Документ подписан простой электронной подписью Информация о владельце:

ФИО: Вишневский Дмитрий Александрович

Должность: Ректор МИНИСТЕРСТВО НАУКИ И ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ Дата подписания: 17.10.2025 15:06:46 (МИНОБРНАУКИ РОССИИ. (МИНОБРНАУКИ РОССИИ.

Уникальный программный ключ:

03474917c4d012283e5ad996a48a5e70bf8da057 ФЕДЕРАЛЬНОЕ ГОСУДАРСТВЕННОЕ БЮДЖЕТНОЕ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ «ДОНБАССКИЙ ГОСУДАРСТВЕННЫЙ ТЕХНИЧЕСКИЙ УНИВЕРСИТЕТ» (ФГБОУ ВО «ДонГТУ».

> УТВЕРЖДЕНО: Приказом ректора ФГБОУ ВО «ДонГТУ» от « 03 » 09 2025 г. № 107

КОМПЛЕКТ ОЦЕНОЧНЫХ МАТЕРИАЛОВ

15.01.05 Сварщик ручной и частично механизированной сварки (наплавки).
(код и наименование направления подготовки, специальности.
(наименование профиля (специализации, программы. подготовки.
квалифицированный рабочий
(квалификация: бакалавр/специалист/магистр.
очная
(форма обучения: очная, заочная, очно-заочная.

Алчевск 2025

СОДЕРЖАНИЕ

1 Спецификация	3
2 Распределение тестовых заданий по компетенциям и дисциплинам	6
3 Распределение заданий по типам и уровням сложности	15
4 Сценарии выполнения диагностических заданий	26
5 Сценарии оценивания выполнения тестовых заданий	28
6 Типы заданий с ключами к оцениванию тестовых заданий комплекта	
оценочных материалов	29

1 СПЕЦИФИКАЦИЯ

Назначение комплекта оценочных материалов

Комплект оценочных материалов (КОМ. предназначен для контроля и оценки результатов прохождения основной профессиональной образовательной программы по направлению подготовки 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки., профиль «15.00.00 Машиностроение ».

Нормативное основание отбора содержания

Федеральный закон от 29 декабря 2012 г. №273-ФЗ «Об образовании в Российской Федерации» (с изменениями.:

Федеральный государственный образовательный стандарт среднего профессионального образования по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки., утвержденный приказом Министерства просвещения Российской Федерации от 15 ноября 2023 г. №863

Приказ Министерства просвещения Российской Федерации от 08 апреля 2021 г. № 153 «Об утверждении Порядка разработки примерных основных образовательных программ среднего профессионального образования, проведения их экспертизы и ведения реестра примерных основных образовательных программ среднего профессионального образования»;

Приказ Министерства просвещения Российской Федерации от 24 августа 2022 г. №762 «Об утверждении порядка организации и осуществления образовательной деятельности по образовательным программам среднего профессионального образования»;

Приказ Министерства просвещения РФ от 8 ноября 2021 г. №800 «Об утверждении Порядка проведения государственной итоговой аттестации по образовательным программам среднего профессионального образования» (с изменениями и дополнениями.;

Приказ Министерства науки и высшего образования РФ и Министерства просвещения РФ от 5 августа 2020 г. № 885/390 «О практической подготовке обучающихся» (с изменениями и дополнениями.;

Приказ Министерства просвещения Российской Федерации от 17.05.2022 № 336 «Об утверждении перечней профессий и специальностей среднего профессионального образования и установлении соответствия отдельных профессий и специальностей среднего профессионального образования, указанных ЭТИХ перечнях, профессиям специальностям среднего профессионального образования, перечни которых утверждены приказом Министерства образования и науки Российской Федерации от 29 октября 2013 г. 1199 «Об утверждении перечней профессий И специальностей профессионального образования»;

Нормативно-методические документы Министерства просвещения Российской Федерации;

Нормативно-методические документы Министерства науки и высшего образования Российской Федерации;

Устав Университета;

Локальные нормативные акты Университета.

Количество заданий

Код	Наиманоранна компатанния	Количество
компетенции	Наименование компетенции	заданий
OK 1	Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности применительно к различным контекстам	20
OK 2	Использовать современные средства поиска, анализа и интерпретации информации и информационные технологии для выполнения задач профессиональной деятельности	20
OK 3	Планировать и реализовывать собственное профессиональное и личностное развитие, предпринимательскую деятельность в профессиональной сфере, использовать знания по правовой и финансовой грамотности в различных жизненных ситуациях	20
ОК 4	Эффективно взаимодействовать и работать в коллективе и команде	20
OK 5	Осуществлять устную и письменную коммуникацию на государственном языке Российской Федерации с учетом особенностей социального и культурного контекста	20
ОК 6	Проявлять гражданско-патриотическую позицию, демонстрировать осознанное поведение на основе традиционных российских духовно-нравственных ценностей, в том числе с учетом гармонизации межнациональных и межрелигиозных отношений, применять стандарты антикоррупционного поведения	20
OK 7	Содействовать сохранению окружающей среды, ресурсосбережению, применять знания об изменении климата, принципы бережливого производства, эффективно действовать в чрезвычайных ситуациях	20
OK 8	Использовать средства физической культуры для сохранения и укрепления здоровья в процессе профессиональной деятельности и поддержания необходимого уровня физической подготовленности	20
ОК 9	Пользоваться профессиональной документацией на государственном и иностранном языках	20
ПК 1.1	Проводить сборочные операции перед сваркой с использованием конструкторской, производственно-технологической и нормативной документации	20
ПК 1.2	Выбирать пространственное положение сварного шва для сварки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей.	20
ПК 1.3	Применять сборочные приспособления для сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей. под сварку	20
ПК 1.4	Проводить подготовку элементов конструкции (изделий, узлов, деталей. под сварку, зачистку сварных швов и удаление поверхностных дефектов после сварки с использованием ручного и механизированного	20

	инструмента	
ПК 1.5	Проводить контроль собранных элементов конструкции	20
	(изделий, узлов, деталей. на соответствие	
	геометрических размеров требованиям конструкторской	
	и производственно-технологической документации по	
	сварке	
ПК 2.1	Проверять работоспособность и исправность сварочного	20
	оборудования для ручной дуговой сварки (наплавка,	
	резка. плавящимся покрытым электродом (далее – РД.	
ПК 2.2	Настраивать сварочное оборудование для РД	20
ПК 2.3	Выполнять предварительный, сопутствующий	20
	(межслойный. подогрев металла в соответствии с	
	требованиями производственно-технологической	
	документации по сварке	
ПК 2.4	Выполнять РД простых деталей неответственных	20
	конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном	
	пространственном положении сварного шва	
ПК 2.5	Выполнять дуговую резку металла	20
ПК 3.1	Настраивать сварочное оборудование для частично	20
	механизированной сварки (наплавки. плавлением	
ПК 3.2	Выполнять предварительный, сопутствующий	20
	(межслойный. подогрев металла в соответствии с	
	требованиями производственно-технологической	
	документации по сварке	
ПК 3.3	Выполнять частично механизированную сварку	20
	(наплавку. плавлением простых деталей	
	неответственных конструкций в нижнем, вертикальном и	
	горизонтальном пространственном положении сварного	
	шва	
Всего		260

2 РАСПРЕДЕЛЕНИЕ ТЕСТОВЫХ ЗАДАНИЙ ПО КОМПЕТЕНЦИЯМ И ДИСЦИПЛИНАМ

Код компетенции	Наименование компетенции	Наименование индикатора сформированности компетенции	Наименование дисциплины/модуля/ практики	Семестр	Номер задания
ПК 1.1.	Проводить сборочные операции	Иметь практический опыт:	ОП.01 Основы	4	1-4
	перед сваркой с использованием	ПО1 ознакомления с конструкторской	инженерной графики		
	конструкторской,	и производственно-технологической	ОП.02. Основы	3	5-10
	производственно-технологической	документацией по сварке	электротехники		
	и нормативной документации	Уметь:	ОП.03. Материаловедение	3	11-14
		У1 пользоваться конструкторской,	ОП.04. Допуски и	2	15-17
		производственно-технологической и	технические измерения		
		нормативной документацией для	МДК.01.01. Технология	2	18-19
		выполнения профессиональной	производства сварных		
		деятельности	конструкций		
		Знать:	МДК.01.02.	1	20
		31 основные типы, конструктивные	Подготовительные и		
		элементы, размеры сварных	сборочные операции		
		соединений и обозначение их на	перед сваркой и контроль		
		чертежах;	качества сварных		
		32 основные группы и марки	соединений		
		свариваемых материалов			
ПК 1.2.	Выбирать пространственное	Иметь практический опыт:	ОП.04. Допуски и	2	21-23
	положение сварного шва для	ПО2 выбора пространственного	технические измерения		
	сварки элементов конструкции	положения сварного шва для сварки	МДК.01.01. Технология	2	24-32
	(изделий, узлов, деталей.	элементов конструкции (изделий,	производства сварных		
		узлов, деталей.	конструкций		
		Уметь:	МДК.01.02.	1	32-40
		У2 выбирать пространственное	Подготовительные и		
		положение сварного шва для сварки	сборочные операции		
		элементов конструкции (изделий,	перед сваркой и контроль		
		узлов, деталей.	качества сварных		

Код компетенции	Наименование компетенции	Наименование индикатора сформированности компетенции	Наименование дисциплины/модуля/ практики	Семестр	Номер задания
		Знать: 33 правила подготовки кромок изделий под сварку	соединений		
ПК.1.3.	Применять сборочные приспособления для сборки элементов конструкции (изделий,	Иметь практический опыт: ПОЗ сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей. под сварку с	МДК.01.01. Технология производства сварных конструкций	2	40-47
	узлов, деталей. под сварку	применением сборочных приспособлений, сборки элементов конструкции (изделия, узлы, детали. под сварку на прихватках Уметь: УЗ применять сборочные приспособления для сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей. под сварку Знать: З4 виды и назначение сборочных, технологических приспособлений и оснастки; З5 правила сборки элементов конструкции под сварку	МДК.01.02. Подготовительные и сборочные операции перед сваркой и контроль качества сварных соединений	1	48-60
ПК 1.4.	Проводить подготовку элементов конструкции (изделий, узлов, деталей. под сварку, зачистку	Иметь практический опыт: ПО4 зачистки ручным или механизированным инструментом	МДК.01.01. Технология производства сварных конструкций	2	61-69
	сварных швов и удаление поверхностных дефектов после сварки с использованием ручного и механизированного инструмента	элементов конструкции (изделия, узлы, детали. под сварку; ПО5 зачистки ручным или механизированным инструментом сварных швов после сварки; ПО6 удаления ручным или	МДК.01.02. Подготовительные и сборочные операции перед сваркой и контроль качества сварных соединений	1	70-80

Код компетенции	Наименование компетенции	Наименование индикатора сформированности компетенции	Наименование дисциплины/модуля/ практики	Семестр	Номер задания
		механизированным инструментом поверхностных дефектов (поры, шлаковые включения, подрезы, брызги металла, наплывы и т.д Уметь: У4 использовать ручной и механизированный инструмент для подготовки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей. под сварку, зачистки сварных швов и удаления поверхностных дефектов после сварки Знать: З6 способы устранения дефектов сварных швов; правила технической эксплуатации электроустановок			
ПК.1.5.	Проводить контроль собранных элементов конструкции (изделий,	Иметь практический опыт: ПО7 контроля с применением	ОП.04. Допуски и технические измерения	2	81-84
	узлов, деталей. на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и	измерительного инструмента подготовленных и собранных с применением сборочных	МДК.01.01. Технология производства сварных конструкций	2	85-90
	производственно-технологической документации по сварке	приспособлений элементов конструкции (изделия, узлы, детали. на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке; ПО8 контроля с применением измерительного инструмента подготовленных и собранных на	МДК.01.02. Подготовительные и сборочные операции перед сваркой и контроль качества сварных соединений	1	91-100

Код компетенции	Наименование компетенции	Наименование индикатора сформированности компетенции	Наименование дисциплины/модуля/ практики	Семестр	Номер задания
		прихватках элементов конструкции (изделия, узлы, детали. на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке Уметь: У5 использовать измерительный инструмент для контроля собранных элементов конструкции (изделий, узлов, деталей. на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке Знать: З7 устройство сварочного и вспомогательного оборудования, назначение и условия работы контрольно-измерительных приборов, правила их эксплуатации и область применения			
ПК.2.1.	Проверять работоспособность и исправность сварочного оборудования для ручной дуговой сварки (наплавка, резка. плавящимся покрытым электродом (далее – РД.	Иметь практический опыт: ПО9 проверки оснащенности сварочного поста РД; проверки работоспособности и исправности оборудования поста РД; проверки наличия заземления сварочного поста РД	МДК.02.01. Основы технологии сварки МДК.02.02. Техника и технология ручной дуговой сварки (наплавки. и резки металлов	3-4	101-111

Код компетенции	Наименование компетенции	Наименование индикатора сформированности компетенции	Наименование дисциплины/модуля/ практики	Семестр	Номер задания
		Уметь: У6 проверять работоспособность и исправность сварочного оборудования для РД Знать: З8 устройство сварочного и вспомогательного оборудования для РД, назначение и условия работы контрольно-измерительных приборов, правила их эксплуатации и область применения			
ПК 2.2.	Настраивать сварочное оборудование для РД	Иметь практический опыт: ПО10 настройки оборудования РД для	МДК.02.01. Основы технологии сварки	1	121-132
		выполнения сварки Уметь: У7 настраивать сварочное оборудование для РД Знать: З9 основные группы и марки материалов, свариваемых РД; сварочные (наплавочные. материалы для РД	МДК.02.02. Техника и технология ручной дуговой сварки (наплавки. и резки металлов	3-4	133-140
ПК 2.3.	Выполнять предварительный, сопутствующий (межслойный.	Иметь практический опыт: ПО11 выполнения предварительного,	МДК.02.01. Основы технологии сварки	1	141-152
	подогрев металла в соответствии с требованиями производственно-технологической документации по сварке	сопутствующего (межслойного. подогрева металла Уметь: У8 владеть техникой предварительного, сопутствующего (межслойного. подогрева металла в	МДК.02.02. Техника и технология ручной дуговой сварки (наплавки. и резки металлов	3-4	153-160

Код компетенции	Наименование компетенции	Наименование индикатора сформированности компетенции	Наименование дисциплины/модуля/ практики	Семестр	Номер задания
ПК 2.4	Выполнять РД простых деталей неответственных конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва	сформированности компетенции производственно-технологической документации по сварке Знать: 310 выбор режима подогрева и порядок проведения работ по предварительному, сопутствующему (межслойному. подогреву металла; 311 причины возникновения и меры предупреждения внутренних напряжений и деформаций в свариваемых (наплавляемых. изделиях Иметь практический опыт: ПО12 выполнения РД простых деталей неответственных конструкций; ПО13 выполнение дуговой резки простых деталей Уметь: У9 владеть техникой сварки простых деталей неответственных конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва; У10 владеть техникой дуговой резки металла Знать:	практики МДК.02.01. Основы технологии сварки МДК.02.02. Техника и технология ручной дуговой сварки (наплавки. и резки металлов	1 3-4	161-173 174-180
		312 техника и технология сварки простых деталей неответственных конструкций в нижнем, вертикальном			

Код компетенции	Наименование компетенции	Наименование индикатора сформированности компетенции	Наименование дисциплины/модуля/ практики	Семестр	Номер задания
		и горизонтальном пространственном положении сварного шва; 313 угловая резка простых деталей; 314 основные группы и марки материалов, свариваемых трансформаторов; 315 сварочные (наплавочные. материалы для сварки			
ПК 2.5.	Выполнять дуговую резку металла	Иметь практический опыт: ПО14 владения техникой дуговой	МДК.02.01. Основы технологии сварки	1	181-189
		резки металла Уметь: У11 владеть техникой дуговой резки металла Знать: 316 дуговая резка простых деталей	МДК.02.02. Техника и технология ручной дуговой сварки (наплавки. и резки металлов	3-4	190-200
ПК 3.1.	Настраивать сварочное оборудование для частично механизированной сварки (наплавки. плавлением	Иметь практический опыт: ПО15 настройки оборудования для частично механизированной сварки (наплавки. плавлением для выполнения сварки Уметь:	МДК.03.01. Сварочные материалы и оборудование для частично механизированной сварки (наплавки. плавлением	3-4	201-211
		У12 настраивать сварочное оборудование для частично механизированной сварки (наплавки. плавлением Знать: 317 основные группы и марки материалов, свариваемых частично механизированной сваркой	МДК.03.02. Техника и технология частично механизированной сварки (наплавки. плавлением	3-4	212-220

Код компетенции	Наименование компетенции	Наименование индикатора сформированности компетенции	Наименование дисциплины/модуля/ практики	Семестр	Номер задания
		(наплавкой. плавлением; 318 сварочные (наплавочные. материалы для частично механизированной сварки (наплавки. плавлением			
ПК 3.2.	Выполнять предварительный, сопутствующий (межслойный. подогрев металла в соответствии с требованиями производственно-технологической документации по сварке	Иметь практический опыт: ПО16 выполнения предварительного, сопутствующего (межслойного. подогрева металла Уметь: У13 владеть техникой	МДК.03.01. Сварочные материалы и оборудование для частично механизированной сварки (наплавки. плавлением	3-4	221-231
		предварительного, сопутствующего (межслойного. подогрева металла в соответствии с требованиями производственно-технологической документации по сварке Знать: 319 выбор режима подогрева и порядок проведения работ по предварительному, сопутствующему (межслойному. подогреву металла; 320 причины возникновения и меры предупреждения внутренних напряжений и деформаций в свариваемых (наплавляемых. изделиях	МДК.03.02. Техника и технология частично механизированной сварки (наплавки. плавлением	3-4	232-240
ПК 3.3.	Выполнять частично механизированную сварку (наплавку. плавлением простых деталей неответственных конструкций в нижнем,	Иметь практический опыт: ПО17 выполнения частично механизированную сварку (наплавку. плавлением простых деталей неответственных конструкций	МДК.03.01. Сварочные материалы и оборудование для частично механизированной сварки	3-4	241-250

Код компетенции	Наименование компетенции	Наименование индикатора сформированности компетенции	Наименование дисциплины/модуля/ практики	Семестр	Номер задания
	вертикальном и горизонтальном	Уметь:	(наплавки. плавлением		
	пространственном положении	У14 владеть техникой частично	МДК.03.02. Техника и	3-4	251-260
	сварного шва	механизированной сварки (наплавки.	технология частично		
		плавлением простых деталей	механизированной сварки		
		неответственных конструкций в	(наплавки. плавлением		
		нижнем, вертикальном и			
		горизонтальном пространственном			
		положении сварного шва			
		Знать:			
		321 техника и технология частично			
		механизированной сварки (наплавки.			
		плавлением для сварки простых			
		деталей неответственных конструкций			
		в нижнем, вертикальном и			
		горизонтальном пространственном			
		положении сварного шва			

3 РАСПРЕДЕЛЕНИЕ ЗАДАНИЙ ПО ТИПАМ И УРОВНЯМ СЛОЖНОСТИ

	Индикатор		<u> </u>	Уровень	Время
Код	сформированности	Номер	Тип	сложности	выполнения
компетенции	1 1 1	задания	задания		
ПК 1.1	компетенции			задания	(мин
OK1-9	ПО1 У1 31 32	1	Закрытый	Базовый	3 мин.
ПК 1.1	HO1 V1 21 22	2	0 ,	D v	5
OK1-9	ПО1 У1 31 32	2	Открытый	Высокий	5 мин.
ПК 1.1 ОК1-9	ПО1 У1 31 32	3	Закрытый	Базовый	3 мин.
ПК 1.1	ПО1 У1 31 32	4	Открытый	Высокий	5 мин.
OK1-9	1101713132	•	Стирытын	BBICOILIII	<i>2</i>
ПК 1.1 ОК1-9	ПО1 У1 31 32	5	Закрытый	Повышенный	4 мин.
ПК 1.1	ПО1 У1 31 32	6	Открытый	Высокий	5 мин.
ОК1-9 ПК 1.1			_		
OK1-9	ПО1 У1 31 32	7	Открытый	Повышенный	4 мин.
ПК 1.1 ОК1-9	ПО1 У1 31 32	8	Закрытый	Базовый	3 мин.
ПК 1.1			_		
ОК1-9	ПО1 У1 31 32	9	Открытый	Повышенный	4 мин.
ПК 1.1	ПО1 У1 31 32	10	Открытый	Повышенный	4 мин.
OK1-9	1101 91 51 52	10	Открытыи	ПОВЫЩСНИВИ	4 MHH.
ПК 1.1 ОК1-9	ПО1 У1 31 32	11	Закрытый	Базовый	3 мин.
ПК 1.1	ПО1 V1 21 22	12	202002200	Гололия	2
OK1-9	ПО1 У1 31 32	12	Закрытый	Базовый	3 мин.
ПК 1.1	ПО1 У1 31 32	13	Закрытый	Базовый	3 мин.
ОК1-9 ПК 1.1			1		
OK1-9	ПО1 У1 31 32	14	Закрытый	Базовый	3 мин.
ПК 1.1	ПО1 У1 31 32	1.5	202002200	Гололия	3 мин.
ОК1-9	1101 91 31 32	15	Закрытый	Базовый	3 МИН.
ПК 1.1	ПО1 У1 31 32	16	Открытый	Повышенный	4 мин.
ОК1-9 ПК 1.1			1		
OK1-9	ПО1 У1 31 32	17	Открытый	Повышенный	4 мин.
ПК 1.1	H01 *** 7:	10		-	
OK1-9	ПО1 У1 31 32	18	Открытый	Повышенный	4 мин.
ПК 1.1	ПО1 У1 31 32	19	Закрытый	Базовый	3 мин.
ОК1-9	1101 91 31 32	17	эакрытыи	разовыи	э мин.
ПК 1.1	ПО1 У1 31 32	20	Закрытый	Базовый	3 мин.
OK1-9	_		1		-
ПК 1.2 ОК1-9	ПО2 У2 33	21	Закрытый	Повышенный	4 мин.
ПК 1.2	H00.110.00	22	n	,	_
OK1-9	ПО2 У2 33	22	Закрытый	Высокий	5 мин.

<u> </u>		1	Т	1	
ПК 1.2 ОК1-9	ПО2 У2 33	23	Закрытый	Повышенный	4 мин.
ПК 1.2 ОК1-9	ПО2 У2 33	24	Закрытый	Базовый	3 мин.
ПК 1.2 ОК1-9	ПО2 У2 33	25	Закрытый	Повышенный	4 мин.
ПК 1.2 ОК1-9	ПО2 У2 33	26	Закрытый	Базовый	3 мин.
ПК 1.2 ОК1-9	ПО2 У2 33	27	Закрытый	Повышенный	4 мин.
ПК 1.2 ОК1-9	ПО2 У2 33	28	Закрытый	Базовый	3 мин.
ПК 1.2	ПО2 У2 33	29	Закрытый	Повышенный	4 мин.
ОК1-9 ПК 1.2	ПО2 У2 33	30	Закрытый	Базовый	3 мин.
ОК1-9 ПК 1.2	ПО2 У2 33	31	Закрытый	Базовый	3 мин.
ОК1-9 ПК 1.2	ПО2 У2 33	32	Закрытый	Базовый	3 мин.
ОК1-9 ПК 1.2	ПО2 У2 33	33	-	Высокий	
ОК1-9 ПК 1.2			Открытый		5 мин.
ОК1-9 ПК 1.2	ПО2 У2 33	34	Закрытый	Базовый	3 мин.
ОК1-9 ПК 1.2	ПО2 У2 33	35	Закрытый	Базовый	3 мин.
OK1-9	ПО2 У2 33	36	Закрытый	Повышенный	4 мин.
ПК 1.2 ОК1-9	ПО2 У2 33	37	Закрытый	Базовый	3 мин.
ПК 1.2 ОК1-9	ПО2 У2 33	38	Закрытый	Базовый	3 мин.
ПК 1.2 ОК1-9	ПО2 У2 33	39	Закрытый	Повышенный	4 мин.
ПК 1.2 ОК1-9	ПО2 У2 33	40	Закрытый	Высокий	5 мин.
ПК 1.3 ОК1-9	ПОЗ УЗ З4 З5	41	Открытый	Высокий	5 мин.
ПК 1.3 ОК1-9	ПОЗ УЗ 34 35	42	Закрытый	Базовый	3 мин.
ПК 1.3 ОК1-9	ПОЗ УЗ З4 З5	43	Закрытый	Повышенный	4 мин.
ПК 1.3 ОК1-9	ПОЗ УЗ 34 35	44	Закрытый	Базовый	3 мин.
ПК 1.3 ОК1-9	ПОЗ УЗ 34 35	45	Закрытый	Повышенный	4 мин.
ПК 1.3 ОК1-9	ПОЗ УЗ З4 З5	46	Закрытый	Базовый	3 мин.
ПК 1.3 ОК1-9	ПОЗ УЗ З4 З5	47	Открытый	Высокий	5 мин.
ПК 1.3	ПОЗ УЗ 34 35	48	Закрытый	Базовый	3 мин.

