**Вопросы для тестового контроля теоретических знаний**

**участников конкурса профессионального мастерства**

**по профессии «Сварщик»**

1. **Первоначальная обработка металла включает операции:**

а. Контроль, сортировка, правка и очистка металла

б. Наметка и разметка

в. Зачистка, правка и вырезка заготовок

1. **Для низкоуглеродистых сталей применяют резку:**

а. Кислородную

б. Водородную

в. Ацетиленовую

1. **Рейсмус используют для:**

а. Вырезки заготовок

б. Разметки

в. Правки деталей и заготовок

1. **Гибку труб производят:**

а. В холодном состоянии

б. В горячем состоянии

в. В холодном или горячем состоянии

1. **Кернер используют для:**

а. Разделительной резки

б. Термической правки

в. Сохранения очертания профиля заготовки

1. **Сборка может осуществляться:**

а. Прихватками

б. В специальных сборочно-сварочных приспособлениях

в. Прихватками или в сборочно-сварочных приспособлениях

1. **Контроль собранных под сварку изделий осуществляют:**

а. Шаблонами

б. Металлическими рулетками и линейками

в. Металлическими рулетками, линейками или шаблонами

1. **Дуговая точечная сварка выполняется только:**

а. В тавровых соединениях

в. При соединении деталей внахлёстку

в. В угловых соединениях

1. **Способы очистки поверхности металла по линии реза:**

а. Нагрев горелки, механическая зачистка

б. Нагрев горелки, химическая очистка

в. Нагрев, механическая и химическая очистка

1. **Штангенрейсмус используют для измерения:**

а. Наружных и внутренних размеров

б. Глубин (отверстий пазов, высоты уступов)

в. Размеров по высоте деталей и для разметки

1. **К микрометрическим измерительным средствам относятся:**

а. Односторонняя и двусторонняя пробки

б. Нутромер, глубиномер, микрометр

1. **Для механического и автоматического контроля деталей применяют:**

а. Пневматические длинномеры, контрольные автоматы

б. Рычажно-оптические приборы

в. Наборы типовых сборочных единиц деталей, контрольные автоматы, контрольно-измерительные машины

1. **Активный контроль - это:**

а. Контроль деталей в процессе обработки

б. После изготовления деталей

1. **Погрешность измерений - это:**

а. Отклонения результата измерения от истинного значения измеряемой

величины

б. Разность между действительным и номинальным размером

1. **Допуск на обработку - это:**

а. Разность между наибольшим и наименьшим действительными размерами

б. Разность между наибольшим и наименьшим предельными размерами

1. **При ожоге глаз необходимо:**

а. Делать холодные примочки, промывать слабым содовым раствором,

использовать цинковые капли

б. Делать холодные примочки, промывать слабым раствором марганцовки,

использовать глазные цинковые капли

1. **При замерзании баллонных вентилей и редукторов отогревать их можно:**

а. Сварочной горелкой

б. Зажигалкой

в. Горячей водой