Бюджетное профессиональное

образовательное учреждение Омской области

 «Седельниковское училище № 65».

**ТЕСТ**

**Определение качества сварного шва внешним осмотром**

**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, 2015

Определение качества сварного шва внешним осмотром.

Тест.

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

1. Визуальный осмотр сварного шва осуществляется:

а) только с использованием лупы с 4-7-кратным увеличением;

б) только с использованием микроскопа;

в) невооруженным глазом или с использованием лупы с 4-7-кратным увеличением.

1. При измерительном контроле сварного шва пользу­ются:

а) шаблонами;

б) линейкой металлической;

в) рулеткой и штангенциркулем.

1. При контроле обратной стороны сварного шва особое внимание обращается на:

а) проплавление сварного шва;

б) качество сварки в местах пересечения сварных швов;

в) качество сварки в местах с затрудненным ведением сварки.

1. Какой величины допускается трещина в сварном шве?

а) 1 мм.

б) 0,1—0,5 мм.

в) Не допускаются.

1. Свищ является:

а) допустимым дефектом, требующим определенной доработки;

б) недопустимым дефектом, который подлежит удалению;

в) допустимым дефектом, если его величина не превышает допустимую по НТД.

1. Какое количество пор допускается в скоплении пор в сварном шве?

а) 3 штуки.

б) 5 штук.

в) Не допускается.

 7. Какие дефекты требуют обязательного удаления?

а) Цепочка отдельных пор в количестве 4 штук на длине 100 мм сварного шва при толщине свариваемых деталей 7 мм.

б) Отдельно стоящая пора величиной 1 мм при толщине
свариваемых деталей 5 мм.

в) Проплавление сварного шва.

1. Внутренние дефекты сварного шва при визуальном осмотре:

а) не выявляются;

б) выявляются лупой 7-кратного увеличения;

в) выявляются невооруженным глазом.

1. Незавареный кратер считается допустимым с раз­мерами:

а) до 5 мм;

б) от 5 до 10 мм;

в) не допускается.

10. Углубления (западания) между валиками или чешуйками шва величиной до 1 мм при толщине свариваемых деталей более 5 мм:

а) допустимы;

б) недопустимы;

в) допустимы, но требуют некоторой доработки.

Эталон ответа:

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| вопрос | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 |
| ответ | в | а, б, в | а, б, в | в | б | б | б | а | в | 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 или 0-49% из 10 предложенных вопросов.

**Список 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.