ПК 1.3	OK1-9					
ОК1-9 ПОЗ УЗ 34 35 49 закрытый Повышенный 4 мин. ПК 1.3 ОК1-9 ПОЗ УЗ 34 35 50 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.3 ОК1-9 ПОЗ УЗ 34 35 51 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.3 ОК1-9 ПОЗ УЗ 34 35 52 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.3 ОК1-9 ПОЗ УЗ 34 35 54 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.3 ОК1-9 ПОЗ УЗ 34 35 56 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.3 ОК1-9 ПОЗ УЗ 34 35 56 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.3 ОК1-9 ПОЗ УЗ 34 35 57 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.3 ОК1-9 ПОЗ УЗ 34 35 59 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.3 ОК1-9 ПОЗ УЗ 34 35 60 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.4 ОК1-9 ПОЗ НОБ ПОБ У4 61 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.4 ОК1-9 ПО ПОБ ПОБ У4 63 Закрытый Баз						
ПК 1.3		ПОЗ УЗ 34 35	49	Закрытый	Повышенный	4 мин.
ОК1-9 ПОЗ УЗ 34 35 50 закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.3 ОК1-9 ПОЗ УЗ 34 35 51 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.3 ОК1-9 ПОЗ УЗ 34 35 52 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.3 ОК1-9 ПОЗ УЗ 34 35 54 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.3 ОК1-9 ПОЗ УЗ 34 35 55 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.3 ОК1-9 ПОЗ УЗ 34 35 56 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.3 ОК1-9 ПОЗ УЗ 34 35 57 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.3 ОК1-9 ПОЗ УЗ 34 35 58 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.3 ОК1-9 ПОЗ УЗ 34 35 59 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.3 ОК1-9 ПОЗ УЗ 34 35 60 Закрытый Повышенный 4 мин. ПК 1.4 ОК1-9 ПОЗ НОБ ПОБ У4 61 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.4 ПО4 ПО5 ПОБ У4 62 Закрытый Базовый<						
ПК 1.3		ПОЗ УЗ З4 З5	50	Закрытый	Базовый	3 мин.
ОКІ-9 ПОЗ УЗ З4 З5 51 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.3 ОКІ-9 ПОЗ УЗ З4 35 52 Закрытый Повышенный 4 мин. ПК 1.3 ОКІ-9 ПОЗ УЗ 34 35 53 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.3 ОКІ-9 ПОЗ УЗ 34 35 54 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.3 ОКІ-9 ПОЗ УЗ 34 35 56 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.3 ОКІ-9 ПОЗ УЗ 34 35 57 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.3 ОКІ-9 ПОЗ УЗ 34 35 58 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.3 ОКІ-9 ПОЗ УЗ 34 35 59 Закрытый Повышенный 4 мин. ПК 1.4 ОКІ-9 ПОЗ УЗ 34 35 60 Закрытый Повышенный 4 мин. ПК 1.4 ОКІ-9 ПОЗ УЗ 34 35 60 Закрытый Повышенный 4 мин. ПК 1.4 ОКІ-9 ПОЗ ПОБ ПОБ У4 61 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.4 ОКІ-9 ПОЗ ПОБ ПОБ У4 64 Закрытый				1		
ПК 1.3 ПОЗ УЗ З4 З5 52 Закрытый Повышенный 4 мин. ПК 1.3 ПОЗ УЗ З4 З5 53 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.3 ПОЗ УЗ З4 З5 54 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.3 ПОЗ УЗ З4 З5 55 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.3 ПОЗ УЗ З4 З5 55 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.3 ПОЗ УЗ З4 З5 56 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.3 ПОЗ УЗ З4 З5 56 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.3 ПОЗ УЗ З4 З5 56 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.3 ПОЗ УЗ З4 З5 57 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.3 ПОЗ УЗ З4 З5 58 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.3 ПОЗ УЗ З4 З5 59 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.3 ПОЗ УЗ З4 З5 59 Закрытый Повышенный 4 мин. ПК 1.3 ПОЗ УЗ З4 З5 60 Закрытый Повышенный 4 мин. ПК 1.3 ПОЗ УЗ З4 З5 60 Закрытый Повышенный 4 мин. ПК 1.4 ПО4 ПО5 ПО6 У4 61 Закрытый Повышенный 4 мин. ПК 1.4 ПО4 ПО5 ПО6 У4 62 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.4 ПО4 ПО5 ПО6 У4 63 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.4 ПО4 ПО5 ПО6 У4 63 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.4 ПО4 ПО5 ПО6 У4 63 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.4 ПО4 ПО5 ПО6 У4 64 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.4 ПО4 ПО5 ПО6 У4 65 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.4 ПО4 ПО5 ПО6 У4 66 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.4 ПО4 ПО5 ПО6 У4 67 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.4 ПО4 ПО5 ПО6 У4 67 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.4 ПО4 ПО5 ПО6 У4 68 Открытый Базовый 3 мин. ПК 1.4 ПО4 ПО5 ПО6 У4 69 Открытый Базовый 3 мин. ПК 1.4 ПО4 ПО5 ПО6 У4 70 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.4 ПО4 ПО5 ПО6 У4 70 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.4 ПО4 ПО5 ПО6 У4 70 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.4 ПО4 ПО5 ПО6 У4 70 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.4 ПО4 ПО5 ПО6 У4 70 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.4 ПО4 ПО5 ПО6 У4 70 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.4 ПО4 ПО5 ПО6 У4 71 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.4 ПО4 ПО5 ПО6 У4 72 Закрытый Базовый 3 мин.		ПОЗ УЗ З4 З5	51	Закрытый	Базовый	3 мин.
ОКІ-9 ПОЗ УЗ З4 З5 52 Закрытый Повышенный 4 мин. ПК 1.3 ОКІ-9 ПОЗ УЗ З4 35 53 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.3 ОКІ-9 ПОЗ УЗ 34 35 54 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.3 ОКІ-9 ПОЗ УЗ 34 35 55 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.3 ОКІ-9 ПОЗ УЗ 34 35 57 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.3 ОКІ-9 ПОЗ УЗ 34 35 58 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.3 ОКІ-9 ПОЗ УЗ 34 35 59 Закрытый Повышенный 4 мин. ПК 1.3 ОКІ-9 ПОЗ УЗ 34 35 60 Закрытый Повышенный 4 мин. ПК 1.3 ОКІ-9 ПОЗ УЗ 34 35 60 Закрытый Повышенный 4 мин. ПК 1.4 ОКІ-9 ПОЗ ПО6 У4 61 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.4 ОКІ-9 ПО4 ПО5 ПО6 У4 62 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.4 ОКІ-9 ПО4 ПО5 ПО6 У4 64 Закрытый				1		
ПК 1.3		ПОЗ V3 34 35	52	Закрытый	Повышенный	4 мин
ОК1-9 ПОЗ УЗ З4 З5 53 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.3 ОК1-9 ПОЗ УЗ 34 35 54 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.3 ОК1-9 ПОЗ УЗ 34 35 55 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.3 ОК1-9 ПОЗ УЗ 34 35 56 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.3 ОК1-9 ПОЗ УЗ 34 35 58 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.3 ОК1-9 ПОЗ УЗ 34 35 59 Закрытый Повышенный 4 мин. ПК 1.3 ОК1-9 ПОЗ УЗ 34 35 60 Закрытый Повышенный 4 мин. ПК 1.4 ОК1-9 ПО4 ПО5 ПО6 У4 ОК1-9 61 Закрытый Повышенный 4 мин. ПК 1.4 ОК1-9 ПО4 ПО5 ПО6 У4 ОК1-9 63 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.4 ОК1-9 ПО4 ПО5 ПО6 У4 ОК1-9 64 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.4 ОК1-9 ПО4 ПО5 ПО6 У4 ОК1-9 65 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.4 ОК1-9 ПО4 ПО5 ПО6 У4 ОК1-9 66 <td></td> <td>1103 73 31 32</td> <td></td> <td>Закрытын</td> <td>TIODDIE CITIDITI</td> <td></td>		1103 73 31 32		Закрытын	TIODDIE CITIDITI	
ПК 1.3		ПОЗ V3 34 35	53	Закпытый	Базорый	3 мин
ОК1-9 ПОЗ УЗ З4 З5 54 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.3 ОК1-9 ПОЗ УЗ 34 35 55 Закрытый Повышенный 4 мин. ПК 1.3 ОК1-9 ПОЗ УЗ 34 35 56 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.3 ОК1-9 ПОЗ УЗ 34 35 57 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.3 ОК1-9 ПОЗ УЗ 34 35 59 Закрытый Повышенный 4 мин. ПК 1.3 ОК1-9 ПОЗ УЗ 34 35 60 Закрытый Повышенный 4 мин. ПК 1.3 ОК1-9 ПОЗ ГОО УЗ З6 61 Закрытый Повышенный 4 мин. ПК 1.4 ОК1-9 ПО4 ПО5 ПО6 У4 36 62 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.4 ОК1-9 ПО4 ПО5 ПО6 У4 36 63 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.4 ОК1-9 ПО4 ПО5 ПО6 У4 36 64 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.4 ОК1-9 ПО4 ПО5 ПО6 У4 36 65 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.4 ОК1-9 ПО4 ПО5 ПО6 У4 36 66 <		1103 33 34 33	33	Закрытыи	Бизовын	J MIIII.
ПК 1.3 ПОЗ УЗ 34 35 56 Закрытый Повышенный 4 мин. ПК 1.3 ПОЗ УЗ 34 35 56 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.3 ПОЗ УЗ 34 35 57 Закрытый Базовый 5 мин. ПК 1.3 ПОЗ УЗ 34 35 58 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.3 ПОЗ УЗ 34 35 58 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.3 ПОЗ УЗ 34 35 59 Закрытый Повышенный 4 мин. ПК 1.3 ПОЗ УЗ 34 35 59 Закрытый Повышенный 4 мин. ПК 1.3 ПОЗ УЗ 34 35 60 Закрытый Повышенный 4 мин. ПК 1.4 ПО4 ПО5 ПО6 У4 61 Закрытый Повышенный 4 мин. ПК 1.4 ПО4 ПО5 ПО6 У4 62 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.4 ПО4 ПО5 ПО6 У4 62 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.4 ПО4 ПО5 ПО6 У4 63 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.4 ПО4 ПО5 ПО6 У4 64 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.4 ПО4 ПО5 ПО6 У4 65 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.4 ПО4 ПО5 ПО6 У4 65 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.4 ПО4 ПО5 ПО6 У4 66 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.4 ПО4 ПО5 ПО6 У4 66 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.4 ПО4 ПО5 ПО6 У4 66 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.4 ПО4 ПО5 ПО6 У4 66 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.4 ПО4 ПО5 ПО6 У4 66 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.4 ПО4 ПО5 ПО6 У4 66 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.4 ПО4 ПО5 ПО6 У4 67 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.4 ПО4 ПО5 ПО6 У4 68 Открытый Высокий 5 мин. ПК 1.4 ПО4 ПО5 ПО6 У4 69 Открытый Высокий 5 мин. ПК 1.4 ПО4 ПО5 ПО6 У4 ОК1-9 З6 69 Открытый Базовый 3 мин. ПК 1.4 ПО4 ПО5 ПО6 У4 ОК1-9 З6 70 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.4 ПО4 ПО5 ПО6 У4 70 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.4 ПО4 ПО5 ПО6 У4 70 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.4 ПО4 ПО5 ПО6 У4 ОК1-9 З6 70 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.4 ПО4 ПО5 ПО6 У4 70 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.4 ПО4 ПО5 ПО6 У4 70 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.4 ПО4 ПО5 ПО6 У4 70 Закрытый Базовый 3 мин.	ПК 1.3	ПО2 V2 24 25	5.4	Zoreni izri iğ	Facorită	2 MIIII
ОК1-9 ПОЗ УЗ З4 З5 55 Закрытый Повышенный 4 мин. ПК 1.3 ОК1-9 ПОЗ УЗ 34 35 56 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.3 ОК1-9 ПОЗ УЗ 34 35 57 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.3 ОК1-9 ПОЗ УЗ 34 35 58 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.3 ОК1-9 ПОЗ УЗ 34 35 59 Закрытый Повышенный 4 мин. ПК 1.3 ОК1-9 ПОЗ УЗ 34 35 60 Закрытый Повышенный 4 мин. ПК 1.4 ОК1-9 ПО4 ПО5 ПО6 У4 36 61 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.4 ОК1-9 ПО4 ПО5 ПО6 У4 36 63 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.4 ОК1-9 ПО4 ПО5 ПО6 У4 36 64 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.4 ОК1-9 ПО4 ПО5 ПО6 У4 36 65 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.4 ОК1-9 ПО4 ПО5 ПО6 У4 36 67 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.4 ОК1-9 ПО4 ПО5 ПО6 У4 36 69	OK1-9	1103 93 34 33	34	Закрытыи	разовыи	Э МИН.
ОК1-9 ПОЗ УЗ 34 35 56 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.3 ОК1-9 ПОЗ УЗ 34 35 57 Закрытый Высокий 5 мин. ПК 1.3 ОК1-9 ПОЗ УЗ 34 35 58 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.3 ОК1-9 ПОЗ УЗ 34 35 59 Закрытый Повышенный 4 мин. ПК 1.3 ОК1-9 ПОЗ УЗ 34 35 60 Закрытый Повышенный 4 мин. ПК 1.4 ОК1-9 ПО4 ПО5 ПО6 У4 36 61 Закрытый Повышенный 4 мин. ПК 1.4 ОК1-9 ПО4 ПО5 ПО6 У4 36 62 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.4 ОК1-9 ПО4 ПО5 ПО6 У4 36 63 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.4 ОК1-9 ПО4 ПО5 ПО6 У4 36 64 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.4 ОК1-9 ПО4 ПО5 ПО6 У4 36 65 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.4 ОК1-9 ПО4 ПО5 ПО6 У4 36 67 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.4 ОК1-9 ПО4 ПО5 ПО6 У4 36 68	ПК 1.3	ПО2 У2 24 25	<i></i>	n v	п	4
ОК1-9 ПОЗ УЗ З4 З5 56 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.3 ОК1-9 ПОЗ УЗ 34 35 57 Закрытый Высокий 5 мин. ПК 1.3 ОК1-9 ПОЗ УЗ 34 35 58 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.3 ОК1-9 ПОЗ УЗ 34 35 59 Закрытый Повышенный 4 мин. ПК 1.4 ОК1-9 ПОЗ ГОЗ УЗ 34 35 60 Закрытый Повышенный 4 мин. ПК 1.4 ОК1-9 ПОЗ ПОЗ ГПОЗ ГПОЗ ГПОЗ ГПОЗ ГПОЗ ГПОЗ ГП	ОК1-9	1103 93 34 35	55	Закрытыи	Повышенныи	4 мин.
ОК1-9 ПОЗ УЗ З4 З5 56 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.3 ОК1-9 ПОЗ УЗ 34 35 57 Закрытый Высокий 5 мин. ПК 1.3 ОК1-9 ПОЗ УЗ 34 35 58 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.3 ОК1-9 ПОЗ УЗ 34 35 59 Закрытый Повышенный 4 мин. ПК 1.4 ОК1-9 ПОЗ ГОЗ УЗ 34 35 60 Закрытый Повышенный 4 мин. ПК 1.4 ОК1-9 ПОЗ ПОЗ ГПОЗ ГПОЗ ГПОЗ ГПОЗ ГПОЗ ГПОЗ ГП	ПК 1.3					
ПК 1.3		11О3 УЗ 34 35	56	Закрытый	Базовый	3 мин.
ОК1-9 ПОЗ УЗ З4 З5 57 Закрытый Высокий 5 мин. ПК 1.3 ПОЗ УЗ З4 З5 58 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.3 ПОЗ УЗ З4 З5 59 Закрытый Повышенный 4 мин. ПК 1.3 ПОЗ УЗ З4 З5 60 Закрытый Повышенный 4 мин. ПК 1.4 ПО4 ПО5 ПО6 У4 61 Закрытый Повышенный 4 мин. ПК 1.4 ПО4 ПО5 ПО6 У4 62 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.4 ПО4 ПО5 ПО6 У4 63 Закрытый Повышенный 4 мин. ПК 1.4 ПО4 ПО5 ПО6 У4 63 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.4 ПО4 ПО5 ПО6 У4 64 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.4 ПО4 ПО5 ПО6 У4 65 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.4 ПО4 ПО5 ПО6 У4 66 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.4 ПО4 ПО5 ПО6 У4 68 Открытый Бысокий 5 мин.						
ПК 1.3 ОК1-9 ПОЗ УЗ 34 35 58 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.3 ОК1-9 ПОЗ УЗ 34 35 59 Закрытый Повышенный 4 мин. ПК 1.3 ОК1-9 ПОЗ УЗ 34 35 60 Закрытый Повышенный 4 мин. ПК 1.4 ОК1-9 ПО4 ПО5 ПО6 У4 ОК1-9 61 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.4 ОК1-9 ПО4 ПО5 ПО6 У4 ОК1-9 62 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.4 ОК1-9 ПО4 ПО5 ПО6 У4 ОК1-9 63 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.4 ОК1-9 ПО4 ПО5 ПО6 У4 ОК1-9 65 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.4 ОК1-9 ПО4 ПО5 ПО6 У4 ОК1-9 66 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.4 ОК1-9 ПО4 ПО5 ПО6 У4 ОК1-9 68 Открытый Высокий 5 мин. ПК 1.4 ОК1-9 ПО4 ПО5 ПО6 У4 ОК1-9 69 Открытый Базовый 3 мин. ПК 1.4 ОК1-9 ПО4 ПО5 ПО6 У4 ОК1-9 70 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.4 ОК1-9 ПО4 ПО5		ПОЗ УЗ 34 35	57	Закрытый	Высокий	5 мин.
ОК1-9 ПОЗ УЗ 34 35 58 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.3 ПОЗ УЗ 34 35 59 Закрытый Повышенный 4 мин. ПК 1.3 ПОЗ УЗ 34 35 60 Закрытый Повышенный 4 мин. ПК 1.4 ПО4 ПО5 ПО6 У4 61 Закрытый Повышенный 4 мин. ПК 1.4 ПО4 ПО5 ПО6 У4 62 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.4 ПО4 ПО5 ПО6 У4 63 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.4 ПО4 ПО5 ПО6 У4 64 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.4 ПО4 ПО5 ПО6 У4 65 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.4 ПО4 ПО5 ПО6 У4 66 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.4 ПО4 ПО5 ПО6 У4 67 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.4 ПО4 ПО5 ПО6 У4 68 Открытый Бысокий 5 мин. ПК 1.4 ПО4 ПО5 ПО6 У4 69 Открытый Базовый 3 мин.						
ПК 1.3		ПОЗ УЗ 34 35	58	Закрытый	Базовый	3 мин.
ОК1-9 ПОЗ УЗ З4 З5 59 Закрытый Повышенный 4 мин. ПК 1.3 ПОЗ УЗ 34 35 60 Закрытый Повышенный 4 мин. ПК 1.4 ПО4 ПО5 ПО6 У4 61 Закрытый Повышенный 4 мин. ПК 1.4 ПО4 ПО5 ПО6 У4 62 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.4 ПО4 ПО5 ПО6 У4 63 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.4 ПО4 ПО5 ПО6 У4 64 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.4 ПО4 ПО5 ПО6 У4 65 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.4 ПО4 ПО5 ПО6 У4 66 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.4 ПО4 ПО5 ПО6 У4 67 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.4 ПО4 ПО5 ПО6 У4 68 Открытый Высокий 5 мин. ПК 1.4 ПО4 ПО5 ПО6 У4 69 Открытый Базовый 3 мин. ПК 1.4 ПО4 ПО5 ПО6 У4 70 Закрытый Базовый 3 мин.						
ПК 1.3 ОК1-9 ПОЗ УЗ 34 35 60 Закрытый Повышенный 4 мин. ПК 1.4 ОК1-9 ПО4 ПО5 ПО6 У4 36 61 Закрытый Повышенный 4 мин. ПК 1.4 ОК1-9 ПО4 ПО5 ПО6 У4 36 62 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.4 ОК1-9 ПО4 ПО5 ПО6 У4 36 63 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.4 ОК1-9 ПО4 ПО5 ПО6 У4 36 65 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.4 ОК1-9 ПО4 ПО5 ПО6 У4 36 66 Закрытый Повышенный 4 мин. ПК 1.4 ОК1-9 ПО4 ПО5 ПО6 У4 36 67 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.4 ОК1-9 ПО4 ПО5 ПО6 У4 36 68 Открытый Высокий 5 мин. ПК 1.4 ОК1-9 ПО4 ПО5 ПО6 У4 36 69 Открытый Базовый 3 мин. ПК 1.4 ОК1-9 ПО4 ПО5 ПО6 У4 36 70 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.4 ОК1-9 ПО4 ПО5 ПО6 У4 36 71 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.4 ОК1-9 ПО4 ПО5 ПО6 У4 36 </td <td></td> <td>ПОЗ УЗ З4 З5</td> <td>59</td> <td>Закрытый</td> <td>Повышенный</td> <td>4 мин.</td>		ПОЗ УЗ З4 З5	59	Закрытый	Повышенный	4 мин.
ОК1-9 ПОЗ УЗ З4 З5 60 Закрытый Повышенный 4 мин. ПК 1.4 ПО4 ПО5 ПО6 У4 61 Закрытый Повышенный 4 мин. ПК 1.4 ПО4 ПО5 ПО6 У4 62 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.4 ПО4 ПО5 ПО6 У4 63 Закрытый Повышенный 4 мин. ПК 1.4 ПО4 ПО5 ПО6 У4 64 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.4 ПО4 ПО5 ПО6 У4 65 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.4 ПО4 ПО5 ПО6 У4 66 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.4 ПО4 ПО5 ПО6 У4 67 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.4 ПО4 ПО5 ПО6 У4 68 Открытый Высокий 5 мин. ПК 1.4 ПО4 ПО5 ПО6 У4 69 Открытый Высокий 5 мин. ПК 1.4 ПО4 ПО5 ПО6 У4 70 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.4 ПО4 ПО5 ПО6 У4 70 Закрытый Базовый 3 мин. <td></td> <td></td> <td></td> <td>1</td> <td></td> <td></td>				1		
ОК 1-9 ПО 4 ПО 5 ПО 6 У 4 ОК 1-9 36 61 Закрытый Повышенный 4 мин. ПК 1.4 ОК 1-9 36 36 62 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.4 ОК 1-9 36 36 63 Закрытый Повышенный 4 мин. ПК 1.4 ОК 1-9 36 64 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.4 ОК 1-9 36 65 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.4 ПО 4 ПО 5 ПО 6 У 4 ОК 1-9 36 66 Закрытый Повышенный 4 мин. ПК 1.4 ПО 4 ПО 5 ПО 6 У 4 ОК 1-9 36 67 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.4 ПО 4 ПО 5 ПО 6 У 4 ОК 1-9 36 68 Открытый Высокий 5 мин. ПК 1.4 ПО 4 ПО 5 ПО 6 У 4 ОК 1-9 36 69 Открытый Базовый 3 мин. ПК 1.4 ПО 4 ПО 5 ПО 6 У 4 ОК 1-9 36 70 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.4 ПО 4 ПО 5 ПО 6 У 4 ОК 1-9 36 71 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.4 ПО 4 ПО 5 ПО 6 У 4 ОК 1-9 36 72 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.4 ПО 4 ПО 5 ПО 6 У 4 ОК 1-9 36 72 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.4 ПО 4 ПО 5 ПО 6 У 4 ОК 1-9 36 72 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.4 ПО 4 ПО 5 ПО 6 У 4 ОК 1-9 36 72 Закрытый Базовый 3 мин.		ПОЗ УЗ 34 35	60	Закрытый	Повышенный	4 мин.
ОК1-9 36 61 Закрытый Повышенный 4 мин. ПК 1.4 ПО4 ПО5 ПО6 У4 62 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.4 ПО4 ПО5 ПО6 У4 63 Закрытый Повышенный 4 мин. ПК 1.4 ПО4 ПО5 ПО6 У4 64 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.4 ПО4 ПО5 ПО6 У4 65 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.4 ПО4 ПО5 ПО6 У4 66 Закрытый Повышенный 4 мин. ПК 1.4 ПО4 ПО5 ПО6 У4 67 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.4 ПО4 ПО5 ПО6 У4 68 Открытый Бысокий 5 мин. ПК 1.4 ПО4 ПО5 ПО6 У4 69 Открытый Базовый 3 мин. ПК 1.4 ПО4 ПО5 ПО6 У4 70 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.4 ПО4 ПО5 ПО6 У4 71 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.4 ПО4 ПО5 ПО6 У4 72 Закрытый Базовый 3 мин. <tr< td=""><td></td><td></td><td></td><td>3 33-P</td><td></td><td></td></tr<>				3 33-P		
ПК 1.4			61	Закрытый	Повышенный	4 мин
ОК1-9 36 62 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.4 ОК1-9 ПО4 ПО5 ПО6 У4 36 63 Закрытый Повышенный 4 мин. ПК 1.4 ОК1-9 ПО4 ПО5 ПО6 У4 36 64 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.4 ОК1-9 ПО4 ПО5 ПО6 У4 36 65 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.4 ОК1-9 ПО4 ПО5 ПО6 У4 36 67 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.4 ОК1-9 ПО4 ПО5 ПО6 У4 36 68 Открытый Высокий 5 мин. ПК 1.4 ОК1-9 ПО4 ПО5 ПО6 У4 36 69 Открытый Высокий 5 мин. ПК 1.4 ОК1-9 ПО4 ПО5 ПО6 У4 36 70 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.4 ОК1-9 ПО4 ПО5 ПО6 У4 36 71 Закрытый Повышенный 4 мин. ПК 1.4 ОК1-9 ПО4 ПО5 ПО6 У4 36 72 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.4 ОК1-9 ПО4 ПО5 ПО6 У4 36 72 Закрытый Базовый 5 мин. ПК 1.4 ОК1-9 ПО4 ПО5 ПО6 У4 36 72 </td <td></td> <td></td> <td></td> <td>Закрытын</td> <td>110001110111</td> <td></td>				Закрытын	110001110111	
ОК1-9 36 63 Закрытый Повышенный 4 мин. ПК 1.4 ПО4 ПО5 ПО6 У4 64 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.4 ПО4 ПО5 ПО6 У4 65 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.4 ПО4 ПО5 ПО6 У4 66 Закрытый Повышенный 4 мин. ПК 1.4 ПО4 ПО5 ПО6 У4 67 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.4 ПО4 ПО5 ПО6 У4 68 Открытый Высокий 5 мин. ПК 1.4 ПО4 ПО5 ПО6 У4 69 Открытый Высокий 5 мин. ПК 1.4 ПО4 ПО5 ПО6 У4 70 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.4 ПО4 ПО5 ПО6 У4 70 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.4 ПО4 ПО5 ПО6 У4 71 Закрытый Повышенный 4 мин. ПК 1.4 ПО4 ПО5 ПО6 У4 72 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.4 ПО4 ПО5 ПО6 У4 72 Закрытый Базовый 3 мин. <tr< td=""><td></td><td></td><td>62</td><td>Закрытый</td><td>Базовый</td><td>3 мин</td></tr<>			62	Закрытый	Базовый	3 мин
ОК1-9 36 63 Закрытый Повышенный 4 мин. ПК 1.4 ПО4 ПО5 ПО6 У4 64 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.4 ПО4 ПО5 ПО6 У4 65 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.4 ПО4 ПО5 ПО6 У4 66 Закрытый Повышенный 4 мин. ПК 1.4 ПО4 ПО5 ПО6 У4 67 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.4 ПО4 ПО5 ПО6 У4 68 Открытый Высокий 5 мин. ПК 1.4 ПО4 ПО5 ПО6 У4 69 Открытый Высокий 5 мин. ПК 1.4 ПО4 ПО5 ПО6 У4 70 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.4 ПО4 ПО5 ПО6 У4 71 Закрытый Повышенный 4 мин. ПК 1.4 ПО4 ПО5 ПО6 У4 71 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.4 ПО4 ПО5 ПО6 У4 72 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.4 ПО4 ПО5 ПО6 У4 72 Закрытый Базовый 3 мин. <tr< td=""><td></td><td></td><td>02</td><td>Закрытын</td><td>Busobbin</td><td>J MIIII.</td></tr<>			02	Закрытын	Busobbin	J MIIII.
ОК1-9 36 1 ПК 1.4 ПО4 ПО5 ПО6 У4 64 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.4 ПО4 ПО5 ПО6 У4 65 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.4 ПО4 ПО5 ПО6 У4 66 Закрытый Повышенный 4 мин. ПК 1.4 ПО4 ПО5 ПО6 У4 67 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.4 ПО4 ПО5 ПО6 У4 68 Открытый Высокий 5 мин. ПК 1.4 ПО4 ПО5 ПО6 У4 69 Открытый Высокий 5 мин. ПК 1.4 ПО4 ПО5 ПО6 У4 70 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.4 ПО4 ПО5 ПО6 У4 71 Закрытый Повышенный 4 мин. ПК 1.4 ПО4 ПО5 ПО6 У4 72 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.4 ПО4 ПО5 ПО6 У4 72 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.4 ПО4 ПО5 ПО6 У4 72 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.4 ПО4 ПО5 ПО6 У4 73		ПО4 ПО5 ПО6 У4	63	Закпытый	Повышенный	4 мин
ОК1-9 36 64 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.4 ПО4 ПО5 ПО6 У4 ОК1-9 65 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.4 ОК1-9 ПО4 ПО5 ПО6 У4 ОК1-9 66 Закрытый Повышенный 4 мин. ПК 1.4 ОК1-9 ПО4 ПО5 ПО6 У4 ОК1-9 68 Открытый Высокий 5 мин. ПК 1.4 ПО4 ПО5 ПО6 У4 ОК1-9 36 69 Открытый Высокий 5 мин. ПК 1.4 ПО4 ПО5 ПО6 У4 ОК1-9 36 70 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.4 ПО4 ПО5 ПО6 У4 ОК1-9 36 71 Закрытый Повышенный 4 мин. ПК 1.4 ПО4 ПО5 ПО6 У4 ОК1-9 36 72 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.4 ПО4 ПО5 ПО6 У4 ОК1-9 36 72 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.4 ПО4 ПО5 ПО6 У4 ОК1-9 36 72 Закрытый Базовый 5 мин. ПК 1.4 ПО4 ПО5 ПО6 У4 ОК1-9 36 72 Закрытый Базовый 5 мин.	OK1-9		03	Закрытый	ПОВЫШСППЫЙ	→ WIIII.
ОК 1-9 36 1 ПК 1.4 ПО4 ПО5 ПО6 У4 65 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.4 ПО4 ПО5 ПО6 У4 66 Закрытый Повышенный 4 мин. ПК 1.4 ПО4 ПО5 ПО6 У4 67 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.4 ПО4 ПО5 ПО6 У4 68 Открытый Высокий 5 мин. ПК 1.4 ПО4 ПО5 ПО6 У4 69 Открытый Высокий 5 мин. ПК 1.4 ПО4 ПО5 ПО6 У4 70 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.4 ПО4 ПО5 ПО6 У4 71 Закрытый Повышенный 4 мин. ПК 1.4 ПО4 ПО5 ПО6 У4 72 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.4 ПО4 ПО5 ПО6 У4 72 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.4 ПО4 ПО5 ПО6 У4 72 Закрытый Базовый 5 мин. ПК 1.4 ПО4 ПО5 ПО6 У4 73 Закрытый Бысокий 5 мин.	ПК 1.4	ПО4 ПО5 ПО6 У4	61	Dormar year year	Гараруу	2
ОК1-9 36 65 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.4 ОК1-9 ПО4 ПО5 ПО6 У4 36 66 Закрытый Повышенный 4 мин. ПК 1.4 ОК1-9 ПО4 ПО5 ПО6 У4 36 67 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.4 ОК1-9 ПО4 ПО5 ПО6 У4 36 68 Открытый Высокий 5 мин. ПК 1.4 ОК1-9 ПО4 ПО5 ПО6 У4 36 70 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.4 ОК1-9 ПО4 ПО5 ПО6 У4 36 71 Закрытый Повышенный 4 мин. ПК 1.4 ОК1-9 ПО4 ПО5 ПО6 У4 36 72 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.4 ОК1-9 ПО4 ПО5 ПО6 У4 36 72 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.4 ПО4 ПО5 ПО6 У4 0К1-9 72 Закрытый Базовый 5 мин.	OK1-9	36	04	закрытыи	разовыи	3 мин.
ОК1-9 36 1 ПК 1.4 ПО4 ПО5 ПО6 У4 66 Закрытый Повышенный 4 мин. ПК 1.4 ПО4 ПО5 ПО6 У4 67 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.4 ПО4 ПО5 ПО6 У4 68 Открытый Высокий 5 мин. ПК 1.4 ПО4 ПО5 ПО6 У4 69 Открытый Высокий 5 мин. ПК 1.4 ПО4 ПО5 ПО6 У4 70 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.4 ПО4 ПО5 ПО6 У4 71 Закрытый Повышенный 4 мин. ПК 1.4 ПО4 ПО5 ПО6 У4 72 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.4 ПО4 ПО5 ПО6 У4 72 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.4 ПО4 ПО5 ПО6 У4 72 Закрытый Базовый 5 мин. ПК 1.4 ПО4 ПО5 ПО6 У4 73 Закрытый Высокий 5 мин.	ПК 1.4	ПО4 ПО5 ПО6 У4	<i>C</i> 5	უ	Г	2
ПК 1.4 ОК1-9 ПО4 ПО5 ПО6 У4 36 66 Закрытый Повышенный 4 мин. ПК 1.4 ОК1-9 ПО4 ПО5 ПО6 У4 36 67 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.4 ОК1-9 ПО4 ПО5 ПО6 У4 36 68 Открытый Высокий 5 мин. ПК 1.4 ОК1-9 ПО4 ПО5 ПО6 У4 36 69 Открытый Высокий 5 мин. ПК 1.4 ОК1-9 ПО4 ПО5 ПО6 У4 36 70 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.4 ОК1-9 ПО4 ПО5 ПО6 У4 36 71 Закрытый Повышенный 4 мин. ПК 1.4 ОК1-9 ПО4 ПО5 ПО6 У4 36 72 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.4 ПО4 ПО5 ПО6 У4 0К1-9 72 Закрытый Базовый 5 мин.	OK1-9	36	03	эакрытыи	разовыи	э мин.
ОК1-9 36 66 Закрытый Повышенный 4 мин. ПК 1.4 ПО4 ПО5 ПО6 У4 67 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.4 ПО4 ПО5 ПО6 У4 68 Открытый Высокий 5 мин. ПК 1.4 ПО4 ПО5 ПО6 У4 69 Открытый Высокий 5 мин. ПК 1.4 ПО4 ПО5 ПО6 У4 70 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.4 ПО4 ПО5 ПО6 У4 71 Закрытый Повышенный 4 мин. ПК 1.4 ПО4 ПО5 ПО6 У4 72 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.4 ПО4 ПО5 ПО6 У4 72 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.4 ПО4 ПО5 ПО6 У4 72 Закрытый Высокий 5 мин. ПК 1.4 ПО4 ПО5 ПО6 У4 73 Закрытый Высокий 5 мин.		ПО4 ПО5 ПО6 У4		n	п	4
ПК 1.4 OK1-9 ПО4 ПО5 ПО6 У4 36 67 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.4 OK1-9 ПО4 ПО5 ПО6 У4 ОК1-9 68 Открытый Высокий 5 мин. ПК 1.4 OK1-9 ПО4 ПО5 ПО6 У4 ОК1-9 69 Открытый Высокий 5 мин. ПК 1.4 OK1-9 ПО4 ПО5 ПО6 У4 ОК1-9 70 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.4 OK1-9 ПО4 ПО5 ПО6 У4 ОК1-9 71 Закрытый Повышенный 4 мин. ПК 1.4 OK1-9 ПО4 ПО5 ПО6 У4 ОК1-9 72 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.4 ПО4 ПО5 ПО6 У4 72 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.4 ПО4 ПО5 ПО6 У4 73 Закрытый Высокий 5 мин.			66	Закрытый	Повышенный	4 мин.
ОК1-9 36 67 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.4 ОК1-9 ПО4 ПО5 ПО6 У4 36 68 Открытый Высокий 5 мин. ПК 1.4 ОК1-9 ПО4 ПО5 ПО6 У4 36 69 Открытый Высокий 5 мин. ПК 1.4 ОК1-9 ПО4 ПО5 ПО6 У4 36 70 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.4 ОК1-9 ПО4 ПО5 ПО6 У4 36 71 Закрытый Повышенный 4 мин. ПК 1.4 ОК1-9 ПО4 ПО5 ПО6 У4 36 72 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.4 ПО4 ПО5 ПО6 У4 73 Закрытый Высокий 5 мин.			- <u>-</u>	<u> </u>		
ПК 1.4 ОК1-9 ПО4 ПО5 ПО6 У4 36 68 Открытый Высокий 5 мин. ПК 1.4 ОК1-9 ПО4 ПО5 ПО6 У4 36 69 Открытый Высокий 5 мин. ПК 1.4 ОК1-9 ПО4 ПО5 ПО6 У4 36 70 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.4 ОК1-9 ПО4 ПО5 ПО6 У4 36 71 Закрытый Повышенный 4 мин. ПК 1.4 ОК1-9 ПО4 ПО5 ПО6 У4 36 72 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.4 ПО4 ПО5 ПО6 У4 36 73 Закрытый Высокий 5 мин. ПК 1.4 ПО4 ПО5 ПО6 У4 73 Закрытый Высокий 5 мин.			67	Закрытый	Базовый	3 мин.
ОК1-9 36 68 Открытый Высокий 5 мин. ПК 1.4 ОК1-9 ПО4 ПО5 ПО6 У4 36 69 Открытый Высокий 5 мин. ПК 1.4 ОК1-9 ПО4 ПО5 ПО6 У4 36 70 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.4 ОК1-9 ПО4 ПО5 ПО6 У4 36 71 Закрытый Повышенный 4 мин. ПК 1.4 ОК1-9 ПО4 ПО5 ПО6 У4 36 72 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.4 ПО4 ПО5 ПО6 У4 36 73 Закрытый Высокий 5 мин.						
ПК 1.4 ОК1-9 ПО4 ПО5 ПО6 У4 36 69 Открытый Высокий 5 мин. ПК 1.4 ОК1-9 ПО4 ПО5 ПО6 У4 36 70 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.4 ОК1-9 ПО4 ПО5 ПО6 У4 36 71 Закрытый Повышенный 4 мин. ПК 1.4 ОК1-9 ПО4 ПО5 ПО6 У4 36 72 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.4 ПО4 ПО5 ПО6 У4 36 73 Закрытый Высокий 5 мин.	-		68	Открытый	Высокий	5 мин.
ОК1-9 З6 ОТКРЫТЫИ ВЫСОКИИ 5 МИН. ПК 1.4 ОК1-9 ПО4 ПО5 ПО6 У4 З6 70 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.4 ОК1-9 ПО4 ПО5 ПО6 У4 З6 71 Закрытый Повышенный 4 мин. ПК 1.4 ОК1-9 ПО4 ПО5 ПО6 У4 З6 72 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.4 ПО4 ПО5 ПО6 У4 73 Закрытый Высокий 5 мин.						
ПК 1.4 ОК1-9 ПО4 ПО5 ПО6 У4 36 70 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.4 ОК1-9 ПО4 ПО5 ПО6 У4 36 71 Закрытый Повышенный 4 мин. ПК 1.4 ОК1-9 ПО4 ПО5 ПО6 У4 36 72 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.4 ПО4 ПО5 ПО6 У4 36 73 Закрытый Высокий 5 мин.			69	Открытый	Высокий	5 мин.
ОК1-9 36 70 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.4 ОК1-9 ПО4 ПО5 ПО6 У4 36 71 Закрытый Повышенный 4 мин. ПК 1.4 ОК1-9 ПО4 ПО5 ПО6 У4 36 72 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.4 ПО4 ПО5 ПО6 У4 73 Закрытый Высокий 5 мин.						
ПК 1.4 ОК1-9 ПО4 ПО5 ПО6 У4 36 71 Закрытый Повышенный 4 мин. ПК 1.4 ОК1-9 ПО4 ПО5 ПО6 У4 36 72 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.4 ПО4 ПО5 ПО6 У4 73 Закрытый Высокий 5 мин.			70	Закрытый	Базовый	3 мин.
ОК1-9 36 71 Закрытый Повышенный 4 мин. ПК 1.4 ПО4 ПО5 ПО6 У4 72 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.4 ПО4 ПО5 ПО6 У4 73 Закрытый Высокий 5 мин.						
ПК 1.4 ПО4 ПО5 ПО6 У4 72 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.4 ПО4 ПО5 ПО6 У4 73 Закрытый Высокий 5 мин.			71	Закрытый	Повышенный	4 мин.
ОК1-9 36 /2 Закрытый Базовый 3 мин. ПК 1.4 ПО4 ПО5 ПО6 У4 73 Закрытый Высокий 5 мин.				•		
ПК 1.4 ПО4 ПО5 ПО6 У4 73 Закрудуций Высокий 5 мин			72	Закрытый	Базовый	3 мин.
1 /3 3achturius Bucorus 5 Misi				1		-
OK1-9 36 75 SMAIL SMAIL			73	Закрытый	Высокий	5 мин
	OK1-9	36				

