бюджетное образовательное учреждение Омской области

начального профессионального образования

«Профессиональное училище № 65».

**ТЕСТ**

 **Наружные дефекты сварного соединения**

**МДК 02.02.** **Технология газовой сварки**

**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

Наружные дефекты сварного соединения.

**Тест.**

Каждый вопрос имеет один или несколько правильных ответов. Выберите верный.

1. Что считают дефектом сварного соединения?

а) Каждую трещину.

б) Некоторые поры.

в) То и другое.

1. В чем причины возникновения грубой чешуйчатости?

а) Малая скорость сварки.

б) Большой угол наклона горелки.

в) Сварка «жестким» пламенем.

3. Как можно устранить подрез?

а) Зачисткой.

б) Подваркой.

в) Зачисткой и подваркой.

1. Что является причиной пор в шве?

а) Неправильный выбор присадочной проволоки.

б) Недостаточная защита ванны пламенем.

в) Неправильный выбор присадочной проволоки и недостаточная защита ванны пламенем.

1. Могут ли трещины образовываться в незаплавленном кратере?

 а) Да.

б) Нет.

в) В зависимости от места расположения.

1. В чем опасность чрезмерной ширины шва?

а) Делает хрупким металл.

б) Создает опасность возникновения надрывов.

в) Создает большие поперечные напряжения.

1. Что является причиной возникновения разности вы­сот катетов сварного углового шва?

а) Большая мощность пламени.

б) Малая скорость сварки.

в) Неправильный угол наклона горелки.

1. Может ли сварщик подварить трещину, которую он обнаружил при осмотре?

а) Да.

б) Нет.

в) В зависимости от условий.

9. Можно ли не устранять кратер?

а) Да.

б) Нет.

в) Не имеет значения.

10. Как предупредить появления наплывов?

а) Уменьшить мощность пламени.

б) Уменьшить скорость сварки.

в) Изменить наклон горелки.

Эталон ответа:

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| вопрос | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 |
| ответ | в | в | а | а | а | в | а, б | б | б | а |

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 или0-49% из 10 предложенныхвопросов.

**Список литературы**

1. Лаврешин С.А. Производственное обучение газосварщиков : учеб. пособие для нач. проф. Образования – М.: Издательский центр «Академия», 2012.
2. Гуськова Л.Н. Газосварщик: раб. Тетрадь: учеб. Пособие для нач. проф. Образования – М.: Издательский центр «Академия», 2012.
3. Юхин Н.А. Газосварщик: учеб. пособие для нач. проф. образования – М.: Издательский центр «Академия», 2010.
4. Г.Г Чернышов. Справочник электрогазосварщика и газорезчика: учеб. пособие для нач. проф. образования – М. : Издательский центр «Академия», 2006.
5. А.И. Герасименко «Основы электрогазосварки», Учебное пособие – М: ОИЦ «Академия», 2010г.
6. Маслов В.И. Сварочные работы. Учеб. для нач. проф. образования – М.: Издательский центр «Академия», 2009.
7. Куликов О.Н. Охрана труда при производстве сварочных работ: учеб. пособие для нач. проф. образования – М.: Издательский центр «Академия», 2006.