бюджетное образовательное учреждение Омской области

начального профессионального образования

«Профессиональное училище № 65».

**ТЕСТ**

**по теме: Дефекты сварных соединений**

**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, Омская область, 2013

**Тема: Дефекты сварных соединений**

**Тест.**

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

1) поры; 3) включения;

2) трещины; 4) несплавленця.

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

1) объемные; 3) случайные;

2) трещиноподобные; 4) аварийные.

3. Трещиноподобные дефекты, как правило, независимо от их размеров являются:

1) недопустимыми; 3) нежелательными;

2) допустимыми; 4) мелкими.

4. Поры, шлаки, включения относят к группе дефектов, которую называют:

1) объемные; 3) случайные;

2) трещиноподобные; 4) аварийные.

5. Самые опасные дефекты в сварных швах:

1) поры; 3) трещины;

2) включения; 4) наплывы.

6. Самые опасные концентраторы напряжений в сварных швах:

1) поры; 3) наплывы;

2) включения; 4) трещины.

7. 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.

8. По сравнению с первоначальным размером ширина шва после заварки дефектных мест не должна превышать:

1) полуторной ширины; 3) тройной ширины;

2) двойной ширины; 4) пятикратной ширины.

9. С целью предотвращения распространения трещин их концы перед сваркой:

1) осматривают; 3) засверливают;

2) зачищают; 4) закрашивают.

10. 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.

Эталон ответа:

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

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.