	1			T	
ПК 1.4 ОК1-9	ПО4 ПО5 ПО6 У4 36	74	Закрытый	Повышенный	4 мин.
ПК 1.4 ОК1-9	ПО4 ПО5 ПО6 У4 36	75	Закрытый	Базовый	3 мин.
ПК 1.4	ПО4 ПО5 ПО6 У4	76	Закрытый	Базовый	3 мин.
ОК1-9 ПК 1.4	36 ПО4 ПО5 ПО6 У4	77	Закрытый	Повышенный	4 мин.
OK1-9	36	7.7	Закрытыи	ПОВышснный	4 МИН.
ПК 1.4 ОК1-9	ПО4 ПО5 ПО6 У4 36	78	Закрытый	Базовый	3 мин.
ПК 1.4 ОК1-9	ПО4 ПО5 ПО6 У4 36	79	Закрытый	Повышенный	4 мин.
ПК 1.4 ОК1-9	ПО4 ПО5 ПО6 У4	80	Закрытый	Базовый	3 мин.
ПК 1.5		0.1	, , , , , , , , , , , , , , , , , , ,		2
OK1-9	ПО7 ПО8 У5 37	81	Закрытый	Базовый	3 мин.
ПК 1.5 ОК1-9	ПО7 ПО8 У5 37	82	Закрытый	Повышенный	4 мин.
ПК 1.5 ОК1-9	ПО7 ПО8 У5 37	83	Закрытый	Базовый	3 мин.
ПК 1.5 ОК1-9	ПО7 ПО8 У5 37	84	Закрытый	Базовый	3 мин.
ПК 1.5 ОК1-9	ПО7 ПО8 У5 37	85	Открытый	Высокий	5 мин.
ПК 1.5 ОК1-9	ПО7 ПО8 У5 37	86	Открытый	Высокий	5 мин.
ПК 1.5 ОК1-9	ПО7 ПО8 У5 37	87	Открытый	Высокий	5 мин.
ПК 1.5 ОК1-9	ПО7 ПО8 У5 37	88	Закрытый	Базовый	3 мин.
ПК 1.5 ОК1-9	ПО7 ПО8 У5 37	89	Закрытый	Повышенный	4 мин.
ПК 1.5 ОК1-9	ПО7 ПО8 У5 37	90	Закрытый	Базовый	3 мин.
ПК 1.5 ОК1-9	ПО7 ПО8 У5 37	91	Закрытый	Повышенный	4 мин.
ПК 1.5 ОК1-9	ПО7 ПО8 У5 37	92	Закрытый	Базовый	3 мин.
ПК 1.5	ПО7 ПО8 У5 37	93	Закрытый	Повышенный	4 мин.
ОК1-9 ПК 1.5	ПО7 ПО8 У5 37	94	Закрытый	Базовый	3 мин.
ОК1-9 ПК 1.5	ПО7 ПО8 У5 37	95	Закрытый	Повышенный	4 мин.
ОК1-9 ПК 1.5	ПО7 ПО8 У5 37	96	Закрытый	Базовый	3 мин.
ОК1-9 ПК 1.5	110, 1100 3 3 3 7		- Jan Philipin	DUSODDIN	J WITHII.
OK1-9	ПО7 ПО8 У5 37	97	Закрытый	Базовый	3 мин.
ПК 1.5 ОК1-9	ПО7 ПО8 У5 37	98	Закрытый	Повышенный	4 мин.
ПК 1.5	ПО7 ПО8 У5 37	99	Закрытый	Базовый	3 мин.

OK1-9					
ПК 1.5	ПО7 ПО8 У5 37	100	Закрытый	Повышенный	4 мин.
OK1-9	1107 1100 33 37	100	Эшкрытый	ПОВЫШСШИВИ	T WINII.
ПК 2.1 ОК1-9	ПО9 У6 38	101	Закрытый	Базовый	3 мин.
ПК 2.1	HO0 W(20	102	n v	п	4
ОК1-9	ПО9 У6 38	102	Закрытый	Повышенный	4 мин.
ПК 2.1 ОК1-9	ПО9 У6 38	103	Закрытый	Базовый	3 мин.
ПК 2.1 ОК1-9	ПО9 У6 38	104	Закрытый	Базовый	3 мин.
ПК 2.1 ОК1-9	ПО9 У6 38	105	Закрытый	Повышенный	4 мин.
ПК 2.1 ОК1-9	ПО9 У6 38	106	Закрытый	Базовый	3 мин.
ПК 2.1 ОК1-9	ПО9 У6 38	107	Открытый	Высокий	5 мин.
ПК 2.1 ОК1-9	ПО9 У6 38	108	Открытый	Высокий	5 мин.
ПК 2.1 ОК1-9	ПО9 У6 38	109	Закрытый	Базовый	3 мин.
ПК 2.1 ОК1-9	ПО9 У6 38	110	Закрытый	Повышенный	4 мин.
ПК 2.1 ОК1-9	ПО9 У6 38	111	Закрытый	Базовый	3 мин.
ПК 2.1 ОК1-9	ПО9 У6 38	112	Закрытый	Базовый	3 мин.
ПК 2.1 ОК1-9	ПО9 У6 38	113	Закрытый	Повышенный	4 мин.
ПК 2.1 ОК1-9	ПО9 У6 38	114	Открытый	Высокий	5 мин.
ПК 2.1 ОК1-9	ПО9 У6 38	115	Закрытый	Базовый	3 мин.
ПК 2.1 ОК1-9	ПО9 У6 38	116	Закрытый	Повышенный	4 мин.
ПК 2.1 ОК1-9	ПО9 У6 38	117	Закрытый	Повышенный	4 мин.
ПК 2.1 ОК1-9	ПО9 У6 38	118	Закрытый	Базовый	3 мин.
ПК 2.1 ОК1-9	ПО9 У6 38	119	Открытый	Повышенный	4 мин.
ПК 2.1 ОК1-9	ПО9 У6 38	120	Закрытый	Базовый	3 мин.
ПК 2.2 ОК1-9	ПО10 У7 39	121	Закрытый	Базовый	3 мин.
ПК 2.2 ОК1-9	ПО10 У7 39	122	Открытый	Высокий	5 мин.
ПК 2.2 ОК1-9	ПО10 У7 39	123	Закрытый	Базовый	3 мин.
ПК 2.2 ОК1-9	ПО10 У7 39	124	Закрытый	Базовый	3 мин.

