется;

2) уменьшается; 4) увеличивается.

8. При выполнении вертикальных швов в основном используют способ:

1) «снизу вверх»; 3) «углом вперед»;

2) «сверху вниз»; 4) «углом назад».

9. При выполнении вертикальных швов способом «сверху вниз» используют электроды, имеющие покрытие:

1) кислое; 3) рутиловое;

2) основное; 4) целлюлозное.

10. При сварке в потолочном положении, по сравнению с нижним, необходимо:

1) увеличить диаметр электрода;

2) уменьшить силу сварочного тока;

3) увеличить длину дуги;

4) использовать другой источник питания.

Эталон ответа:

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

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.