

**Дата: 29.10.2021**

**Група: 32**

**Предмет: «Спецтехнології»**

**ТЕМА: Виконувати наплавлення деталей, вузлів та конструкцій з різних металів та сплавів**

**УРОК 47**

**Тема: Тематична підсумкова робота**

**Мета:**

- Узагальнення та засвоєння матеріалу..
- Вивчити послідовність підготовчих робіт
- Виховати зацікавленість та компетентність до обраної професії.

Завдання мають по чотири варіанти відповідей, із яких лише одна правильна. Виберіть правильну відповідь і позначте її в бланку відповідей.

**1. Прізвище вченого, який першим відкрив явище електричної дуги**

- а) Слав'янов М. Г.
- б) Бенардос М.М.
- в) Патон Є. О.
- г) Петров В. В.

**2. Держава, інженер якої відкрив спосіб електродугового зварювання електродом:**

- а) Чехія;
- б) Японія;
- в) Росія;
- г) Україна;

**3. Місце, спеціально обладнане для виконання зварювальних робіт – це:**

- а) робоче місце зварника;
- б) зварювальний пост;
- в) зварювальна кабіна;
- г) зварювальний стіл

**4. Площа, вільна від обладнання та матеріалів, для кожного зварювального поста має становити:**

- а) не менше 2м;
- б) не менше 3м<sup>2</sup>;
- в) менше 4м<sup>2</sup>;
- г) не менше 4 м<sup>2</sup>;

**5. Зварювальні пости бувають:**

- а) стаціонарні та пересувні;
- б) тільки постійні;
- в) тільки пересувні;
- г) стаціонарні і постійні;

**6. Для нормальних умов терморегуляції при високій температурі повітря в приміщенні необхідно створити:**

- а) низьку вологість і високу швидкість руху повітря;
- б) низьку вологість і низьку швидкість руху повітря;

- в) високу вологість;
- г) всі відповіді вірні;

**7. Висота кабіни зварника становить:**

- а) 1500 - 1800 мм;
- б) 1600 - 1900 мм;
- в) 1800 - 2000 мм;
- г) 1900 - 1700 мм;

**8. Висота столу для роботи стоячи становить:**

- а) 900 мм;
- б) 800 мм;
- в) 1000 мм;
- г) 700 мм;

**9. Дугове зварювання відносять до:**

- а) механічного класу;
- б) термічного класу;
- в) термомеханічного класу;
- г) електронно-променевого класу;

**10. Ручне дугове зварювання позначається згідно:**

- а) ГОСТ 15878 –79
- б) ГОСТ 14776 –79
- в) ГОСТ 5264 – 80
- г) ГОСТ 8713 – 79

**11. Зварний шов - це:**

- а) ділянка зварного шва, яка при зварюванні знаходиться у рідкому стані;
- б) заглиблення, утворене в зварній ванні тиском дуги;
- в) ділянка зварного з'єднання, утворена в результаті кристалізації металу зварюальної ванни;
- г) переплавлений присаджувальний метал, введений в зварну ванну до основного металу;

**12. Норми освітленості для аудиторій: на дощі, робочому столі, у кімнаті викладачів**

- а) 200 лк; 100 лк; 50 лк;
- б) 200 лк; 100 лк; 10 лк;
- в) 500 лк; 300 лк; 200 лк;
- г) 1000 лк; 600 лк; 300 лк;

**13. Зварні шви довжиною до 300 мм належать до:**

- а) середніх;
- б) довгих;
- в) коротких;
- г) дуже коротких;

**14. Середні зварні шви мають довжину до:**

- а) 1000 мм;
- б) 500 мм;
- в) 1500 мм;
- г) 300 мм;

**15. Підсилення шва – це:**

- а) найбільша глибина розплавленого основного металу;

- б) частина металу шва, що виступає над поверхнею зварювальних деталей;
- в) частина зварного шва, де дно зварювальної ванни перетинає поверхню основного металу;
- г) суміш наплавленого і переплавленого металу;

**16. За типом з'єднання зварні шви поділяються на:**

- а) стикові, вертикальні, горизонтальні, нижні;
- б) стельові, таврові, вертикальні, стикові;
- в) стельові, вертикальні, горизонтальні, нижні;
- г) стикові, таврові, кутові, в напуск;

**17. Зварна ванна – це:**

- а) частина шва між початком та кінцівкою шва
- б) частина шва, яка загартувалась
- в) частина шва, яка знаходитьться в рідкому стані
- г) частина багато прохідного шва

**18. Мікроклімат приміщення характеризується комплексом показників:**

- а) температурою, вологістю і швидкістю руху повітря;
- б) барометричним тиском і температурою;
- в) хімічним складом повітря;
- г) температурою;

**19. За положенням в просторі зварні шви поділяються на:**

- а) флангові, лобові, комбіновані, навскісні;
- б) нижні, горизонтальні, вертикальні, стельові;
- в) стикові, кутові, таврові, в напуск, торцеві;
- г) прямолінійні, криволінійні, кільцеві, спіральні;

**20. В позначенні шва буква С означає:**

- а) стельовий шов;
- б) стиковий шов;
- в) спіральний шов;
- г) середній шов;

**21. Валик – це:**

- а) метал, наплавлений або переплавлений за один прохід;
- б) метал, призначений для введення в зварну ванну до розплавленого основного металу;
- в) частина металу, що виступає над поверхнею зварюваних деталей;
- г) сплав, утворений переплавленими основним та присадочним металом;

**22. Метал, який знаходиться на межі шва і основного металу – це:**

- а) зона термічного впливу;
- б) зона сплавлення;
- в) метал шва;
- г) зона перекристалізації;

**23. Способом «в човник» зварюють:**

- а) вертикальні шви;
- б) стикові шви;
- в) кутові шви;
- г) вертикальні та стикові шви;

**24. Площа на одного учня, який працює за персональним комп'ютером, повинна складати не менше:**

- а) 6,0 м<sup>2</sup>
- б) 4,0 м<sup>2</sup>
- в) 8,0 м<sup>2</sup>
- г) 10,0 м<sup>2</sup>

**25. Одноразове переміщення в одному напрямку джерела нагрівання - це:**

- а) прохід;
- б) зварний шов;
- в) розчищення кромок;
- г) притуплення кромок;

**26. Стикові шви без розчищення кромок двостороннім швом зварюють при товщині металу:**

- а) 1-2 мм;
- б) 4-8 мм;
- в) 10-12 мм;
- г) 14-16 мм;

**27. Торцеві поверхні деталей, що підлягають зварюванню називаються:**

- а) металом шва;
- б) зазором;
- в) кромками;
- г) підсиленням шва;

**28. Тип зварного з'єднання, що має умовне позначення У:**

- а) в напуск;
- б) стикове;
- в) кутове;
- г) таврове;

**29. На глибину провару впливає:**

- а) кисень;
- б) сила струму;
- в) товщина електрода;
- г) товщина металу;

**30. Зварювальна дуга складається з:**

- а) катодної плями, стовпа дуги, позитивно зарядженого потоку електронів;
- б) катодної плями, стовпа дуги, негативно зарядженого потоку електронів;
- в) катодної плями, стовпа дуги, анодної плями;
- г) катодної плями, анодної плями, розплавленого металу;

**Домашнє завдання:**

- ✓ Опрацювати матеріал, дати відповіді на питання.
- ✓ Виконати короткий конспект.
- ✓ Фотографію конспекту надіслати викладачу [mTanatko@ukr.net](mailto:mTanatko@ukr.net)