ПК 2.2 ОК1-9	ПО10 У7 39	125	Закрытый	Базовый	3 мин.
ПК 2.2 ОК1-9	ПО10 У7 39	126	Закрытый	Повышенный	4 мин.
ПК 2.2 ОК1-9	ПО10 У7 39	127	Открытый	Высокий	5 мин.
ПК 2.2 ОК1-9	ПО10 У7 39	128	Открытый	Высокий	5 мин.
ПК 2.2 ОК1-9	ПО10 У7 39	129	Закрытый	Базовый	3 мин.
ПК 2.2 ОК1-9	ПО10 У7 39	130	Закрытый	Базовый	3 мин.
ПК 2.2	ПО10 У7 39	131	Закрытый	Базовый	3 мин.
ОК1-9 ПК 2.2	ПО10 У7 39	132	Закрытый	Повышенный	4 мин.
ОК1-9 ПК 2.2	ПО10 У7 39	133	Закрытый	Базовый	3 мин.
ОК1-9 ПК 2.2	ПО10 У7 39	134	Открытый	Повышенный	4 мин.
ОК1-9 ПК 2.2	ПО10 У7 39	135	Открытый	Повышенный	4 мин.
ОК1-9 ПК 2.2	ПО10 У7 39	136	Закрытый	Базовый	3 мин.
ОК1-9 ПК 2.2	ПО10 У7 39	137	Открытый	Повышенный	4 мин.
ОК1-9 ПК 2.2	ПО10 У7 39	138	Открытый	Повышенный	4 мин.
ОК1-9 ПК 2.2			-		
ОК1-9 ПК 2.2	ПО10 У7 39	139	Открытый	Повышенный	4 мин.
ОК1-9 ПК 2.3	ПО10 У7 39	140	Закрытый	Базовый	3 мин.
OK1-9	ПО11 У8 310 311	141	Закрытый	Базовый	3 мин.
ПК 2.3 ОК1-9	ПО11 У8 310 311	142	Закрытый	Базовый	3 мин.
ПК 2.3 ОК1-9	ПО11 У8 310 311	143	Закрытый	Повышенный	4 мин.
ПК 2.3 ОК1-9	ПО11 У8 310 311	144	Закрытый	Базовый	3 мин.
ПК 2.3 ОК1-9	ПО11 У8 310 311	145	Закрытый	Базовый	3 мин.
ПК 2.3 ОК1-9	ПО11 У8 310 311	146	Закрытый	Повышенный	4 мин.
ПК 2.3 ОК1-9	ПО11 У8 310 311	147	Открытый	Высокий	5 мин.
ПК 2.3 ОК1-9	ПО11 У8 310 311	148	Закрытый	Базовый	3 мин.
ПК 2.3 ОК1-9	ПО11 У8 310 311	149	Закрытый	Повышенный	4 мин.
ПК 2.3	ПО11 У8 310 311	150	Закрытый	Базовый	3 мин.

OK1-9					
ПК 2.3					
OK1-9	ПО11 У8 310 311	151	Открытый	Высокий	5 мин.
ПК 2.3					
OK1-9	ПО11 У8 310 311	152	Закрытый	Базовый	3 мин.
ПК 2.3					
OK1-9	ПО11 У8 310 311	153	Закрытый	Повышенный	4 мин.
ПК 2.3					
OK1-9	ПО11 У8 310 311	154	Закрытый	Базовый	3 мин.
ПК 2.3					
OK1-9	ПО11 У8 310 311	155	Открытый	Высокий	5 мин.
ПК 2.3					
OK1-9	ПО11 У8 310 311	156	Закрытый	Повышенный	4 мин.
ПК 2.3					
OK1-9	ПО11 У8 310 311	157	Закрытый	Повышенный	4 мин.
ПК 2.3					
OK1-9	ПО11 У8 310 311	158	Закрытый	Базовый	3 мин.
ПК 2.3					
OK1-9	ПО11 У8 310 311	159	Закрытый	Повышенный	4 мин.
ПК 2.3					
OK1-9	ПО11 У8 310 311	160	Закрытый	Базовый	3 мин.
OK1-9	ПО12 ПО13 У9				
ПК 2.4	У10 312 313 314	161	Закрытый	Базовый	3 мин.
OK1-9	315	101	Эакрытын	Базовый	Э МИП.
	ПО12 ПО13 У9				
ПК 2.4	У10 312 313 314	162	Открытый	Высокий	5 мин.
ОК1-9	315	102	Открытый	Бысокии	J MIIII.
	ПО12 ПО13 У9				
ПК 2.4	У10 312 313 314	163	Закрытый	Повышенный	4 мин.
OK1-9	315	103	Эшкрытын	Повышенный	i minii.
	ПО12 ПО13 У9				
ПК 2.4	У10 312 313 314	164	Закрытый	Повышенный	4 мин.
OK1-9	315	101	Закрытын	Повышеннын	i willi.
	ПО12 ПО13 У9				
ПК 2.4	У10 312 313 314	165	Закрытый	Базовый	3 мин.
OK1-9	315	100	Junparan	Busobbii	J MIIII.
	ПО12 ПО13 У9				
ПК 2.4	У10 312 313 314	166	Закрытый	Базовый	3 мин.
OK1-9	315		I I		
TITLE OF	ПО12 ПО13 У9				
ПК 2.4	У10 312 313 314	167	Закрытый	Повышенный	4 мин.
OK1-9	315		1		-
TTIC 2 4	ПО12 ПО13 У9				
ПК 2.4	У10 312 313 314	168	Закрытый	Базовый	3 мин.
OK1-9	315		1		
THC 2.4	ПО12 ПО13 У9				
ПК 2.4	У10 312 313 314	169	Закрытый	Повышенный	4 мин.
OK1-9	315		1		
THC 2.4	ПО12 ПО13 У9				
ПК 2.4	У10 312 313 314	170	Открытый	Высокий	5 мин.
OK1-9	315		_		

	1	ı		1	
ПК 2.4 ОК1-9	ПО12 ПО13 У9 У10 312 313 314 315	171	Закрытый	Базовый	3 мин.
ПК 2.4 ОК1-9	ПО12 ПО13 У9 У10 312 313 314 315	172	Закрытый	Повышенный	4 мин.
ПК 2.4 ОК1-9	ПО12 ПО13 У9 У10 312 313 314 315	173	Закрытый	Базовый	3 мин.
ПК 2.4 ОК1-9	ПО12 ПО13 У9 У10 312 313 314 315	174	Закрытый	Базовый	3 мин.
ПК 2.4 ОК1-9	ПО12 ПО13 У9 У10 312 313 314 315	175	Закрытый	Базовый	3 мин.
ПК 2.4 ОК1-9	ПО12 ПО13 У9 У10 312 313 314 315	176	Закрытый	Повышенный	4 мин.
ПК 2.4 ОК1-9	ПО12 ПО13 У9 У10 312 313 314 315	177	Закрытый	Базовый	3 мин.
ПК 2.4 ОК1-9	ПО12 ПО13 У9 У10 312 313 314 315	178	Закрытый	Повышенный	4 мин.
ПК 2.4 ОК1-9	ПО12 ПО13 У9 У10 312 313 314 315	179	Открытый	Высокий	5 мин.
ПК 2.4 ОК1-9	ПО12 ПО13 У9 У10 312 313 314 315	180	Закрытый	Базовый	3 мин.
ПК 2.5 ОК1-9	ПО14 У11 316	181	Закрытый	Базовый	3 мин.
ПК 2.5 ОК1-9	ПО14 У11 316	182	Закрытый	Повышенный	4 мин.
ПК 2.5 ОК1-9	ПО14 У11 316	183	Закрытый	Базовый	3 мин.
ПК 2.5 ОК1-9	ПО14 У11 316	184	Закрытый	Базовый	3 мин.
ПК 2.5 ОК1-9	ПО14 У11 316	185	Закрытый	Базовый	3 мин.
ПК 2.5 ОК1-9	ПО14 У11 316	186	Закрытый	Повышенный	4 мин.
ПК 2.5 ОК1-9	ПО14 У11 316	187	Открытый	Высокий	5 мин.
ПК 2.5 ОК1-9	ПО14 У11 316	188	Закрытый	Базовый	3 мин.
ПК 2.5 ОК1-9	ПО14 У11 316	189	Закрытый	Базовый	3 мин.
ПК 2.5 ОК1-9	ПО14 У11 316	190	Открытый	Высокий	5 мин.
ПК 2.5	ПО14 У11 316	191	Открытый	Высокий	5 мин.

OK1-9					
ПК 2.5					
OK1-9	ПО14 У11 316	192	Открытый	Повышенный	4 мин.
ПК 2.5	ПО14 У11 316	193	Закрытый	Базовый	3 мин.
ОК1-9 ПК 2.5			1		
OK1-9	ПО14 У11 316	194	Закрытый	Повышенный	4 мин.
ПК 2.5 ОК1-9	ПО14 У11 316	195	Закрытый	Базовый	3 мин.
ПК 2.5 ОК1-9	ПО14 У11 316	196	Закрытый	Повышенный	4 мин.
ПК 2.5 ОК1-9	ПО14 У11 316	197	Закрытый	Базовый	3 мин.
ПК 2.5 ОК1-9	ПО14 У11 316	198	Закрытый	Базовый	3 мин.
ПК 2.5 ОК1-9	ПО14 У11 316	199	Закрытый	Повышенный	4 мин.
ПК 2.5 ОК1-9	ПО14 У11 316	200	Закрытый	Повышенный	4 мин.
ПК 3.1 ОК1-9	ПО15 У12 317 318	201	Закрытый	Базовый	3 мин.
ПК 3.1 ОК1-9	ПО15 У12 317 318	202	Закрытый	Базовый	3 мин.
ПК 3.1 ОК1-9	ПО15 У12 317 318	203	Закрытый	Базовый	3 мин.
ПК 3.1 ОК1-9	ПО15 У12 317 318	204	Закрытый	Базовый	3 мин.
ПК 3.1 ОК1-9	ПО15 У12 317 318	205	Закрытый	Базовый	3 мин.
ПК 3.1 ОК1-9	ПО15 У12 317 318	206	Открытый	Высокий	5 мин.
ПК 3.1 ОК1-9	ПО15 У12 317 318	207	Закрытый	Повышенный	4 мин.
ПК 3.1 ОК1-9	ПО15 У12 317 318	208	Открытый	Высокий	5 мин.
ПК 3.1 ОК1-9	ПО15 У12 317 318	209	Закрытый	Базовый	3 мин.
ПК 3.1 ОК1-9	ПО15 У12 317 318	210	Закрытый	Базовый	3 мин.
ПК 3.1 ОК1-9	ПО15 У12 317 318	211	Закрытый	Повышенный	4 мин.
ПК 3.1 ОК1-9	ПО15 У12 317 318	212	Закрытый	Базовый	3 мин.
ПК 3.1 ОК1-9	ПО15 У12 317 318	213	Открытый	Высокий	5 мин.
ПК 3.1 ОК1-9	ПО15 У12 317 318	214	Открытый	Повышенный	4 мин.
ПК 3.1 ОК1-9	ПО15 У12 317 318	215	Закрытый	Базовый	3 мин.
ПК 3.1 ОК1-9	ПО15 У12 317 318	216	Закрытый	Повышенный	4 мин.

			Т	T T	
ПК 3.1 ОК1-9	ПО15 У12 317 318	217	Открытый	Повышенный	4 мин.
ПК 3.1 ОК1-9	ПО15 У12 317 318	218	Закрытый	Повышенный	4 мин.
ПК 3.1 ОК1-9	ПО15 У12 317 318	219	Закрытый	Повышенный	4 мин.
ПК 3.1 ОК1-9	ПО15 У12 317 318	220	Закрытый	Базовый	3 мин.
ПК 3.2 ОК1-9	ПО16 У13 319 320	221	Закрытый	Базовый	3 мин.
ПК 3.2 ОК1-9	ПО16 У13 319 320	222	Закрытый	Повышенный	4 мин.
ПК 3.2 ОК1-9	ПО16 У13 319 320	223	Закрытый	Базовый	3 мин.
ПК 3.2	ПО16 У13 319 320	224	Закрытый	Повышенный	4 мин.
ОК1-9 ПК 3.2	ПО16 У13 319 320	225	Закрытый	Базовый	3 мин.
ОК1-9 ПК 3.2	ПО16 У13 319 320	226	Закрытый	Базовый	3 мин.
ОК1-9 ПК 3.2	ПО16 У13 319 320	227	Закрытый	Повышенный	4 мин.
ОК1-9 ПК 3.2	ПО16 У13 319 320	228	Закрытый	Базовый	3 мин.
ОК1-9 ПК 3.2	ПО16 У13 319 320	229	Открытый	Высокий	5 мин.
ОК1-9 ПК 3.2	ПО16 У13 319 320	230	Открытый	Высокий	5 мин. 5 мин.
ОК1-9 ПК 3.2	ПО16 У13 319 320		-		
ОК1-9 ПК 3.2		231	Закрытый	Базовый	3 мин.
ОК1-9 ПК 3.2	ПО16 У13 319 320	232	Закрытый	Повышенный	4 мин.
OK1-9	ПО16 У13 319 320	233	Закрытый	Базовый	3 мин.
ПК 3.2 ОК1-9	ПО16 У13 319 320	234	Открытый	Высокий	5 мин.
ПК 3.2 ОК1-9	ПО16 У13 319 320	235	Закрытый	Базовый	3 мин.
ПК 3.2 ОК1-9	ПО16 У13 319 320	236	Закрытый	Повышенный	4 мин.
ПК 3.2 ОК1-9	ПО16 У13 319 320	237	Закрытый	Базовый	3 мин.
ПК 3.2 ОК1-9	ПО16 У13 319 320	238	Открытый	Повышенный	4 мин.
ПК 3.2 ОК1-9	ПО16 У13 319 320	239	Закрытый	Базовый	3 мин.
ПК 3.2 ОК1-9	ПО16 У13 319 320	240	Открытый	Повышенный	4 мин.
ПК 3.3 ОК1-9	ПО17 У14 321	241	Закрытый	Повышенный	4 мин.
ПК 3.3	ПО17 У14 321	242	Закрытый	Базовый	3 мин.

	T		1	1	
OK1-9					
ПК 3.3	ПО17 У14 321	243	Открытый	Высокий	5 мин.
OK1-9	1101/ 314 321	243	Открытыи	Высокии	Э МИН.
ПК 3.3	ПО17 У14 321	244	Dorent ver vit	Повышенный	4 мин.
OK1-9	1101/ 914 321	Z 44	Закрытый	повышенный	4 мин.
ПК 3.3	ПО17 У14 ЭЭ1	245	Omyany yay yay	Высокий	5
OK1-9	ПО17 У14 321	243	Открытый	Бысокии	5 мин.
ПК 3.3	ПО17 У/14 ЭЭ1	246	7	Γ	2
OK1-9	ПО17 У14 321	246	Закрытый	Базовый	3 мин.
ПК 3.3	ПО17 У/14 ЭЭ1	247	0	D×	£
OK1-9	ПО17 У14 321	247	Открытый	Высокий	5 мин.
ПК 3.3	HO17 3/14 DO1	240	0 ,	п	4
OK1-9	ПО17 У14 321	248	Открытый	Повышенный	4 мин.
ПК 3.3	HO15 X/1 / DO1	240	0 4	п ,	4
ОК1-9	ПО17 У14 321	249	Открытый	Повышенный	4 мин.
ПК 3.3	H015 111 4 P01	2.70	n ,	ъ "	2
ОК1-9	ПО17 У14 321	250	Закрытый	Базовый	3 мин.
ПК 3.3					
OK1-9	ПО17 У14 321	251	Закрытый	Повышенный	4 мин.
ПК 3.3					
OK1-9	ПО17 У14 321	252	Закрытый	Базовый	3 мин.
ПК 3.3					
OK1-9	ПО17 У14 321	253	Закрытый	Базовый	3 мин.
ПК 3.3					
OK1-9	ПО17 У14 321	254	Закрытый	Базовый	3 мин.
ПК 3.3					
OK1-9	ПО17 У14 321	255	Закрытый	Базовый	3 мин.
ПК 3.3					
OK1-9	ПО17 У14 321	256	Закрытый	Базовый	3 мин.
ПК 3.3					
OK1-9	ПО17 У14 321	257	Открытый	Повышенный	4 мин.
ПК 3.3					
OK1-9	ПО17 У14 321	258	Закрытый	Базовый	3 мин.
ПК 3.3					
OK1-9	ПО17 У14 321	259	Закрытый	Базовый	3 мин.
ПК 3.3					
OK1-9	ПО17 У14 321	260	Открытый	Повышенный	4 мин.
UK1-7			1		

.

4 СЦЕНАРИИ ВЫПОЛНЕНИЯ ДИАГНОСТИЧЕСКИХ ЗАДАНИЙ

Тип задания	Последовательность действий при выполнении задания
Задание закрытого типа с	1. Внимательно прочитать текст задания и понять, что в
выбором одного верного	качестве ответа ожидается только один из предложенных
ответа из предложенных	вариантов.
1	2. Внимательно прочитать предложенные варианты
	ответа.
	3. Выбрать один ответ, наиболее верный.
	4. Записать только номер (или букву. выбранного варианта
	ответа.
Задание закрытого типа с	1. Внимательно прочитать текст задания и понять, что в
выбором нескольких	качестве ответа ожидается несколько из предложенных
вариантов ответа из	вариантов.
предложенных	2. Внимательно прочитать предложенные варианты
	ответа.
	3. Выбрать несколько верных вариантов ответов (2 или 3
	4. Записать последовательно номера (или буквы.
	выбранных вариантов без пробелов и знаков препинания
	(например, 135
Задание закрытого типа на	1. Внимательно прочитать текст задания и понять, что в
установление соответствия	качестве ответа ожидаются пары элементов.
	2. Внимательно прочитать оба списка: список 1 —
	вопросы, утверждения, факты, понятия и т.д.; список 2 —
	утверждения, свойства объектов и т.д.
	3. Сопоставить элементы списка 1 с элементами списка 2,
	сформировать пары элементов.
	4. Записать попарно буквы и цифры (в зависимости от
	задания. вариантов ответа (например, А1 или Б4.
Задание закрытого типа на	1. Внимательно прочитать текст задания и понять, что в
установление	качестве ответа ожидается последовательность элементов.
последовательности	2. Внимательно прочитать предложенные варианты
	ответа.
	3. Построить верную последовательность из
	предложенных элементов.
	4. Записать буквы/цифры (в зависимости от задания.
	вариантов ответа в нужной последовательности без
	пробелов и знаков препинания (например, БВА или 135.
Задание комбинированного	1. Внимательно прочитать текст задания и понять, что в
типа с выбором одного	качестве ответа ожидается только один из предложенных
верного ответа из	вариантов.
нескольких предложенных	2. Внимательно прочитать предложенные варианты
и обоснованием выбора	ответа.
	3. Выбрать один ответ, наиболее верный.
	4. Записать только номер (или букву. выбранного варианта
	ответа.
2	5. Записать аргументы, обосновывающие выбор ответа
Задание комбинированного	1. Внимательно прочитать текст задания и понять, что в
типа с выбором нескольких	качестве ответа ожидается несколько из предложенных
вариантов ответа из	вариантов.
предложенных и	2. Внимательно прочитать предложенные варианты

развернутым обоснованием	ответа.	
выбора	3. Выбрать несколько верных вариантов ответов (2 или 3	
_	4. Записать последовательно номера (или буквы.	
	выбранных вариантов без пробелов и знаков препинания	
	(например, 135	
	5. Записать аргументы, обосновывающие выбор каждого	
	из ответов	
Задание открытого типа с	1. Внимательно прочитать текст задания и понять суть	
развернутым ответом	вопроса.	
	2. Продумать логику и полноту ответа.	
	3. Записать ответ, используя четкие компактные	
	формулировки.	
	4. В случае расчетной задачи записать решение и ответ	

5 СЦЕНАРИИ ОЦЕНИВАНИЯ ВЫПОЛНЕНИЯ ТЕСТОВЫХ ЗАДАНИЙ

Номер задания	Указания по оцениванию	Результат оценивания (баллы, полученные за выполнение задания/характеристика правильности ответа.
Задание 1	Задание закрытого типа с выбором одного верного ответа из предложенных, считается верным, если правильно указана цифра или буква	Совпадение с верным ответом оценивается 1 баллом; неверный ответ или его отсутствие – 0 баллов
Задание 2	Задание закрытого типа с выбором нескольких вариантов ответа из предложенных, считается верным, если правильно указаны цифры или буквы.	Совпадение с верным ответом оценивается 1 баллом; неверный ответ или его отсутствие – 0 баллов.
Задание 3	Задание комбинированного типа с выбором одного верного ответа из предложенных с обоснованием выбора, считается верным, если правильно указана цифра или буква и дан полный ответ.	Полное совпадение с верным ответом оценивается 1 баллом; если допущены ошибки или ответ отсутствует – 0 баллов.
Задание 4	Задание закрытого типа на установление последовательности считается верным, если правильно указана вся последовательность цифр	Полное совпадение с верным ответом оценивается 1 баллом; если допущены ошибки или ответ отсутствует – 0 баллов.
Задание 5	Задание закрытого типа на установление соответствия считается верным, если правильно установлены все соответствия (позиции из одного столбца верно сопоставлены с позициями другого.	Полное совпадение с верным ответом оценивается 1 баллом; неверный ответ или его отсутствие — 0 баллов.
Задание 6	Задание открытого типа на дополнение	Полное совпадение с верным ответом оценивается 1 баллом; если допущены ошибки или ответ отсутствует – 0 баллов.
Задание 7	Задание открытого типа с развернутым ответом считается верным, если ответ совпадает с эталонным по содержанию и полноте.	Полный правильный ответ на задание оценивается 3 баллами; если допущена одна ошибка / неточность / ответ правильный, но не полный – 1 балл, если допущено более одной ошибки/ответ неправильный/ ответ отсутствует – 0 баллов

6 ТИПЫ ЗАДАНИЙ С КЛЮЧАМИ К ОЦЕНИВАНИЮ ТЕСТОВЫХ ЗАДАНИЙ КОМПЛЕКТА ОЦЕНОЧНЫХ МАТЕРИАЛОВ

Задания закрытого типа

<u>No</u>	ания закрытого типа	Ключ	
п/	Текст задания	правильного	Код компетенции
П		ответа	код компетенции
1	Установите соответствие между	1в2а3б4г	ПК 1.1
-	инструментами черчения и их назначением:	12200011	1111
	1. Карандаш		ОП.01 Основы
	2. Циркуль		инженерной
	3. Линейка		графики
	4. Шаблон		1 1
	а. Рисование окружностей и дуг.		
	б. Проведение прямых линий.		
	в. Нанесение предварительных линий и разметка.		
	г. Вычерчивание стандартных элементов и		
	символов.		
3	Установите соответствие между типами линий	1в2г3б4а	ПК 1.1
	и их значениями в чертежах:		
	1. Сплошная толстая		ОП.01 Основы
	2. Штрихпунктирная		инженерной
	3. Тонкая сплошная		графики
	4. Сплошная волнистая		
	а. Линия обрыва или граница между видами.		
	б. Размеры, выносные линии, полные сечения.		
	в. Контуры видимого изображения.		
_	г. Невидимые контуры или оси симметрии.	1в2б3а4г	ПК 1.1
5	Установите соответствие между единицами	1B203a41	11K 1.1
	измерения и величинами 1. Ом		ОП.02. Основы
	2. Вольт		электротехники
	3. Ампер		электротелники
	4. Фарада		
	а. Единица измерения силы тока		
	б. Единица измерения напряжения		
	в. Единица измерения электрического		
	сопротивления		
	г. Единица измерения емкости		
8	Установите соответствие между устройством	1б2г3а4в	ПК 1.1
	(элементом. и их назначением.		
	1. Генератор		ОП.02. Основы
	2. Резистор		электротехники
	3. Конденсатор		
	4. Диод		
	а. Элемент, хранящий электрический заряд		
	б. Устройство для преобразования механической		
	энергии в электрическую		
	в. Устройство, пропускающее ток в одном		
	направлении		
	г. Элемент, ограничивающий ток в цепи		

	Запишите выбранные буквы под		
	соответствующими цифрами:		
11	Прочитайте текст, выберите правильный ответ	5	ПК 1.1
11	Чугун – это:	3	111(1.1
	1. Элемент периодической системы химических		ОП.03.
	элементов Д.И. Менделеева		Материаловедени
	2. Сплав железа с углеродом, содержание		е
	последнего в сплаве до 2,14%.		
	3. Сплав железа с углеродом, содержание		
	последнего в сплаве свыше 2,14%.		
	4. Сплав железа с углеродом, содержание		
	последнего в сплаве до 2,14%, и марганцем, серой,		
	кремнием, фосфором.		
	5. Сплав железа с углеродом, содержание		
	последнего в сплаве свыше 2,14%, и марганцем,		
	серой, кремнием, фосфором.		
12	Прочитайте текст, выберите правильный ответ	4	ПК 1.1
	Сталь – это:		
	1. Элемент периодической системы химических		ОП.03.
	элементов Д.И. Менделеева		Материаловедени
	2. Сплав железа с углеродом, содержание		e
	последнего в сплаве до 2,14%.		
	3. Сплав железа с углеродом, содержание		
	последнего в сплаве свыше 2,14%.		
	4. Сплав железа с углеродом, содержание		
	последнего в сплаве до 2,14%, и марганцем, серой,		
	кремнием, фосфором.		
	5. Сплав железа с углеродом, содержание		
	последнего в сплаве свыше 2,14%, и марганцем,		
	серой, кремнием, фосфором.		
13	Прочитайте текст, выберите правильный ответ	3	ПК 1.1
	Признак качества стали определяется		
	содержанием:		ОП.03.
	1. Железа и углерода		Материаловедени
	2. Марганца и кремния		e
	3. Фосфора и серы		
	4. Силикокальция и силикоалюминия		
	5. Ферросилиция и ванадия		
14	Прочитайте текст, выберите правильный ответ	1	ПК 1.1
	Для производства какой стали не используются		
	раскислители:		ОП.03.
	1. Кипящей		Материаловедени
	2. Полуспокойной		e
	3. Спокойной		
	4. Легированной		
	5. Инструментальной		
15	Прочитайте текст, выберите правильный ответ	б	ПК 1.1
	Наибольший и наименьший размеры детали		
	называются:		ОП.04. Допуски и
	а. Действительные		технические
	б. Предельные		измерения
	в. Номинальные		

19	Прочитайте текст, выберите правильный ответ	В	ПК 1.1
	К ограждающим конструкциям относятся:		МПК 01 01
	а. Балки;		МДК.01.01.
	б. Стойки;		Технология
	в. Перекрытия.		производства
			сварных
			конструкций
20	Прочитайте текст, выберите правильный ответ	a	ПК 1.1
	Что называется валиком?		N. F. W. C. O.
	а. Металл сварного шва, наплавленный или		МДК.01.02.
	переплавленный за один проход		Подготовительны
	б. Металл сварного шва, наплавленный за один		е и сборочные
	проход		операции перед
	в. Металл сварного шва, переплавленный за два		сваркой и
	прохода		контроль качества
			сварных
			соединений
21	Прочитайте текст, выберите правильный ответ	a	ПК 1.2
	Основные отклонения для отверстий обозначают:		ОП.04. Допуски и
	а. прописными латинскими буквами		технические
	б. строчными латинскими буквами		
22	Прочитайте текст, выберите правильный ответ	0	измерения ПК 1.2
22	Прочитиите текст, выогрите правильный ответ Допуск размера – это:	a	111 1.2
	а. Алгебраическая разность между наибольшим и		ОП.04. Допуски и
			1 1
	наименьшим предельными размерами		технические
	б. Алгебраическая разность между номинальным размером и отклонением		измерения
	в. Алгебраическая разность между верхним		
	отклонением и действительным размером		
23	Установить правильную последовательность	4213	ПК 1.2
25	действий при измерении образца	1213	1110 1.2
	итангенциркулем:		ОП.04. Допуски и
	1.Измерить образец штангенциркулем		технические
	2. Проверить штангенциркуль на точность		измерения
	3. Полученные результаты перенести на эскиз		измерения
	4. Сделать эскиз образца		
24	•	1б2а3в	ПК 1.2
- '	Установить правильную последовательность	102030	111(1.2
	Конструкция		МДК.01.01.
	1. балка		Технология
	2. колонна		производства
	3. решетчатые конструкции		сварных
	Особенность работы		конструкций
	а. Работающие на сжатие или сжатие с		конструкции
	продольным изгибом		
	б. Работающие на поперечный изгиб		
	в. Испытывающие растяжение или сжатие		
25	Установить правильную последовательность	1б2а3г	ПК 1.2
	Классификация сталей по назначению группы		
	1. По механическим свойствам; а. Б;		МДК.01.01.
	2. По химическому составу; б. А;		Технология
	2. 110 химическому составу, 0. А,		1 ехнология

	3. По механическим свойствам и химическому		произродства
	•		производства
	составу. в. Г; г. В.		сварных
2.5			конструкций
26	Прочитайте текст, выберите правильный ответ	1	ПК 1.2
	Корпусные транспортные конструкции		2.6774.04.04
	подвергаются		МДК.01.01.
	1. Динамическим нагрузкам;		Технология
	2. Статическим нагрузкам;		производства
	3. Знакопеременным нагрузкам;		сварных
	4. Избыточному давлению.		конструкций
27	Прочитайте текст, выберите правильный ответ	13	ПК 1.2
	Наличием, каких вредных примесей		
	характеризуется качество сталей?		МДК.01.01.
	1. Серы;		Технология
	2. Кремния;		производства
	3. Фосфора;		сварных
	4. Углерода.		конструкций
28	Прочитайте текст, выберите правильный ответ	12	ПК 1.2
	Какой процесс называют старением металла?	1-	
	1. Процесс изменения механических свойств		МДК.01.01.
	металла со временем;		Технология
	2. Процесс изменения физических свойств металла		производства
	со временем;		сварных
	3. Процесс изменения технологических свойств		конструкций
	металла со временем;		конструкции
	4. Процесс изменения химического состава		
29	металла со временем;	1	ПК 1.2
29	Прочитайте текст, выберите правильный ответ	1	11K 1.2
	Для устранения волнистости листов и полос		ΜΠΙζ 01 01
	толщиной 0,5-50 мм используют		МДК.01.01.
	1. Многовалковые машины;		Технология
	2. Растяжные машины;		производства
	3. Пресса.		сварных
-			конструкций
30	Прочитайте текст, выберите правильный ответ	3	ПК 1.2
	Стержень колонны - основной конструктивный		
	элемент, передающий нагрузку от оголовка к		МДК.01.01.
	1. Вышележащей конструкции;		Технология
	2. Базе;		производства
	3. Нижнему поясу.		сварных
			конструкций
31	Прочитайте текст, выберите правильный ответ	3	ПК 1.2
	Что входит в состав рабочей документации		
	металлических конструкций?		МДК.01.01.
	1. Целесообразность применения металлических		Технология
	конструкций;		производства
	2. Планы и разрезы зданий и сооружений;		сварных
	3. Рабочие чертежи КМ и деталировочные чертежи		конструкций
	металлических конструкций КМД.		
32	Прочитайте текст, выберите правильный ответ	3	ПК 1.2
	Укажите, чем характеризуется массовое		111.1.2
	- Amazire, 10th Mapairiephis Jeten Maecoboe		

	производство?		МДК.01.01.
	1. Широкой номенклатурой изготовляемых или		Технология
	1		
	ремонтируемых изделий и малым объемом		производства
	выпуска;		сварных
	2. Ограниченной номенклатурой изготовляемых		конструкций
	или ремонтируемых изделий и сравнительно		
	большим объемом выпуска;		
	3. Узкой номенклатурой изготовляемых или		
	ремонтируемых изделий и большим объемом		
	выпуска.		
34	Прочитайте текст, выберите правильный ответ	б	ПК 1.2
	Начиная с какой толщины на пластинах, как		
	правило, делается скос кромок?		МДК.01.02.
	а. 3 мм.		Подготовительны
	б. 5 мм.		е и сборочные
	в. 8 мм.		операции перед
			сваркой и
			контроль качества
			сварных
			соединений
35	Прочитайте текст, выберите правильный ответ	В	ПК 1.2
	Определите изображения кромка:		
			МДК.01.02.
			Подготовительны
	Y/////>		е и сборочные
			операции перед
	а. С прямолинейным двусторонним		сваркой и
	1 , 1		контроль качества
	симметричным скосом;		сварных
	б. С криволинейным скосом;		соединений
26	в. С прямолинейным односторонним скосом		
36	Прочитайте текст, выберите правильный ответ	a	ПК 1.2
	Что называется углом скоса кромки?		MITTE 01 02
	а. Острый угол между плоскостью скоса кромки и		МДК.01.02.
	плоскостью торца.		Подготовительны
	б. Острый угол между плоскостью скоса кромки и		е и сборочные
	плоскостью пластины.		операции перед
	в. Тупой угол между плоскостью скоса кромки и		сваркой и
	плоскостью торца.		контроль качества
			сварных
			соединений
37	Прочитайте текст, выберите правильный ответ	б	ПК 1.2
	Угол разделки кромок составляет:		
	a. 45-60°;		МДК.01.02.
	б. 60-80°;		Подготовительны
	в. 80-100°.		е и сборочные
			операции перед
			сваркой и
			контроль качества
			сварных
			соединений
38	Прочитайте текст, выберите правильный ответ	a	ПК 1.2
50	11po vantavanto merent, obioepante upabatonom ombeni	u	111(1,2

	D		
	Величина притупления кромок во всех случаях) (FFT 04 05
	должна составлять:		МДК.01.02.
	а. от 1 до 3 мм;		Подготовительны
	б. от 3 до 4 мм;		е и сборочные
	в. от 4 до 5 мм.		операции перед
			сваркой и
			контроль качества
			сварных
			соединений
39	Прочитайте текст, выберите правильный ответ	В	ПК 1.2
	На пластинах какой толщины целесообразно		
	делать двусторонний скос кромок?		МДК.01.02.
	а. 10 мм.		Подготовительны
	б. 6 мм.		е и сборочные
	в. 20 мм и более.		операции перед
	B. 20 MM II OOMOC.		сваркой и
			контроль качества
			сварных
			соединений
40	Промитайто монот онбарита правитили й отворт	0	ПК 1.2
40	Прочитайте текст, выберите правильный ответ	a	11K 1.2
	Снятие металла с использованием зубила и		MΠV 01 02
	молотка приемлемо для толщины пластины,		МДК.01.02.
	начиная:		Подготовительны
	a. c 8 MM;		е и сборочные
	б. с 3 мм;		операции перед
	в. с 20 мм.		сваркой и
			контроль качества
			сварных
			соединений
42	Прочитайте текст, выберите правильный ответ	a	ПК 1.3
	Укажите инструмент для проверки угла раскрытия		
	кромки		МДК.01.01.
	шаблон шул-шаблон		Технология
			производства
			сварных
	А Б		конструкций
	Набор щупов		
	Шаблон с делениями Ж.Д.		
	1 2 5 MM		
	Ди Втавр Встык		
	В		
43	Прочитайте текст, выберите правильный ответ	2	ПК 1.3
13	Назовите сварочное оборудование, применяемое	<i>_</i>	111(1.5
	при ручной дуговой сварке?		МДК.01.01.
	при ручной дуговой сваркс: 1. Сварочный полуавтомат типа ПДГ-502;		Технология
	1. Сварочный полуавтомат типа ггдт - 302; 2. Сварочный трансформатор типа ТДМ-317У2;		
			производства
	3. Сварочный автомат типа АДФ-1001.		сварных
4.4		A	конструкций
44	Прочитайте текст, выберите правильный ответ Укажите, сварочные материалы, применяемые при	4	ПК 1.3

		Г	T
	механизированной сварке в среде защитных газов?		МДК.01.01.
	1. Сварочная проволока;		Технология
	2. Стальные покрытые электроды;		производства
	3. Углекислый газ;		сварных
	4. Неплавящиеся электроды.		конструкций
45	Прочитайте текст, выберите правильный ответ	3	ПК 1.3
	Для чего применяется термическая обработка		
	металлов?		МДК.01.01.
	1. Для лучшей свариваемости металла;		Технология
	2. Для удаления вредных примесей;		производства
	3. Для снижения уровня остаточных деформаций,		сварных
	улучшения структуры металла шва и зоны		конструкций
	термического влияния.		
46	Прочитайте текст, выберите правильный ответ	3	ПК 1.3
	Укажите, метод нагрева при термической		
	обработке сварных соединений на телах		МДК.01.01.
	вращения?		Технология
	1. Нагрев газовым пламенем;		производства
	2. Индукционный нагрев;		сварных
	3. Нагрев муфельными печами.		конструкций
48	Установить соответствие между	1а2в3б	ПК 1.3
	изображением и названием инструмента:		
			МДК.01.02.
	1011		Подготовительны
	2		е и сборочные
			операции перед
	YANADIUM USUD EXTRA 384/180		сваркой и
	а. Зубило		контроль качества
	б. Крейцмейсель		сварных
	в. Канавочник		соединений
49	Прочитайте текст, выберите правильный ответ	б	ПК 1.3
	При доводке кромки напильником вы должны:		
	а. Дойти до края метки керна;		МДК.01.02.
	б. Снять половину метки керна;		Подготовительны
	в. Снять метку керна полностью.		е и сборочные
	J 1		операции перед
			сваркой и
			контроль качества
			сварных
			соединений
50	Прочитайте текст, выберите правильный ответ	В	ПК 1.3
	Какой сварной шов называется многослойным?		
	а. Сварной шов поперечное сечение которого		МДК.01.02.
	заварено в один слой.		Подготовительны
	б. Сварной шов, поперечное сечение которого		е и сборочные
	заварено в два слоя.		операции перед
	в. Сварной шов, поперечное сечение которого		сваркой и
	заварено в три и более слоя.		контроль качества
	1 1		сварных
			соединений
51	Прочитайте текст, выберите правильный ответ	a	ПК 1.3
	interest of the state	<u>"</u>	1111.1.5

		T	T
	Какой линией изображают условно видимый		
	сварной шов на чертеже?		МДК.01.02.
	а. Сплошной основной.		Подготовительны
	б. Штриховой.		е и сборочные
	в. Штрихпунктирный.		операции перед
			сваркой и
			контроль качества
			сварных
			соединений
52	Прочитайте текст, выберите правильный ответ	a	ПК 1.3
	Назовите температуру просушки поверхностей	-	
	свариваемых деталей перед сваркой.		МДК.01.02.
	a. 20-50 °C		Подготовительны
	б. 100-150 °С		е и сборочные
	в. 200-250 °С		операции перед
	В. 200-230 С		сваркой и
			контроль качества
			сварных
			соединений
53	Прочитайте текст, выберите правильный ответ	D	ПК 1.3
33	В какой цвет окрашивают баллон для хранения	В	11K 1.5
	гелия?		МДК.01.02.
			Подготовительны
	а. Серый.		
	б. Голубой.		е и сборочные
	в. Коричневый.		операции перед
			сваркой и
			контроль качества
			сварных
- 1			соединений
54	Прочитайте текст, выберите правильный ответ	В	ПК 1.3
	В какой цвет окрашивают баллон для хранения) (HIC 01 02
	ацетилена?		МДК.01.02.
	а. Зеленый.		Подготовительны
	б. Черный.		е и сборочные
	в. Белый.		операции перед
			сваркой и
			контроль качества
			сварных
		_	соединений
55	Прочитайте текст, выберите правильный ответ	б	ПК 1.3
	Для чего в аргон при сварке плавящимся		
	электродом добавляют кислород (3-5%. или		МДК.01.02.
	CO ₂ (15-25%.?		Подготовительны
	а. Для повышения производительности труда.		е и сборочные
	б. Для снижения тока, уменьшения пористости и		операции перед
	склонности к образованию подрезов.		сваркой и
	в. Для уменьшения разбрызгивания.		контроль качества
			сварных
			соединений
56	Прочитайте текст, выберите правильный ответ	б	ПК 1.3
	При сварке элементов разной толщины или разных		
	классов прочности, требующих предварительного		МДК.01.02.

	подогрева до разной температуры, следует		Подготовительны
	подогревать торцы труб до температуры:		е и сборочные
	a. 100-200 °C.		операции перед
	б. До максимально требуемой.		сваркой и
	в. До минимально требуемой.		контроль качества
			сварных
			соединений
57	Прочитайте текст, выберите правильный ответ	б	ПК 1.3
	Укажите, какие приспособления по степени		
	специализации рекомендуют использовать в		МДК.01.02.
	крупносерийном и серийном производстве?		Подготовительны
	а. Специальные.		е и сборочные
	б. Переналаживаемые.		операции перед
	в. Универсальные.		сваркой и
	1		контроль качества
			сварных
			соединений
58	Прочитайте текст, выберите правильный ответ	б	ПК 1.3
	Укажите в каких местах, в общем случае,		
	рекомендуют устанавливать зажимы в сборочном		МДК.01.02.
	приспособлении.		Подготовительны
	а. На некотором удалении от опоры для создания		е и сборочные
	опрокидывающего момента.		операции перед
	б. Непосредственно над опорой.		сваркой и
	в. Место расположения прижима не имеет		контроль качества
	принципиального значения.		сварных
			соединений
59	Прочитайте текст, выберите правильный ответ	б	ПК 1.3
	Укажите основные недостатки пневмопривода.		
	а. Сложность конструкции.		МДК.01.02.
	б. Большие габариты.		Подготовительны
	в. Низкое быстродействие.		е и сборочные
			операции перед
			сваркой и
			контроль качества
			сварных
			соединений
60	Прочитайте текст, выберите правильный ответ	a	ПК 1.3
	Назовите основной недостаток гидропривода.		
	а. Высокая стоимость		МДК.01.02.
	б. Большие габариты привода.		Подготовительны
	в. Бесшумность и плавность работы.		е и сборочные
			операции перед
			сваркой и
			контроль качества
			сварных
(1	T	2	соединений
61	Прочитайте текст, выберите правильный ответ	2	ПК 1.4
	Как различают дефекты сварных швов и		MITTERS
	соединений по их расположению?		МДК.01.01.
	1. Мелкие, средние, крупные;		Технология
	2. Наружные, внутренние и сквозные;		производства

	3. Компактные и протяженные;		сварных
	4. Единичные и групповые.		-
62		3	конструкций ПК 1.4
02	Прочитайте текст, выберите правильный ответ	3	11K 1.4
	Укажите наиболее распространенный вид		Μπιζ 01 01
	неразрушающего контроля сварных швов и соединений?		МДК.01.01. Технология
	 Гидроиспытания; Пневмоиспытания; 		производства
	 3. Внешнийосмотр; 		сварных конструкций
	4. Рентгеновское излучение.		конструкции
63	•	3	ПК 1.4
03	Прочитайте текст, выберите правильный ответ	3	11K 1.4
	Укажите металлоконструкции сварные		Μπν 01 01
	соединения, которых проверяют на прочность и		МДК.01.01. Технология
	плотность гидравлическим испытанием?		
	1. Балки, фермы, колонны;		производства
	2. Рамные конструкции;		сварных
61	3. Котлы, трубопроводы пара и горячей воды.	4	конструкций
64	Прочитайте текст, выберите правильный ответ	4	ПК 1.4
	Что влияет на величину конечных деформаций?		МПИ 01 01
	1. Количество прихваток;		МДК.01.01.
	2. Режимы сварки;		Технология
	3. Способ сварки;		производства
	4. Последовательность наложения швов.		сварных
65	The second with a second secon	2	конструкций
65	Прочитайте текст, выберите правильный ответ	2	ПК 1.4
	Назовите подъемно-транспортное оборудование		МПГ 01 01
	непрерывного действия?		МДК.01.01.
	1. Грузоподъемные машины и транспортные		Технология
	средства;		производства
	2. Транспортирующие машины или конвейеры.		сварных
66	The second with a second secon	1	конструкций
66	Прочитайте текст, выберите правильный ответ	1	ПК 1.4
	Укажите наиболее важное требование,		МПИ 01 01
	предъявляемое к грузозахватным		МДК.01.01. Технология
	приспособлениям?		
	1. Надежность, удобство и безопасность в работе;		производства
	2. Минимальный собственный вес и размеры;		сварных
	3. Простота и низкая стоимость приспособления;		конструкций
	4 минимальное время, требуемое для захвата и		
67	освобождения груза.	2257	ПК 1.4
0/	Определите последовательность сварки	асбд	11K 1.4
	двутавровой балки, расставив буквы, указанные на		МДК.01.01.
	рисунке, в нужном порядке		мдк.от.от. Технология
	A C		
			производства
			сварных
	A A 6		конструкций
	Havana Chapru		
70	Прочитайте текст, выберите правильный ответ	б	ПК 1.4
	Точечная прихватка – это короткий сварной шов		

	**************************************		МПИ 01 02
	длиной:		МДК.01.02.
	а. до 4 мм.		Подготовительны
	б. менее 10 мм.		е и сборочные
	в. от 10 до 15 мм		операции перед
			сваркой и
			контроль качества
			сварных
			соединений
71	Прочитайте текст, выберите правильный ответ	a	ПК 1.4
	Разметка это операция по—		
	а. Нанесению линий и точек на заготовку,		МДК.01.02.
	предназначенную для обработки;		Подготовительны
	б. Снятию с заготовки слоя металла;		е и сборочные
	в. Нанесению на деталь защитного слоя;		операции перед
	г. Удалению с детали заусенцев.		сваркой и
	1. У далению е детали заусенцев.		контроль качества
			=
			сварных
70	T v c		соединений
72	Прочитайте текст, выберите правильный ответ	б	ПК 1.4
	Назвать виды разметки:		N. F. H. C. O. A. O. O.
	а. Прямая и угловая;		_ МДК.01.02.
	б. Плоскостная и пространственная;		Подготовительны
	в. Базовая;		е и сборочные
	г. Круговая, квадратная и параллельная.		операции перед
			сваркой и
			контроль качества
			сварных
			соединений
73	Прочитайте текст, выберите правильный ответ	Γ	ПК 1.4
	Назвать инструмент, применяемый при разметке:		
	а. Напильник, надфиль, рашпиль;		МДК.01.02.
	б. Сверло, зенкер, зенковка, цековка;		Подготовительны
	в. Труборез, слесарная ножовка, ножницы;		е и сборочные
	г. Чертилка, молоток, прямоугольник, кернер,		операции перед
	разметочный циркуль.		сваркой и
	passion main unpressia.		контроль качества
			сварных
			соединений
74	The survey street of the stree		
74	Прочитайте текст, выберите правильный ответ	a	ПК 1.4
	Накернивание это операция по		MITTE O1 OO
	а. Нанесению точек-углублений на поверхности		МДК.01.02.
	детали;		Подготовительны
	б. Удалению заусенцев с поверхности детали;		е и сборочные
	в. Распиливанию квадратного отверстия;		операции перед
	г. Выпрямлению покоробленного металла		сваркой и
			контроль качества
			сварных
			соединений
75	Прочитайте текст, выберите правильный ответ	Γ	ПК 1.4
	Инструмент, применяемый при рубке металла:		
	а. Метчик, плашка, клупп;		МДК.01.02.
	б. Кернер, шабер, зенкер, киянка, гладилка;		Подготовительны
	1 1/ 1/ 1/ 1/ 17 1711 17	L	

	в. Слесарная ножовка, труборез, ножницы по		е и сборочные
	металлу;		операции перед
	г. Слесарное зубило, крейцмейсель, канавочник,		сваркой и
	молоток.		контроль качества
			сварных
			соединений
76	Прочитайте текст, выберите правильный ответ	a	ПК 1.4
	Правка металла это операция по		
	а. Выправлению изогнутого или покоробленного		МДК.01.02.
	металла, подвергаются только пластичные		Подготовительны
	материалы;		е и сборочные
	б. Образованию цилиндрического отверстия в		операции перед
	сплошном материале;		сваркой и
	в. Образованию резьбовой поверхности на		контроль качества
	стержне;		сварных
	г. Удалению слоя металла с заготовки с целью		соединений
	придания нужной формы и размеров.		
77	Прочитайте текст, выберите правильный ответ	В	ПК 1.4
	Выбрать правильный ответ. Назовите		
	инструменты и приспособления,		МДК.01.02.
	применяемые при правке металла:		Подготовительны
	а. Параллельные тиски, стуловые тиски,		е и сборочные
	струбцины;		операции перед
	б. Натяжка, обжимка, поддержка, чекан;		сваркой и
	в. Правильная плита, рихтовальная бабка, киянка,		контроль качества
	молоток, гладилка;		сварных
	г. Кернер, шабер, зенкер, киянка, гладилка.		соединений
78	Прочитайте текст, выберите правильный ответ	a	ПК 1.4
70	Резка металла это операция	u	111(1.)
	а. Связанная с разделением материалов на части с		МДК.01.02.
	помощью режущего инструмента;		Подготовительны
	б. Нанесению разметочных линий на поверхность		е и сборочные
	заготовки;		операции перед
	в. По образованию резьбовой поверхности внутри		сваркой и
	отверстия;		контроль качества
	г. По образованию резьбы на поверхности		сварных
			соединений
79	металлического стержня.	б	ПК 1.4
17	Прочитайте текст, выберите правильный ответ	U	111\(\)1.4
	Назовите ручной инструмент для резке металла:		МПК 01 02
	а. Зубило, крейцмейсель, канавочник;		МДК.01.02.
	б. Слесарная ножовка, ручные ножницы, труборез;		Подготовительны
	в. Гладилка, киянка, кувалда;		е и сборочные
	г. Развертка, цековка, зенковка		операции перед
			сваркой и
			контроль качества
			сварных
0.0			соединений
80	Прочитайте текст, выберите правильный ответ	В	ПК 1.4
	Опиливание это операция по		
	а. Удалению сломанной пилы из места разреза на		МДК.01.02.
	поверхности заготовки;		Подготовительны
	б. Распиливанию заготовки или детали на части;		е и сборочные

	_ V		T
	в. Удалению с поверхности заготовки слоя		операции перед
	металла при помощи режущего инструмента –		сваркой и
	напильника;		контроль качества
	г. Удалению металлических опилок с поверхности		сварных
	заготовки или детали.		соединений
81	Прочитайте текст, выберите правильный ответ	a	ПК 1.5
	Системой отверстия называется:		
	а. Система, в которой посадки образованы		ОП.04. Допуски и
	изменением полей допуска валов при постоянном		технические
	поле допуска отверстий		измерения
	б. Система, в которой посадки образованы		_
	изменением полей допуска отверстий при		
	постоянном поле допуска валов		
	в. Система, в которой поле допуска отверстия и		
	вала постоянно		
82	Прочитайте текст, выберите правильный ответ	a	ПК 1.5
	Посадка с зазором – это посадка когда:		
	а. Поле допуска отверстия располагается над		ОП.04. Допуски и
	полем допуска вала		технические
	б. Поле допуска отверстия располагается под		измерения
	полем допуска вала		померения
	в. Поля допусков отверстия и вала полностью или		
	частично перекрываются		
83	Прочитайте текст, выберите правильный ответ	2	ПК 1.5
0.5	Установить соответствие между размером 24-0,2 и	2	1110 1.5
	отклонениями и допусками:		ОП.04. Допуски и
	1. Номинальный размер а. 23,8		технические
	2. Верхнее предельное отклонение б. 0,2		измерения
	3. Нижнее предельное отклонение в0,2		измерения
	4. Наибольший предельный размер г. 24		
	5. Наименьший предельный размер д. 24		
84	Прочитайте текст, выберите правильный ответ		ПК 1.5
04	± ±	В	11K 1.3
	Штангенциркуль измеряет с точностью:		ОП 04 П
	a. 1 _{MM}		ОП.04. Допуски и
	б. 0,01мм		технические
	в. 0,05мм		измерения
00	г. 0,001мм		TTTC 1 5
88	Прочитайте текст, выберите правильные	3	ПК 1.5
	ответы)
	Выбор силы сварочного тока зависит от:		МДК.01.01.
	1. марки стали и положения сварки в пространстве		Технология
	2. толщины металла, диаметра электрода, марки		производства
	стали и положения в пространстве		сварных
	3. диаметра электрода, марки стали детали и		конструкций
	положения сварки в пространстве		_
89	Прочитайте текст, выберите правильные	3	ПК 1.5
	ответы		
	Соединение, при котором свариваемые детали		МДК.01.01.
	лежат под углом друг к другу и соприкасаются		Технология
	торцами, называется:		производства
	1. Угловым		сварных

	2. Стыковым		конструкций
	3. Тавровым –нахлёстанным		
90	Установить правильную последовательность	13245	ПК 1.5
	подготовительных операций перед сваркой:		
	1. прокалка электродов		МДК.01.01.
	2. зачистка поверхности деталей от влаги и грязи		Технология
	3. разделка кромок		производства
	4. подключение сварочного аппарата		сварных
	5. сборка под сварку-контроль качества сборки		конструкций
91	Установить соответствие между классом сварки и	368	ПК 1.5
	видом сварки:		
	1. Кузнечная сварка		_ МДК.01.02.
	2. Сварка взрывом		Подготовительны
	3. Автоматическая сварка под флюсом		е и сборочные
	4. Контактная сварка		операции перед
	5. Сварка трением		сваркой и
	6. Ручная дуговая сварка		контроль качества
	7. Холодная сварка		сварных
	8. Газовая сварка	-	соединений
92	Прочитайте текст, выберите правильные	2	ПК 1.5
	ответы:		
	Зона термического влияния – это:		МДК.01.02.
	1. Участок основного металла, подвергшийся		Подготовительны
	расплавлению		е и сборочные
	2. Участок основного металла, не подвергшийся		операции перед
	расплавлению, структура которого изменяется		сваркой и
	3. Участок основного металла, не подвергшийся		контроль качества
	расплавлению, структура которого не меняется		сварных
02	T v	2	соединений
93	Прочитайте текст, выберите правильные ответы:	3	ПК 1.5
	Горячие трещины в металле шва возникают из-за:		МДК.01.02.
	1. повышенного содержания фтора		Подготовительны
	1 1		е и сборочные
	 повышенного содержания водорода повышенного содержания серы 		операции перед
	3. повышенного содержания серы		сваркой и
			контроль качества
			сварных
			соединений
94	Прочитайте текст, выберите правильные	1	ПК 1.5
	Ответь и опактроны пранцазианальный		Μπν 01 02
	Покрытые электроды предназначены для: 1. Ручной дуговой сварки		МДК.01.02. Подготовительны
	1. Ручной дуговой сварки 2. Сварки в защитных газах		е и сборочные
	2. Сварки в защитных газах 3. Сварки под флюсом		-
	у. Сварки под флюсом		операции перед сваркой и
			контроль качества
			сварных
		i .	LBAUHDIA
95	Прочитайте текст, выберите правильные	2	соединений ПК 1.5

	Паух ахи		onov ono		0.77.77.04			МПИ 01 02
				рке наиб	кышапо			МДК.01.02.
		тура наб		:Я:				Подготовительны
		одной зо						е и сборочные
		лбе дуги						операции перед
	3. В ано	дной зон	не					сваркой и
								контроль качества
								сварных
								соединений
96	Устано	вить про	авильнун	о последо	овател <i>ь</i> н	ность	213546	ПК 1.5
	подгото	овки к ра	боте:					
				д. Одежд	V			МДК.01.02.
				няющие		ости с		Подготовительны
				ных раб				е и сборочные
				ть защит		си и		операции перед
	светофи			ть эшциг	non macı	an n		сваркой и
			етерой 1	убильни	ıv			контроль качества
				исправно		мпонна		•
	з. прово кабелей		личие и	исправно	эсть зазе	мления,		сварных
			5 0 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 	00000				соединений
07				аппарат			4	THC 1.5
97	_		екст, вы	берите п	равильн	ые	1	ПК 1.5
	ответы) (HIC 01 00
		_	д" выпо.	пняется с	следуюц	ЦИМ		МДК.01.02.
	образом							Подготовительны
				ого края	торца д	етали к		е и сборочные
		<i>у</i> без оста						операции перед
	2. Сварн	са ведетс	я от сер	едины к	краям			сваркой и
	3. Сварн	са ведетс	я обратн	но-ступе	нчатым (способом		контроль качества
								сварных
								соединений
98	Устано	вить сос	ответсп	<i>твие меж</i>	сду		а4б1в3г5д2е	ПК 1.5
				рных сое	•	ї и их	6	
	названи			I				МДК.01.02.
		7 1			\sim	TITILIAN)		Подготовительны
		4	,	4	3	WIIIII)		е и сборочные
		The state of the s		TOTAL CO.				операции перед
	1	2	3	4	5	6		сваркой и
	а. Тавр	овое			ļ.			контроль качества
	б. Сты							=
	в. Угло							сварных
		лесточно	e					соединений
				кой кром	лок			
	е. Торі		TOOPTOE	mon kpor	.1010			
99	-	овить пр	מו דותות מו	210			321	ПК 1.5
		-		њ зарочног	o nnouce	eca:	341	111\(\)1.J
				ырочног	о процес	cu.		ΜΠΚ 01 02
	1. Зажигание дуги;						МДК.01.02.	
1						уги,		Подготовительны
1	2. Перемещение электрода; удержание дуги; подготовка кромок; отбитие шлака;							е и сборочные
		ка изделі	RN.					операции перед
		ка изделі	.RN					сваркой и
		ка изделі	.RN					сваркой и контроль качества
		ка изделі	ля.					сваркой и

100	Прочитайте текст, выберите правильные	2	ПК 1.5
	ответы		МПИ 01 02
	Целью подготовки (зачистки. кромок под сварку		МДК.01.02. Подготовительны
	является получение:		
	 Характерного металлического блеска Качественного сварного шва 		е и сборочные операции перед
	3. Заданных геометрических размеров кромки		сваркой и
	э. эаданных геометрических размеров кромки		контроль качества
			сварных
			соединений
101	Прочитайте текст, выберите правильный ответ	3	ПК 2.1
	Какая характеристика наиболее правильно		
	отражает сущность ручной электродуговой сварки		МДК.02.01.
	плавлением?		Основы
	1. Расплавление металлического электрода и		технологии
	основного металла теплом дуги.		сварки
	2. Способ сварки, при котором дуга защищается		
	газом, выделяющимся при расплавлении		
	покрытого электрода.		
	3. Дуговая сварка, при которой возбуждение		
	дуги, подача электрода и его перемещение		
	производятся вручную. Какая характеристика		
	наиболее правильно отражает сущность ручной		
102	электродуговой сварки плавлением?	1	TIL 2.1
102	Прочитайте текст, выберите правильный ответ	1	ПК 2.1
	Чем характеризуется процесс импульсно-дуговой		МПК 02 01
	сварки?		МДК.02.01. Основы
	1. Процесс, в котором сварочный ток изменяется по определенному закону во времени с заданной		технологии
	частотой.		сварки
	2. Процесс, в котором частота сварочного тока		СВирки
	изменяется по заданному закону.		
	3. Процесс, при котором сварочный материал		
	подается в сварочную ванну импульсами за счет		
	специального привода		
103	Прочитайте текст, выберите правильный ответ	3	ПК 2.1
	Какой процесс вызывает образование холодных		
	трещин в сварных соединениях перлитных и		МДК.02.01.
	мартенситных сталей?		Основы
	1. Скопление неметаллических включений в		технологии
	элементах микроструктуры стали.		сварки
	2. Сегрегация примесей на границах аустенитных		
	зерен при 200-400 градусов Цельсия.		
	3. Мартенситное превращение аустенита в		
101	сварном шве и околошовной зоне.		F16.2.1
104	Прочитайте текст, выберите правильный ответ	4	ПК 2.1
	Укажите, какие участки основного металла,		MITTERS
	расположенные вдали от сварного шва, становятся		МДК.02.01.
	восприимчивы к		Основы
	межкристаллитной коррозии: 1. Участки основного металла вблизи линии		технологии
			сварки
	сплавления, нагретые до температуры более 1250		

_	0.00		
	0C;		
	2. Участки основного металла подвергнутые		
	длительному охлаждению в критическом		
	диапазоне температур $-450 - 850$ 0 C.		
	3. Любые и вышеперечисленных участков		
105	равной степени.	4	TTC 0 1
105	Прочитайте текст, выберите правильный ответ	1	ПК 2.1
	Причиной возникновения деформаций при сварке		
	является:		МДК.02.01.
	1. Неравномерный нагрев и охлаждение		Основы
	свариваемой детали		технологии
	2. Нерациональная сборка детали под сварку		сварки
	3. Неправильно проведенная термообработка		
	детали после сварки		
106	1 1	1	ПК 2.1
	Как измениться величина сварочного напряжения		
	при увеличении длины дуги при ручной дуговой		МДК.02.01.
	сварке?		Основы
	1. Увеличится		технологии
	2. Уменьшится		сварки
	3. Не изменится		
109	Прочитайте текст, выберите правильный ответ	1	ПК 2.1
	Как осуществляется плавное регулирование силы		
	тока в сварочном трансформаторе?		МДК.02.01.
	1. Путем изменения расстояния между обмотками		Основы
	2. Посредством изменения соединений между		технологии
	катушками обмоток		сварки
	3. Не регулируется		
110	Прочитайте текст, выберите правильный ответ	2	ПК 2.1
	Для какого вида сварки используются сварочные		
	трансформаторы?		МДК.02.01.
	1. Сварка постоянным током на прямой		Основы
	полярности		технологии
	2. Сварка переменным током		сварки
	3. Сварка постоянным током на обратной		
	полярности		
111	Прочитайте текст, выберите правильный ответ	3	ПК 2.1
	Какие источники питания дуги можно		
	использовать для механизированной сварки в		МДК.02.01.
	углекислом газе?		Основы
	1. С падающей внешней характеристикой		технологии
	источника.		сварки
	2. С возрастающей внешней характеристикой		
	источника.		
	3. С жесткой или пологопадающей внешней		
	характеристикой ист.		
112	Прочитайте текст, выберите правильный ответ	3	ПК 2.1
	В каких местах допускается производить		
	сварочные работы?		МДК.02.02.
	1. В помещениях сварочных цехов		Техника и
	2. В любых помещениях		технология

	2 D HOMONOGRAM II NO OTRONITOM DOGRAMO HO		namana mamanan
	3. В помещениях и на открытом воздухе по		ручной дуговой
	согласованию с органами пожарной охраны		сварки (наплавки)
110			и резки металлов
113	1 1	б	ПК 2.1
	Предельная температура, при которой		
	разрешается производство работ на открытом		МДК.02.02.
	воздухе:		Техника и
	а. от -10 до -20 ⁰ C;		технология
	б. от 20 до -30 ⁰ C;		ручной дуговой
	в. от -30 до -40 ⁰ С.		сварки (наплавки)
			и резки металлов
115	Прочитайте текст, выберите правильный ответ	В	ПК 2.1
	Источник тока для ручной дуговой сварки должен		
	обладать:		МДК.02.02.
	а. Жесткой характеристикой;		Техника и
	б. Пологовозрастающей характеристикой;		технология
	в. Крутопадающей внешней характеристикой.		ручной дуговой
	z. repronuguiomen znemnen nupuntepnerimon.		сварки (наплавки)
			и резки металлов
116	Прочитайте текст, выберите правильный ответ	В	ПК 2.1
110	Сварочный трансформатор служит для:	Ъ	1110 2.1
	а. Регулирования сопротивления в цепи;		МПК 02 02
			МДК.02.02. Техника и
	б. Преобразования переменного тока в		
	постоянный;		технология
	в. Преобразования переменного тока одного		ручной дуговой
	напряжения в переменный ток другого		сварки (наплавки)
117	напряжения.		и резки металлов
117	1 1	В	ПК 2.1
	Защите трансформатора обеспечивается:		MHIC 02 02
	а. Заземлением;		МДК.02.02.
	б. Предохранителем;		Техника и
	в. Тепловым реле.		технология
			ручной дуговой
			сварки (наплавки)
			и резки металлов
118	1 1	б	ПК 2.1
	Для преобразования переменного тока в		
	постоянный служит:		МДК.02.02.
	а. Трансформатор;		Техника и
	б. Выпрямитель;		технология
	в. Преобразователь.		ручной дуговой
			сварки (наплавки)
			и резки металлов
120	Прочитайте текст, выберите правильный ответ	ВГ	ПК 2.1
	В выпрямителях в качестве полупроводниковых		
	элементов применяют:		МДК.02.02.
	а. Медь;		Техника и
	б. Вольфрам;		технология
	в. Селен;		ручной дуговой
	г. Кремний		сварки (наплавки)
	1		и резки металлов
			- F

121	Прочитайте текст, выберите правильный ответ	1	ПК 2.2
	Разрешается ли переноска баллонов на руках?		MHIC 02 01
	1. Разрешается на руках с применением		МДК.02.01.
	специальных носилок		Основы
	2. Запрещается.		технологии
	3. Разрешается		сварки
123	Прочитайте текст, выберите правильный ответ	1	ПК 2.2
	Какие основные процессы протекают при ручной		
	электродуговой сварки плавлением?		МДК.02.01.
	1. Расплавление металлического стержня,		Основы
	покрытия электрода и основного металла		технологии
	2. Защита дуги и сварочной ванны газом от		сварки
	расплавления покрытия электрода		
	3. Защита дуги и сварочной ванны шлаковой		
	ванной, образовавшейся при расплавлении		
	сварочного флюса		
124	Прочитайте текст, выберите правильный ответ	2	ПК 2.2
	Какой защитный газ чаще всего применяют при		
	сварке неплавящимся вольфрамовым электродом?		МДК.02.01.
	1. Углекислый газ.		Основы
	2. Аргон.		технологии
	3. Азот.		сварки
125	Прочитайте текст, выберите правильный ответ	1	ПК 2.2
	Какие теплофизические характеристики		
	определяют склонность металла к образованию		МДК.02.01.
	горячих трещин?		Основы
	1. Величина температурного интервала хрупкости,		технологии
	пластичность металла и темп деформаций в этом		сварки
	интервале при кристаллизации.		· · · · · · ·
	2. Пластичность металла в интервале от		
	температуры плавления до температуры		
	неравновесного солидуса при кристаллизации.		
	3. Коэффициенты объемного расширения и		
	объемной литейной усадки в температурном		
	интервале кристаллизации металла шва.		
126	Прочитайте текст, выберите правильный ответ	1	ПК 2.2
120	Укажите по каким характерным признакам можно	1	111\(\(\alpha\),\(\alpha\)
	выявить, что металл образца поражен		МДК.02.01.
	межкристаллитной коррозией?		Основы
	 Образец теряет свой металлический звук; Образец покрывается коричневым налѐтом 		технологии
	<u>.</u>		сварки
	(ржавчиной.;		
	3. Поверхность образца покрывается цветами		
100	побежалости.	1	THE 2.2
129	Прочитайте текст, выберите правильный ответ		ПК 2.2
	Что понимают под магнитным дутьем дуги?		MITTE 02 01
	1. Отклонение дуги от оси.		МДК.02.01.
	2. Периодическое прерывание дуги.		Основы
	3. Сварка на удлиненной дуге.		технологии
		_	сварки
130	Прочитайте текст, выберите правильный ответ	2	ПК 2.2

			1
	Для заземления деталей необходимо:		
	1. Приварить конец кабеля к детали		МДК.02.01.
	2. Прикрепить конец кабеля к детали струбциной		Основы
	3. Прижать коней кабеля грузом к детали		технологии
			сварки
131	Прочитайте текст, выберите правильный ответ	2	ПК 2.2
	Как осуществляется грубое регулирование силы		
	тока в трансформаторном сварочном		МДК.02.01.
	выпрямителе?		Основы
	1. Путем изменения расстояния между обмотками		технологии
	2. Посредством изменения соединений между		сварки
	катушками обмоток		
	3. Не регулируется		
132	Прочитайте текст, выберите правильный ответ	13	ПК 2.2
	Для какого вида сварки используются сварочные		
	выпрямители?		МДК.02.01.
	1. Сварка постоянным током на прямой		Основы
	полярности		технологии
	2. Сварка переменным током		сварки
	3. Сварка постоянным током на обратной		V
	полярности		
133	Прочитайте текст, выберите правильный ответ	a	ПК 2.2
133	Балластный реостат предназначен для:	u	111(2.2
	а. Регулирования сварочного тока;		МДК.02.02.
	б. Для регулирования дуги;		Техника и
	в. Для стабилизации дуги.		технология
	в. Для стаоилизации дуги.		ручной дуговой
			сварки (наплавки)
			и резки металлов
136	Прочитайте текст, выберите правильный ответ	D.	ПК 2.2
130	Электрододержатель должен выдерживать без	В	1110 2.2
			МПК 02 02
	ремонта:		МДК.02.02.
	а. 5000 – 6000 зажимов;		Техника и
	б. 6000 – 8000 зажимов;		технология
	в. 8000 – 10000 зажимов.		ручной дуговой
			сварки (наплавки)
1.40			и резки металлов
140	Прочитайте текст, выберите правильный ответ	б	ПК 2.2
	При сварке стыковых соединений больших) (TITE 02 02
	толщин экономичнее и прочнее применяется		МДК.02.02.
	разделка кромок:		Техника и
	а. с отбортовкой кромок;		технология
	б. Х – образная;		ручной дуговой
	в. V – образная.		сварки (наплавки)
			и резки металлов
141	Прочитайте текст, выберите правильный ответ	3	ПК 2.3
	Укажите наиболее правильный перечень того, что		
	входит в состав поста для сварки в углекислом		МДК.02.01.
	газе?		Основы
	1. Подающий механизм, держатель со шлангом,		технологии
	баллон с газом, источник питания и редуктор.		сварки

	2 П		
	2. Подающий механизм, шкаф управления,		
	держатель со шлангом, баллон с газом, источник		
	питания и редуктор, подогреватель газа и		
	осушитель.		
	3. Подающий механизм, блок управления,		
	держатель со шлангом, баллон с газом, источник		
	питания, катушка для электродной		
	проволоки, редуктор, подогреватель газа и		
	осушитель.		
142	Прочитайте текст, выберите правильный ответ	3	ПК 2.3
	Минимальная величина проходов вокруг места		
	проведения сварочных работ составляет:		МДК.02.01.
	1. 2 м		Основы
	2. 1,5 M		технологии
	3. 1 M		
1.42		2	сварки
143	Прочитайте текст, выберите правильный ответ	2	ПК 2.3
	На каком расстоянии от места сварки следует		MITTE 00 01
	располагать баллоны для предупреждения их от		МДК.02.01.
	брызг расплавленного		Основы
	металла?		технологии
	1. Не менее 5 м.		сварки
	2. Не менее 10 м		
	3. Не менее 15 м		
144	Прочитайте текст, выберите правильный ответ	2	ПК 2.3
	Какое напряжение считается безопасным в сухих		
	помещениях?		МДК.02.01.
	1. Ниже 48 В.		Основы
	2. Ниже 36 В		технологии
	3. Ниже 12 В		сварки
145		3	ПК 2.3
173	Можно ли производить работы вне сварочного	J	11K 2.5
	1 1		МДК.02.01.
	поста в помещении, в котором присутствуют		
	люди?		Основы
	1. Нельзя		технологии
	2. Можно с согласия руководителя работ		сварки
	3. Можно, оградив место работ переносными		
	щитами		
146	Прочитайте текст, выберите правильный ответ	2	ПК 2.3
	Какие основные процессы протекают при дуговой		
	сварке плавящимся электродом в среде инертных		МДК.02.01.
	и активных газов?		Основы
	1. Нагрев и плавление основного и присадочного		технологии
	металла осуществляется теплом от сжигания газов		сварки
	в атмосфере воздуха		1
	2. Нагрев и плавление основного и присадочного		
	металла осуществляются теплом от электрической		
	дуги между электродом и изделием		
	3. Защита дуги и образование сварочной ванны		
	осуществляются за счет теплотворной		
	способности газов		
1.40		1	пиоо
148	Прочитайте текст, выберите правильный ответ	1	ПК 2.3

	T-2		T
149	Какие существуют методы определения сопротивления металла образованию холодных трещин при сварке? 1. Методы расчетные, качественные и количественные, путем испытаний сварных образцов на замедленное разрушение. 2. Методы механических испытаний в температурном интервале хрупкости, деформирования металла с различной скоростью деформации, технологические пробы. 3. Методы деформирования при отрицательных температурах. Прочитайте текст, выберите правильный ответ	1	МДК.02.01. Основы технологии сварки
	Какую сложность при сварке алюминия и его сплавов вы можете назвать основной? 1. Наличие оксидной пленки на поверхности металла, затрудняющей сплавление кромок, и способствующей образованию пор и окисных включений в сварном шве. 2. Повышенная склонность конструкций из алюминиевых сплавов к короблению 3. Необходимость применения мощных источников теплоты	-	МДК.02.01. Основы технологии сварки
150	Прочитайте текст, выберите правильный ответ Зависит ли величина деформации после сварки от размеров свариваемых пластин? 1. Да, зависит 2. Нет, не зависит 3. Зависит, если свариваются пластины разной ширины	1	ПК 2.3 МДК.02.01. Основы технологии сварки
152	Прочитайте текст, выберите правильный ответ К какому полюсу источника питания подключается электрод при сварке на обратной полярности? 1. К положительному 2. К отрицательному 3. Не имеет значения	1	ПК 2.3 МДК.02.01. Основы технологии сварки
153	Прочитайте текст, выберите правильный ответ Способы зажигания дуги между свариваемым изделием и электродом: а. Чирканьем; б. Впритык; в. Примерзанием.	а б	ПК 2.3 МДК.02.02. Техника и технология ручной дуговой сварки (наплавки) и резки металлов
154	Прочитайте текст, выберите правильный ответ Для лучшего провара корня шва применяют движения электрода: а. Петлеобразные; б. По ломанной линии; в. Треугольником.	В	ПК 2.3 МДК.02.02. Техника и технология ручной дуговой сварки (наплавки)

			и резки металлов
156	Прочитайте текст, выберите правильный ответ	a	ПК 2.3
	Для защиты сварщика от поражения		MIII 02 02
	электрическим током служит:		МДК.02.02.
	а. Заземление;		Техника и
	б. Зануление;		технология
	в. Вентиляция.		ручной дуговой
			сварки (наплавки)
			и резки металлов
157	Прочитайте текст, выберите правильный ответ	б	ПК 2.3
	Одежда сварщика должна быть изготовлена из:		
	а. Прорезиненной ткани;		МДК.02.02.
	б. Брезентовой ткани;		Техника и
	в. Любой ткани.		технология
			ручной дуговой
			сварки (наплавки)
			и резки металлов
158	Прочитайте текст, выберите правильный ответ	a	ПК 2.3
	В качестве источников питания постоянного тока		
	при сварке применяют:		МДК.02.02.
	а. Выпрямитель;		Техника и
	б. Трансформатор ТД-401;		технология
	в. Генератор.		ручной дуговой
			сварки (наплавки)
			и резки металлов
159	Прочитайте текст, выберите правильный ответ	В	ПК 2.3
	Источник питания дуги для механизированной		
	сварки плавящимся электродом с постоянной		МДК.02.02.
	скоростью подачи проволоки должен обладать:		Техника и
	а. Крутопадающей характеристикой;		технология
	б. Пологопадающей характеристикой;		ручной дуговой
	в. Жесткой характеристикой.		сварки (наплавки)
			и резки металлов
160	Прочитайте текст, выберите правильный ответ	a	ПК 2.3
	Катушка первичной обмотки трансформатора		
	закреплена:		МДК.02.02.
	а. Неподвижно;		Техника и
	б. Подвижно		технология
			ручной дуговой
			сварки (наплавки)
			и резки металлов
162	Прочитайте текст, выберите правильный ответ	б	ПК 2.4
	Осциллятор применяют для:		
	а. Повышения силы тока;		МДК.02.01.
	б. Стабилизации дуги;		Основы
	в. Понижения напряжения.		технологии
	•		сварки
163	Прочитайте текст, выберите правильный ответ	1	ПК 2.4
	Как влияет длина дуги на устойчивость ее		
	горения?		МДК.02.01.
	1. С увеличением длины дуги устойчивость		Основы

	горения снижается.		технологии
	2. С увеличением длины дуги устойчивость		сварки
	горения увеличивается.		
	3. Не оказывает практического влияния.		
164	1 1	1	ПК 2.4
	Какую внешнюю вольт-амперную характеристику		
	(ВАХ. может иметь источник питания для ручной		МДК.02.01.
	дуговой сварки?		Основы
	1. Падающую		технологии
	2. Жесткую		сварки
	3. Возрастающую		
165	Прочитайте текст, выберите правильный ответ	1	ПК 2.4
	Как осуществляется плавное регулирование силы		
	тока в трансформаторном сварочном		МДК.02.01.
	выпрямителе?		Основы
	1. Путем изменения расстояния между обмотками		технологии
	2. Посредством изменения соединений между		сварки
	катушками обмоток		r
	3. Не регулируется		
166		3	ПК 2.4
100	Какие держатели электродов получили	J	111(2. 1
	наибольшее распространение?		МДК.02.01.
	1. Вилочные		Основы
	2. Безогарковые		технологии
	3. Пружинные		сварки
167	Прочитайте текст, выберите правильный ответ	3	ПК 2.4
107	Какие источники питания дуги применяют для	3	111(2, 1
	механизированной сварки в углекислом газе?		МДК.02.01.
	1. Любые источники питания дуги переменного		Основы
	тока.		технологии
	2. Многопостовые источники питания с прямой		
	-		сварки
	полярностью постоянного тока.		
	3. Однопостовые сварочные преобразователи и		
	выпрямители постоянного тока с жесткой или		
	пологопадающей внешней		
1.00	характеристикой	1	THE O. A
168	1 1	1	ПК 2.4
	Светофильтры какого классификационного		MHIC 00 01
	номера следует применять при силе сварочного		МДК.02.01.
	тока свыше 60 до 150А		Основы
	включительно?		технологии
	1. 9,5		сварки
	2. 10,5		
4.55	3. 11,5		TTT 6 .
169	, , ,	1	ПК 2.4
	С какой квалификационной группой по		
	электробезопасности допускаются		МДК.02.01.
	электросварщики для проведения		Основы
			технологии
	электросварочных работ?		технологии
	1. Не ниже второй. 2. Не ниже третьей.		сварки

	3. Не ниже четвертой.		
171	*	1	ПК 2.4
171	Прочитайте текст, выберите правильный ответ	1	11K 2.4
	Какая принята терминология для оценки		MITH 02 01
	свариваемости металлов?		МДК.02.01.
	1. Хорошая, удовлетворительная, ограниченная,		Основы
	плохая свариваемости.		технологии
	2. Отличная, посредственная.		сварки
	3. Превосходная, посредственная.		
172	Прочитайте текст, выберите правильный ответ	23	ПК 2.4
	Из нижеприведенных технологических		
	мероприятий, назовите то, которое характерно		МДК.02.01.
	сварке аустенитных		Основы
	высоколегированных сталей:		технологии
	1. Сварку вести на повышенном токе и высокой		сварки
	скорости сварки;		
	2. Сварку вести узкими валиками без поперечных		
	колебаний;		
	3. Сварку вести на пониженной силе тока и		
	высокой скорости сварки.		
173	Прочитайте текст, выберите правильный ответ	13	ПК 2.4
	Каким способом можно уменьшить сварочные		
	деформации при сварке пластин встык?		МДК.02.01.
	1. Путем правильного выбора взаимного		Основы
	расположения свариваемых деталей с учетом		технологии
	последующей деформации от сварки		сварки
	2. Нельзя уменьшить		····
	3. Путем нагрева отдельных зон		
174	Прочитайте текст, выберите правильный ответ	1	ПК 2.4
	Укажите маркировку, свойственную сварочному		
	выпрямителю:		МДК.02.02.
	1. ВД		Техника и
	2. TД		технология
	3. TC		ручной дуговой
	5. 10		сварки (наплавки)
			и резки металлов
175	Прочитайте текст, выберите правильный ответ	2	ПК 2.4
113	Для чего используется обратный провод?	<i>_</i>	1111 2.7
	1. Для соединения электрода с источником		МДК.02.02.
	питания		Техника и
	2. Для соединения изделия с источником питания		технология
	 Для соединения изделия с источником питания Для соединения электрода и изделия с 		ручной дуговой
	 для соединения электрода и изделия с источником питания 		сварки (наплавки)
	иолпиков питапих		• `
176	Определить последовательность включения	вба	и резки металлов ПК 2.4
170	1	воа	111\ \(\alpha\).4
	преобразователя в сеть:		Мшк 05 05
	а. Включение рубильника;		МДК.02.02. Техника и
	б. Приготовление сварочных проводов;		
	в. Осмотр щеток коллектора.		технология
			ручной дуговой
			сварки (наплавки)
			и резки металлов

178	Прочитайте текст, выберите правильный ответ Для преобразования переменного тока	б	ПК 2.4
	пониженного напряжения в постоянный ток в		МДК.02.02.
	выпрямителе служит:		Техника и
	а. Сердечник;		технология
	б. Выпрямительный блок;		ручной дуговой
	в. Вторичная обмотка.		сварки (наплавки)
	B. Droph man comorka.		и резки металлов
180	Прочитайте текст, выберите правильный ответ	б	ПК 2.4
100	Кабели и сварочные провода служат для:	O	111C 2.4
	а. Подключения электрододержателя и		МДК.02.02.
	манипулирования при сварке;		Техника и
	б. Подвода тока от источника питания к		технология
	электрододержателю и изделию;		ручной дуговой
	в. Для подачи тока и устойчивого горения дуги.		сварки (наплавки)
	в. Для пода и тока и устои инвого горония дуги.		и резки металлов
181	Прочитайте текст, выберите правильный ответ	2	ПК 2.5
101	Какую особенность имеет оборудование постов	2	11K 2.3
	для сварки в углекислом газе по сравнению с		МДК.02.01.
	другими способами сварки в		Основы
	защитных газах?		
	1. Присутствие редукционного вентиля и		технологии
	г. присутствие редукционного вентиля и смесителя.		сварки
	 Присутствие подогревателя и осущителя газа. Присутствие электромагнитного клапана 		
	1		
102	включения и выключения газа.	3	ПК 2.5
182	Прочитайте текст, выберите правильный ответ	3	11K 2.3
	Какова периодичность проведения повторного		MΠV 02 01
	инструктажа по технике безопасности		МДК.02.01. Основы
	электросварщиков?		
	1. Не реже 1 раза в год.		технологии
	2. Не реже 1 раза в 3 месяца.		сварки
102	3. Не реже 1 раза в 6 месяцев.	2	ПИ 2.5
183	Прочитайте текст, выберите правильный ответ	2	ПК 2.5
	Как заземляется сварочное оборудование?		MIIIC 02 01
	1. Должен быть предусмотрен приваренный к		МДК.02.01.
	оборудованию медный провод, расположенный в		Основы
	доступном месте с надписью «Земля».		технологии
	2. На оборудовании должен быть предусмотрен		сварки
	болт и вокруг него контактная площадка,		
	расположенные в доступном месте с надписью		
	«Земля».		
	3. На оборудовании должен быть предусмотрен		
	зажим, расположенный в доступном месте с		
104	надписью «Земля».	2	THE 2.5
184	Прочитайте текст, выберите правильный ответ	2	ПК 2.5
	Укажите допустимую длину первичной цепи		MIII 00 01
	между пунктом питания и передвижной сварочной		МДК.02.01.
	установкой.		Основы
	1. Не более 5 м.		технологии
	2. Не более 10 м. 3. Не более 30 м		сварки
	4 Ha barras 411 M		İ

185	Прочитайте текст, выберите правильный ответ	a	ПК 2.5
	Отбортовку кромок производят при сварке		МПК 02 01
	металла:		МДК.02.01.
	а. Тонкого;		Основы
	б. Толстого;		технологии
106	в. Любого.		сварки
186	Прочитайте текст, выберите правильный ответ	В	ПК 2.5
	Вертикальные швы лучше сваривать дугой:) (THC 00 01
	а. Нормальной;		МДК.02.01.
	б. Длинной;		Основы
	в. Короткой		технологии
			сварки
188	Прочитайте текст, выберите правильный ответ	аб	ПК 2.5
	Диаметр электрода выбирается в зависимости от:		
	а. Толщины свариваемого металла;		МДК.02.01.
	б. Типа сварного соединения;		Основы
	в. Марки свариваемого металла.		технологии
			сварки
189	Прочитайте текст, выберите правильный ответ	a	ПК 2.5
	Петлеобразные движения электрода применяют		
	для:		МДК.02.01.
	а. Лучшего провара кромок изделия;		Основы
	б. Корня шва;		технологии
	в. Для получения наплавочных валиков.		сварки
193	Прочитайте текст, выберите правильные	3	ПК 2.5
	ответы		
	Какое должно быть напряжение светильников при		МДК.02.02.
	производстве работ внутри сосуда?		Техника и
	1. 220 B.		технология
	2. 36 B.		ручной дуговой
	3. Не выше 12 В		сварки (наплавки)
			и резки металлов
194	Прочитайте текст, выберите правильные	1	ПК 2.5
	ответы		
	Зависит ли напряжение дуги от сварочного тока		МДК.02.02.
	при использовании источников питания с		Техника и
	падающей характеристикой.		технология
	1. Зависит.		ручной дуговой
	2. Не зависит.		сварки (наплавки)
	3. Зависит при малых и больших величинах		и резки металлов
	сварочного тока.		T P COMM INCOMINION
195	Прочитайте текст, выберите правильные	1	ПК 2.5
	ответы	1	1111 2.5
	Какой из перечисленных факторов в большей		МДК.02.02.
	степени влияет на ширину шва при РДС?		Техника и
	1. Поперечные колебания электрода.		технология
	2. Напряжение на дуге.		ручной дуговой
	3. Величина сварочного тока.		сварки (наплавки)
	5. Dom mia obapo moro toka.		и резки металлов
196	Прочитайте текст, выберите правильные	3	ПК 2.5
170	ответы	3	111 2.3
	UIIIOCIIIOI		

	Какие требования предъявляются к помещению		МДК.02.02.
	для хранения сварочных материалов?		Техника и
	1. Сварочные материалы хранят в специально		технология
	оборудованном помещении без ограничения		ручной дуговой
	температуры и влажности воздуха.		сварки (наплавки)
	2. Сварочные материалы хранят в специально		и резки металлов
	оборудованном помещении при положительной		1
	температуре воздуха.		
	3. Сварочные материалы хранят в специально		
	оборудованном помещении при температуре не		
	ниже 15 °C и относительной влажности воздуха не		
	более 50%.		
197	Прочитайте текст, выберите правильные	3	ПК 2.5
177	ответы	3	11K 2.3
			МПК 02 02
	Для чего нужна спецодежда сварщику?		МДК.02.02.
	1. Для защиты сварщика от выделяющихся		Техника и
	вредных аэрозолей.		технология
	2. Для защиты сварщика от поражения		ручной дуговой
	электрическим током.		сварки (наплавки)
	3. Для защиты сварщика от тепловых, световых,		и резки металлов
	механических и других воздействий сварочного		
	процесса		
198	Прочитайте текст, выберите правильные	2	ПК 2.5
	ответы		
	В каком из перечисленных ниже ответов наиболее		МДК.02.02.
	полно указано назначение электродного		Техника и
	покрытия?		технология
	1. Упрощает возбуждение дуги, увеличивает		ручной дуговой
	коэффициент расплавления металла электродного		сварки (наплавки)
	стержня и глубину проплавления металла.		и резки металлов
	2. Повышает устойчивость горения дуги, образует		n postar more and
	комбинированную газо-шлаковую защиту		
	расплавленного электродного металла и		
	сварочной ванны, легирует и рафинирует металл		
	1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1		
	шва, улучшает формирование шва.		
	3. Защищает металл стержня электрода от		
	окисления, улучшает санитарно-гигиенические		
100	условия работы сварщика.	461005	HIG 2.5
199	Прочитайте текст, выберите правильный ответ	461325	ПК 2.5
	Поставьте операции по порядку (цифры 1-6		
	1.зажигание дуги;		МДК.02.02.
	2. перемещение электрода;		Техника и
	3. удержание дуги;		технология
	4. подготовка кромок;		ручной дуговой
	5. отбитие шлака;		сварки (наплавки)
	6. сборка изделия.		и резки металлов
200	Прочитайте текст, выберите правильный ответ	a	ПК 2.5
	Хорошо сваривающаяся сталь содержит:		
	а. До 0.22%		МДК.02.02.
	б. более 0.4 %		Техника и
	в.0.22% - 0.3%		технология
	г.0.3% - 0.4%		ручной дуговой
	1.0.5/0 0:1/0		ру шон дуговон

			ananyay (wanganyay)
			сварки (наплавки)
201	Прочитайте текст, выберите правильный ответ	б	и резки металлов ПК 3.1
	Что это за обозначения ВСВУ- 315, ВДУ-500.		МПИ 02 01
	а. Генератор		МДК.03.01.
	б. Выпрямитель		Сварочные
	в. Агрегат		материалы и
			оборудование для
			частично
			механизированно й сварки
			(наплавки)
			плавлением
202	Прочитайте текст, выберите правильный ответ	б	ПК 3.1
202	Существует три варианта защиты сварочной дуги	O	11K 3.1
	при аргонодуговой сварке, какой		МДК.03.01.
	это вид?		Сварочные
	STO BIAM		материалы и
			оборудование для
			частично
			механизированно
	а. Струйная защита		й сварки
	б. В местных герметичных камерах		(наплавки)
	в. Общая защита в камерах с контролируемой		плавлением
	атмосферой		
203	Прочитайте текст, выберите правильный ответ	б	ПК 3.1
	В какой цвет окрашиваются аргоновые баллоны?		
	а. Белый		МДК.03.01.
	б. Серый		Сварочные
	в. Красный		материалы и
			оборудование для
			частично
			механизированно
			й сварки
			(наплавки) плавлением
204	Прочитайте текст, выберите правильный ответ	б	ПК 3.1
204	Электродвигатель в сварочной головке при	O	11K 3.1
	полуавтоматической сварке установлен для:		МДК.03.01.
	а. Перемещения головки;		Сварочные
	б. Подачи проволоки.		материалы и
	r		оборудование для
			частично
			механизированно
			й сварки
			(наплавки)
			плавлением
205	Прочитайте текст, выберите правильный ответ Основные элементы правильного механизма	a	ПК 3.1
	сварочной головки:		МДК.03.01.
	а. Ролики;		Сварочные
	б. Рычаги;		материалы и
	о. гычаги,		материалы и

			T _
	в. Захват.		оборудование для
			частично
			механизированно
			й сварки
			(наплавки)
			плавлением
207	Прочитайте текст, выберите правильный ответ Инертный газ, используемый при	В	ПК 3.1
	полуавтоматической сварке:		МДК.03.01.
	а. Углекислый газ;		Сварочные
	б. Кислород;		материалы и
	в. Аргон.		оборудование для
	z. ripron.		частично
			механизированно
			й сварки
			(наплавки)
			плавлением
209	Прочитайте текст, выберите правильный ответ	б	ПК 3.1
209	Что это за обозначение TIG - AC	U	11IX 3.1
	а. Способ дуговой сварки вольфрамовым		МДК.03.01.
	• • • • • • • • • • • • • • • • • • • •		Сварочные
	электродом в среде защитного газа на постоянном		-
	TOKE		материалы и
	б. Способ дуговой сварки вольфрамовым		оборудование для
	электродом в среде защитного газа на переменном		частично
	токе		механизированно
			й сварки
			(наплавки)
210			плавлением
210	Прочитайте текст, заточка выберите	б	ПК 3.1
	правильный ответ		NATIO 02 01
	Где показана		МДК.03.01.
	правильная заточка		Сварочные
	вольфрамового электрода		материалы и
	на переменном токе?		оборудование для
			частично
			механизированно
			й сварки
			(наплавки)
011			плавлением
211	Прочитайте текст, выберите правильный ответ	б	ПК 3.1
	Срок службы медного наконечника при		MITTE 02 04
	непрерывной работе:		МДК.03.01.
	а. 1 месяц;		Сварочные
	б. 5 – 10 часов;		материалы и
	в. неделя.		оборудование для
			частично
			механизированно
			й сварки
			(наплавки)
			плавлением
212	Прочитайте текст, выберите правильный ответ	В	ПК 3.1
	При сварке в углекислом газе используют		

проволоки с: а. Повышенным содержанием раскислителей; б. Повышенным содержанием легирующих элементов; в. Оба варианта правильные. 215 Установить правильную последовательность выбора режима сварки а. Выбор силы сварочного тока б. Выбор диаметра вольфрамового электрода в. Выбор длины дуги 162а3г4в ТК 3.1 МДК.03.02 Техника и технологиз настично Механизирова Техника и технологиз частично механизирова й сварки (наплавки) плавлением плавкий плавлением плавкий плавлением плавкий плавлением плавкий плавлением	и и и и и
б. Повышенным содержанием легирующих элементов; в. Оба варианта правильные. 215 Установить правильную последовательность выбора режима сварки а. Выбор силы сварочного тока б. Выбор диаметра вольфрамового электрода в. Выбор угла наклона г. Выбор длины дуги 216 Техника и технология частично механизирова й сварки (наплавки) плавлением пла	и и нно
элементов; в. Оба варианта правильные. 215 Установить правильную последовательность выбора режима сварки а. Выбор силы сварочного тока б. Выбор диаметра вольфрамового электрода в. Выбор угла наклона г. Выбор длины дуги 3 настично механизирова й сварки частично механизирова й сварки (наплавки)	нно и
в. Оба варианта правильные. В. Оба варианта правильные. Механизирова й сварки (наплавки) плавлением плавлен	нно
Техника и плавкий плавлением Техника и плавкий плавлением Техника и плавлением Тех	нно
Спатравки Спа	I нно
Плавленией Плавленией Плавленией Плавленией ПК 3.1 Выбора режима сварки а. Выбор силы сварочного тока МДК.03.02 Техника и в. Выбор угла наклона технология технологи	I нно
215 Установить правильную последовательность выбора режима сварки а. Выбор силы сварочного тока б. Выбор диаметра вольфрамового электрода в. Выбор угла наклона г. Выбор длины дуги технология частично механизирова й сварки (наплавки)	И
выбора режима сварки а. Выбор силы сварочного тока б. Выбор диаметра вольфрамового электрода в. Выбор угла наклона г. Выбор длины дуги истично механизирова й сварки (наплавки)	нно
а. Выбор силы сварочного тока б. Выбор диаметра вольфрамового электрода в. Выбор угла наклона г. Выбор длины дуги истично механизирова й сварки (наплавки)	нно
б. Выбор диаметра вольфрамового электрода в. Выбор угла наклона г. Выбор длины дуги частично механизирова й сварки (наплавки)	нно
б. Выбор диаметра вольфрамового электрода в. Выбор угла наклона г. Выбор длины дуги частично механизирова й сварки (наплавки)	нно
в. Выбор угла наклона технология г. Выбор длины дуги частично механизирова й сварки (наплавки)	нно
г. Выбор длины дуги частично механизирова й сварки (наплавки))
механизирова й сварки (наплавки))
й сварки (наплавки))
(наплавки)	
	<u>-</u>
216 Прочитайте текст, выберите правильный ответ а ПК 3.1	
Сварка в углекислом газе выполняется на:	
а. Постоянном токе обратной полярности; МДК.03.02	
б. Переменном токе; Техника и	•
	·
	Ĺ
частично	11110
механизирова	нно
й сварки	
(наплавки)	
плавлением	1
218 Прочитайте текст, выберите правильный ответ б ПК 3.1	
Выбор размеров медной подкладки зависит от:	
а. Длины свариваемого металла; МДК.03.02	•
б. Толщины свариваемых кромок; Техника и	
в. Марки металла. технология	Ì
частично	
механизирова	нно
й сварки	
(наплавки)	
плавлением	1
219 Прочитайте текст, выберите правильный ответ а ПК 3.1	
Количество токоподводящих мундштуков,	
входящих в комплект автомата ТС – 17 М: МДК.03.02	
а. 2	
б. 3	[
в. 1 частично	
механизирова	нно
й сварки	
(наплавки)	ı
плавлением	
220 Прочитайте текст, выберите правильный ответ а ПК 3.1	
Сварочный автомат АДС – 1000-2 применяется	
для сварки под флюсом: МДК.03.02	
а. Переменным током; Техника и	

б. Постоянным током прямой полярности; в. Постоянным током обратной полярности. 221 Прочитайте текст, выберите правильный ответ Разделка кромок производится в зависимости от? а. От состава металла б. Толщины металла в. От пространственного положения 222 Прочитайте текст, выберите правильный ответ Укажите на каком рисунке показана безконтактиный способ зажигания дуги? 222 Прочитайте текст, выберите правильный ответ Укажите на каком рисунке показана безконтактиный способ зажигания дуги? 223 Прочитайте текст, выберите правильный ответ Что в первую очередь включается на горелке при аргонодуговой сварке? а. Подача электрода б. Подача защитного газа в. Нет правильного ответа
Механизированно й сварки (наплавки) плавлением Сварки наргонодуговой сварки (наплавки) плавлением Сварки навлением Сва
Дерочитайте текст, выберите правильный ответ Сварки (наплавки) плавлением
Сварочные Свароч Свароч Свароч Сварочные Свароч
Плавлением Плавлением Плавлением Плавлением Плавлением ПК 3.2
Прочитайте текст, выберите правильный ответ 6
Разделка кромок производится в зависимости от ? а. От состава металла б. Толщины металла в. От пространственного положения 222 Прочитайте текст, выберите правильный ответ Укажите на каком рисунке показана безконтактнный способ зажигания дуги? 223 Прочитайте текст, выберите правильный ответ Укажите на каком рисунке показана безконтактнный способ зажигания дуги? 224 Прочитайте текст, выберите правильный ответ Укажите на каком рисунке показана безконтактнный способ зажигания дуги? 225 Прочитайте текст, выберите правильный ответ Что в первую очередь включается на горелке при аргонодуговой сварке? 226 Прочитайте текст, выберите правильный ответ Что в первую очередь включается на горелке при аргонодуговой сварке? 227 Прочитайте текст, выберите правильный ответ Оборудование для материалы и оборудование для на поредке при аргонодуговой сварке? 228 Прочитайте текст, выберите правильный ответ Оборудование для материалы и оборудование для на поредке при аргонодуговой сварке?
б. Толщины металла в. От пространственного положения Сварочные материалы и оборудование для частично механизированно й сварки (наплавки) плавлением ТК 3.2 Прочитайте текст, выберите правильный ответ Укажите на каком рисунке показана безконтактнный способ зажигания дуги? МДК.03.01. Сварочные материалы и оборудование для частично механизированно й сварки (наплавки) плавлением ТК 3.2 Прочитайте текст, выберите правильный ответ Что в первую очередь включается на горелке при аргонодуговой сварке? а. Подача электрода б. Подача защитного газа в. Нет правильного ответа Сварочные материалы и оборудование для Сварочные материалы и оборудование для оборудование для
в. От пространственного положения материалы и оборудование для частично механизированно й сварки (наплавки) плавлением 222 Прочитайте текст, выберите правильный ответ Укажите на каком рисунке показана безконтактнный способ зажигания дуги? А Б МДК.03.01. Сварочные материалы и оборудование для частично механизированно й сварки (наплавки) плавлением 223 Прочитайте текст, выберите правильный ответ Что в первую очередь включается на горелке при аргонодуговой сварке? а. Подача электрода б. Подача защитного газа в. Нет правильного ответа материалы и оборудование для частично механизированно й сварки (наплавки) плавлением ТК 3.2 МДК.03.01. Сварочные материалы и оборудование для и оборудование для
оборудование для частично механизированно й сварки (наплавки) плавлением 222 Прочитайте текст, выберите правильный ответ Укажите на каком рисунке показана безконтактнный способ зажигания дуги? 223 Прочитайте текст, выберите правильный ответ А Б Б ПБ 3.2 224 Прочитайте текст, выберите правильный ответ Что в первую очередь включается на горелке при аргонодуговой сварке? а. Подача электрода б. Подача защитного газа в. Нет правильного ответа
222 Прочитайте текст, выберите правильный ответ А Б ПК 3.2 223 Прочитайте текст, выберите правильный ответ Укажите на каком рисунке показана безконтактнный способ зажигания дуги? 224 Прочитайте текст, выберите правильный ответ А Б ПК 3.2 225 Прочитайте текст, выберите правильный ответ Что в первую очередь включается на горелке при аргонодуговой сварке? а. Подача электрода б. Подача защитного газа в. Нет правильного ответа
Механизированно й сварки (наплавки) плавлением
222 Прочитайте текст, выберите правильный ответ а ПК 3.2 Прочитайте текст, выберите правильный ответ безконтактнный способ зажигания дуги? МДК.03.01. Сварочные материалы и оборудование для частично механизированно й сварки (наплавки) плавлением 223 Прочитайте текст, выберите правильный ответ Что в первую очередь включается на горелке при аргонодуговой сварке? а. Подача электрода б. Подача защитного газа в. Нет правильного ответа
(наплавки) плавлением
Плавлением Плавлением Плавлением 222 Прочитайте текст, выберите правильный ответ Оборудование для частично механизированно й сварки (наплавки) плавлением ПК 3.2 Прочитайте текст, выберите правильный ответ Оборудование для частично механизированно й сварки (наплавки) плавлением ПК 3.2 Прочитайте текст, выберите правильный ответ Оборудование для частично механизированно и сварки (наплавки) плавлением ПК 3.2 Прочитайте текст, выберите правильный ответ Оборудование для на горелке при аргонодуговой сварке? Оборудование для на горелке при оборудование для на горелке при оборудование для на горелке для
222 Прочитайте текст, выберите правильный ответ Укажите на каком рисунке показана безконтактнный способ зажигания дуги? МДК.03.01. Сварочные материалы и оборудование для частично механизированно й сварки (наплавки) плавлением Трочитайте текст, выберите правильный ответ чагонодуговой сварке? а. Подача электрода б. Подача защитного газа в. Нет правильного ответа а ПК 3.2 МДК.03.01. Сварочные материалы и оборудование для частично механизированно й сварки (наплавки) плавлением ТК 3.2 МДК.03.01. Сварочные мДК.03.01. Сварочные материалы и оборудование для
Укажите на каком рисунке показана безконтактнный способ зажигания дуги? МДК.03.01. Сварочные материалы и оборудование для частично механизированно й сварки (наплавки) плавлением Трочитайте текст, выберите правильный ответ частично механизированно и сварки (наплавки) плавлением Туто в первую очередь включается на горелке при аргонодуговой сварке? а. Подача электрода б. Подача защитного газа в. Нет правильного ответа
Укажите на каком рисунке показана безконтактнный способ зажигания дуги? МДК.03.01. Сварочные материалы и оборудование для частично механизированно й сварки (наплавки) плавлением Трочитайте текст, выберите правильный ответ Что в первую очередь включается на горелке при аргонодуговой сварке? а. Подача электрода б. Подача защитного газа в. Нет правильного ответа МДК.03.01. Сварочные материалы и оборудование для
безконтактнный способ зажигания дуги? МДК.03.01. Сварочные материалы и оборудование для частично механизированно й сварки (наплавки) плавлением 223 Прочитайте текст, выберите правильный ответ Что в первую очередь включается на горелке при аргонодуговой сварке? а. Подача электрода б. Подача защитного газа в. Нет правильного ответа МДК.03.01. Сварочные материалы и оборудование для материалы и оборудование для
Сварочные материалы и оборудование для частично механизированно й сварки (наплавки) плавлением 223 Прочитайте текст, выберите правильный ответ Что в первую очередь включается на горелке при аргонодуговой сварке? а. Подача электрода б. Подача защитного газа в. Нет правильного ответа Сварочные материалы и оборудование для
материалы и оборудование для частично механизированно й сварки (наплавки) плавлением 223 Прочитайте текст, выберите правильный ответ Что в первую очередь включается на горелке при аргонодуговой сварке? а. Подача электрода б. Подача защитного газа в. Нет правильного ответа материалы и оборудование для частично механизированно й сварки (наплавки) плавлением ПК 3.2 МДК.03.01. Сварочные материалы и оборудование для
оборудование для частично механизированно й сварки (наплавки) плавлением 223 Прочитайте текст, выберите правильный ответ Что в первую очередь включается на горелке при аргонодуговой сварке? а. Подача электрода б. Подача защитного газа б. Подача защитного ответа борудование для
Растично механизированно й сварки (наплавки) плавлением 223 Прочитайте текст, выберите правильный ответ б ПК 3.2 Что в первую очередь включается на горелке при аргонодуговой сварке? а. Подача электрода б. Подача защитного газа в. Нет правильного ответа материалы и оборудование для
А Б механизированно й сварки (наплавки) плавлением 223 Прочитайте текст, выберите правильный ответ Что в первую очередь включается на горелке при аргонодуговой сварке? а. Подача электрода б. Подача защитного газа в. Нет правильного ответа материалы и оборудование для
А Б (наплавки) плавлением 223 Прочитайте текст, выберите правильный ответ Что в первую очередь включается на горелке при аргонодуговой сварке? а. Подача электрода б. Подача защитного газа в. Нет правильного ответа й сварки (наплавки) плавлением б ПК 3.2 МДК.03.01. Сварочные материалы и оборудование для
А Б (наплавки) плавлением 223 Прочитайте текст, выберите правильный ответ Что в первую очередь включается на горелке при аргонодуговой сварке? а. Подача электрода Сварочные б. Подача защитного газа материалы и в. Нет правильного ответа оборудование для
Плавлением Плавлением 223 Прочитайте текст, выберите правильный ответ Что в первую очередь включается на горелке при аргонодуговой сварке? МДК.03.01. Сварочные б. Подача защитного газа материалы и оборудование для
Прочитайте текст, выберите правильный ответ Что в первую очередь включается на горелке при аргонодуговой сварке? МДК.03.01. Сварочные б. Подача защитного газа материалы и оборудование для
Что в первую очередь включается на горелке при аргонодуговой сварке? а. Подача электрода б. Подача защитного газа в. Нет правильного ответа МДК.03.01. Сварочные материалы и оборудование для
аргонодуговой сварке? а. Подача электрода б. Подача защитного газа в. Нет правильного ответа мдК.03.01. Сварочные материалы и оборудование для
а. Подача электрода б. Подача защитного газа в. Нет правильного ответа Сварочные материалы и оборудование для
б. Подача защитного газа материалы и в. Нет правильного ответа оборудование для
в. Нет правильного ответа оборудование для
VOVOVVOVEDDOVVO
механизированно
й сварки
(наплавки)
плавлением
224 Прочитайте текст, выберите правильный ответ б ПК 3.2
Чем можно измерить давление газа в баллоне?
а. Затвор МДК.03.01.
б. Редуктор Сварочные
в. Манометр материалы и
оборудование для
частично
механизированно
й сварки
(наплавки)
плавлением
225 Прочитайте текст, выберите правильный ответ б ПК 3.2
Самоходный автомат АБС смонтирован из:

			7.5777.02.04
	а. 2 комплектов;		МДК.03.01.
	б. 3 комплектов;		Сварочные
	в. 4 комплектов.		материалы и
			оборудование для
			частично
			механизированно
			й сварки
			(наплавки)
			плавлением
226	Прочитайте текст, выберите правильный ответ	В	ПК 3.2
220	Зоны свариваемого металла, прилегающие к	2	1110 3.2
	свариваемым кромкам, должны быть очищены от		МДК.03.01.
	грязи, ржавчины, масла на ширину:		Сварочные
	а. до 20 мм;		материалы и
	а. до 20 мм, б. 20 – 40 мм;		оборудование для
	6. 20 – 40 мм, в. 50 – 60 мм.		
	B. $30 - 60$ MM.		частично
			механизированно
			й сварки
			(наплавки)
			плавлением
227	Прочитайте текст, выберите правильный ответ Сварочные автоматы производят:	a	ПК 3.2
	а. 4 операции;		МДК.03.01.
	б. 3 операции;		Сварочные
	=		-
	в. 2 операции.		материалы и
			оборудование для
			частично
			механизированно
			й сварки
			(наплавки)
			плавлением
228	Прочитайте текст, выберите правильный ответ	б	ПК 3.2
	При электрошлаковой сварке шов сложной		МПИ 02 01
	конфигурации производится:		МДК.03.01.
	а. Пластинчатым электродом;		Сварочные
	б. Плавящимся мундштуком;		материалы и
	в. Проволочным электродом.		оборудование для
			частично
			механизированно
			й сварки
			(наплавки)
			плавлением
231	Прочитайте текст, выберите правильный ответ	В	ПК 3.2
	При увеличении силы тока при автоматической		
	сварке ширина шва:		МДК.03.01.
	а. Увеличивается;		Сварочные
	б. Уменьшается;		материалы и
	в. Остается неизменной.		оборудование для
			частично
			механизированно
			й сварки
			(наплавки)
		i	,

232 Прочитайте текст, выберите правильный ответ и Андекторные источники обладают: а. Малой массой и габаритами; б. Низким коэффициентом полезного действия; в. Бесступенчатым регулированием сварочного тока. МДК.03.02. Техника и технология частично механизированию й сварки (наплавки) плавлением При сварке стал 10, 20 выберите марку сварочной проволоки соответствующую данному металлу а. Св-08HX				плавлением
Инверторные источники обладают: а. Малой массой и габаритами; в. Бесступенчатым регулированием сварочного тока. 233 Прочитайте текст, выберите правильный ответ При сварке стал 10, 20 выберите марку сварочной проволоки соответствующую данному металлу а. Св-08НХ б. Св-08ГС г. Св-10ХМФ 235 Установить правильную последовательность сварки плавлением (наплавки) плавлением (232	Прочитайте текст. выберите правильный ответ	ав	ПК 3.2
а. Малой массой и габаритами; б. Низким коэффициентом полезного действия; в. Бесступенчатым регулированием сварочного тока. 233 Прочитайте текст, выберите правильный ответ При сварке стал 10, 20 выберите марку сварочной проволоки соответствующую данному металлу а. Съ-08НХ б. Св-08НХ б. Св-08НС в. Св-08НХ б. Св-08НС в. Св-08НХ б. Св-08ГС в. Св-08ГС б. Св-08ГС в. Св-08ГС б. Св-08ГС		· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·		
б. Низким коэффициентом полезного действия; в. Бесетупенчатым регулированием сварочного тока. 233 Прочитайте текст, выберите правильный ответ При сварке стал 10, 20 выберите марку сварочной проволоки соответствующую данному металлу а. Св-08ГС в. Св-08ГС г. Св-10ХМФ 235 Установить правильную последовательность стыковой сварки листов а. подготовить аппаратуру к работе б. выбрать правильную последовательность ст. в. выбрать правильную подготовку кромок в. произвести подготовку металла к сварке г. включить источник питания, зажечь дугу д. произвести сварку 236 Прочитайте текст, выберите правильный ответ При полуавтоматической сварке вручную производятся: а. Передвижение горелки; б. Подача проволоки; в. Гашение дуги. 237 Прочитайте текст, выберите правильный ответ При полуавтоматической сварке применяют активный газ: а. Аргон; б. Гелий; Техника и технология частично механизированно й сварки неханизированно й сварки плавлением При полуавтоматической сварке вручную производятся: а. Прочитайте текст, выберите правильный ответ При полуавтоматической сварке вручную производятся: а. Прочитайте текст, выберите правильный ответ При полуавтоматической сварке применяют активный газ: а. Аргон; б. Гелий; Техника и технология частично механизированно й сварки (наплавки) плавлением В ПК 3.2 МДК.03.02. Техника и технология частично механизированно й сварки (наплавки) плавлением В ПК 3.2 МДК.03.02. Техника и технология				МДК.03.02.
В. Бесступенчатым регулированием сварочного тока. Технология частично механизированием (паплавки) плавлением проволоки соответствующую данному металлу а. С. В -0.8 Н Х б. В Б.				1 1
тока. Тока. Частично механизированно й скарки (наплавки) плавлением (наплавки) плавлением (наплавки) плавлением об При сварке стал 10 , 20 выберите марку сварочной проволоки соответствующую данному металлу а. Св-08НХ (с. Св-08НС в. Св-08ГС г. Св-10ХМФ		* *		
Механизированно й сварки (паплавки) плавлением проволоки соответствующую данному металлу а. Св-08НХ				
В прочитайте текст, выберите правильный ответ правильной от вет петеном правильную проволоки соответствующую данному металлу а. Св-08НХ				механизированно
(наплавки) плавлением (наплавки) плавлением (наплавки) плавлением (наплавки) проволоки соответствующую данному металлу а. Св-08НХ техника и технология частично механизированно й сварки (наплавки) плавлением (наплавки) плавление				<u> </u>
Плавлением Плавлением Плавлением Плавлением При сварке стал 10 , 20 выберите марку сварочной проволоки соответствующую данному металлу а. Св-08НХ				-
Прочитайте текст, выберите правильный ответ при сварке стал 10, 20 выберите марку сварочной проволоки соответствующую данному металлу а. Св-08НХ				` '
При сварке стал 10 , 20 выберите марку сварочной проволоки соответствующую данному металлу а. Св-08НХ б. Св-08ГС в. Св-08ГС г. Св-10ХМФ технология частично механизированно й сварки (наплавки) плавлением плавизети подготовку кромок в. произвести подготовку металла к сварке г. включить источник питания, зажечь дугу д. произвести сварку производятся: а. Передвижение горелки; б. Подача проволоки; в. Гашение дуги. 237 Прочитайте текст, выберите правильный ответ при полуавтоматической сварке вручную производятся: а. Передвижение горелки; б. Подача проволоки; в. Гашение дуги. 238 Прочитайте текст, выберите правильный ответ правильный ответ правильный ответ правильный ответ правильный ответ правильный ответ правильный от сварки (наплавки) плавлением правитьный от сварки (наплавки) плавитьный от сварки (наплавки) плавитьный от сварки (н	233	Прочитайте текст. выберите правильный ответ	бв	
проволоки соответствующую данному металлу а. Св-08НХ б. Св-08ГС в. Св-08ГС г. Св-10ХМФ 235 Установить правильную последовательность с. выбрать правильную последовательность в. произвести подготовку кромок в. произвести подготовку металла к сварке г. включить источник питания, зажечь дугу д. произвести сварку 236 Прочитайте текст, выберите правильный ответ при полуавтоматической сварке вручную производятся; а. Передвижение горелки; б. Подача проволоки; в. Гашение дуги. 237 Прочитайте текст, выберите правильный ответ при полуавтоматической сварке применяют активный газ; а. Аргон; б. Гелий; б. Гелий;		· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·		
а. Св-08НХ б. Св-08ГС в. Св-08ГС г. Св-10ХМФ 235 Установить правильную последовательность стыковой сварки листов а. подготовить аппаратуру к работе б. выбрать правильную подготовку кромок в. произвести подготовку металла к сварке г. включить источник питания, зажечь дугу д. произвести сварку 236 Прочитайте тексто, выберите правильный ответ при полуавтоматической сварке вручную производятся: а. Передвижение горелки; б. Подача проволоки; в. Гашение дуги. 237 Прочитайте текст, выберите правильный ответ при полуавтоматической сварке применяют активный газ: а. Аргон; б. Гелий; 237 Прочитайте тексто, выберите правильный ответ при полуавтоматической сварке применяют активный газ: а. Аргон; б. Гелий; Техника и технология частично механизированно й сварки (наплавки) плавлением ПК 3.2 При полуавтоматической сварке применяют активный газ: а. Аргон; б. Гелий;				МЛК 03 02
б. Св-08ГС в. Св-08Г2С г. Св-10ХМФ 235 Установить правильную последовательность стемноств и сварки (наплавки) плавлением 235 Установить правильную последовательность стемносой сварки листов а. подготовить аппаратуру к работе б. выбрать правильную подготовку кромок в. произвести подготовку металла к сварке г. включить источник питания, зажечь дугу дастично механизированной сварки (наплавки) плавлением 236 Прочитайте текст, выберите правильный ответ при полуавтоматической сварке вручную производятся: а. Передвижение горелки; б. Подача проволоки; в. Гашение дуги. 237 Прочитайте текст, выберите правильный ответ при полуавтоматической сварке применяют активный газ: при полуавтоматической сварке применяют активной газ при полуавтоматической сварке применяют активной газ при полуавтоматической сварке применяют активной газ при полуавтоматической сварке применяют активноматической сварке при полуавтоматической сварке при полуавтоматическо				
в. Св-08Г2С г. Св-10ХМФ в. Св-08Г2С г. Св-10ХМФ 235 Установить правильную последовательность а. подготовить аппаратуру к работе б. выбрать правильную подготовку кромок в. произвести подготовку металла к сварке г. включить источник питания, зажечь дугу д. произвести сварку 236 Прочитайте текст, выберите правильный ответ При полуавтоматической сварке вручную производятся: а. Передвижение горелки; б. Подача проволоки; в. Гашение дуги. 237 Прочитайте текст, выберите правильный ответ При полуавтоматической сварке вручную производятся: а. Передвижение горелки; б. Подача проволоки; в. Гашение дуги. В. Гашение дуги. В. Гашение дуги. В. Прочитайте текст, выберите правильный ответ при полуавтоматической сварке применяют активный газ: активной жеханизированной и сварке инанаманания активной жеханизированной и сварке при полуавтоматической сварке применяют активной казанизированной и сварке инанаманизированной и сварке при полуавтоматической сварке применяют активном жеханизированной и сварке при полуавтоматической сварке применяют активном жеханизированной и сварке при полуавтоматической сварке при межен дугу актично механизированной и сварке при правальный плавания праванием Виканизированной и сварке при правальный от сварке при правальный и плавания праванием Ви				
г. Св-10ХМФ механизированно й сварки (наплавки) плавлением 235 Установить правильную последовательность стыковой сварки листов а. подготовить аппаратуру к работе б. выбрать правильную подготовку кромок в. произвести подготовку металла к сварке г. включить источник питания, зажечь дугу д. произвести сварку 236 Прочитайте текст, выберите правильный ответ при полуавтоматической сварке вручную производятся: а. Передвижение горелки; б. Подача проволоки; в. Гашение дуги. 237 Прочитайте текст, выберите правильный ответ при полуавтоматической сварке применяют активный газ: 238 Прочитайте текст, выберите правильный ответ при полуавтоматической сварке вручную производятся: а. Передвижение горелки; б. Подача проволоки; технология частично механизированно й сварки (наплавки) плавлением 239 Прочитайте текст, выберите правильный ответ при полуавтоматической сварке применяют активный газ: 230 Прочитайте текст, выберите правильный ответ при полуавтоматической сварке применяют активный газ: 231 Прочитайте текст, выберите правильный ответ при полуавтоматической сварке применяют активный газ: 232 Прочитайте текст, выберите правильный ответ при полуавтоматической сварке применяют активный газ: 233 Прочитайте текст, выберите правильный ответ при полуавтоматической сварке применяют активный газ: 234 Прочитайте текст, выберите правильный ответ при полуавтоматической сварке применяют активный газ: 235 Прочитайте текст, выберите правильный ответ при полуавтоматической сварке применяют активный газ: 236 Прочитайте текст, выберите правильный ответ при полуавтоматической сварке применяют активнай газ: 237 Прочитайте текст, выберите правильный ответ при полуавтоматической сварке применяют активной газ при полуавтоматической сварке при полуавтоматической сварке при полуавтом при				
й сварки (наплавки) плавлением 235 Установить правильную последовательность стыкковой сварки листов а. подготовить аппаратуру к работе б. выбрать правильную подготовку кромок в. произвести подготовку металла к сварке г. включить источник питания, зажечь дугу частично механизированно й сварки (наплавки) плавлением 236 Прочитайте текст, выберите правильный ответ при полуавтоматической сварке вручную производятся: а. Передвижение горелки; технология частично механизированно й сварки (наплавки) плавлением 6. Подача проволоки; технология частично механизированно й сварки (наплавки) плавлением 727 Прочитайте текст, выберите правильный ответ при полуавтоматической сварке применяют активный газ: мДК.03.02. 8. Гашение дуги. Техника и плавлением плавлением 8. Прочитайте текст, выберите правильный ответ при полуавтоматической сварке применяют активный газ: мДК.03.02. 9. Прочитайте текст, выберите правильный ответ при полуавтоматической сварке применяют активный газ: мДК.03.02. Техника и технология				
Стехника и Ст		T. CB TOTALLE		_
Плавлением Плавлением Плавлением Плавлением Плавлением Плавлением Плавлением Ппавлением Пп				-
235 Установить правильную последовательность стыковой сварки листов а. подготовить аппаратуру к работе б. выбрать правильную подготовку кромок в. произвести подготовку металла к сварке г. включить источник питания, зажечь дугу д. произвести сварку Техника и технология частично механизированно й сварки (наплавки) плавлением ТК 3.2				, ,
стыковой сварки листов а. подготовить аппаратуру к работе МДК.03.02. б. выбрать правильную подготовку кромок Техника и в. произвести подготовку металла к сварке технология г. включить источник питания, зажечь дугу частично д. произвести сварку механизированно й сварки (наплавки) плавлением плавлением При полуавтоматической сварке вручную производятся: а. Передвижение горелки; Техника и б. Подача проволоки; технология в. Гашение дуги. частично механизированно й сварки и сварки (наплавки) плавлением 1 Трочитайте текст, выберите правильный ответ в При полуавтоматической сварке применяют в активный газ: МДК.03.02. а. Аргон; Техника и технология технология	235	Vстановить правильную последовательность	1а2в3б4г5л	
а. подготовить аппаратуру к работе б. выбрать правильную подготовку кромок в. произвести подготовку металла к сварке г. включить источник питания, зажечь дугу д. произвести сварку 236 Прочитайте текст, выберите правильный ответ При полуавтоматической сварке вручную производятся: а. Передвижение горелки; б. Подача проволоки; в. Гашение дуги. 237 Прочитайте текст, выберите правильный ответ При полуавтоматической сварке применяют активный газ: а. Аргон; б. Гелий; 3 МДК.03.02. Техника и технология частично механизированно й сварки (наплавки) плавлением В ПК 3.2 ПК 3.2 МДК.03.02. Техника и технология частично механизированно й сварки (наплавки) плавлением В ПК 3.2 Техника и технология частично механизированно й сварки (наплавки) плавлением В ПК 3.2 Техника и технология	233		Тагвоонгод	111(3.2
б. выбрать правильную подготовку кромок в. произвести подготовку металла к сварке г. включить источник питания, зажечь дугу д. произвести сварку 236 Прочитайте текст, выберите правильный ответ При полуавтоматической сварке вручную производятся: а. Передвижение горелки; б. Подача проволоки; в. Гашение дуги. 237 Прочитайте текст, выберите правильный ответ активный газ: а. Аргон; б. Гелий;		•		МЛК 03 02
В. произвести подготовку металла к сварке г. включить источник питания, зажечь дугу д. произвести сварку 236 Прочитайте текст, выберите правильный ответ При полуавтоматической сварке вручную производятся: а. Передвижение горелки; б. Подача проволоки; в. Гашение дуги. 237 Прочитайте текст, выберите правильный ответ При полуавтоматической сварке вручную поизводятся: а. Передвижение горелки; б. Подача проволоки; в. Гашение дуги. 38 Прочитайте текст, выберите правильный ответ При полуавтоматической сварке применяют активный газ: а. Аргон; б. Гелий; 38 Технология частично механизированно й сварки (наплавки) плавлением При полуавтоматической сварке применяют активный газ: а. Аргон; б. Гелий;		1 717 1		1 1
г. включить источник питания, зажечь дугу д. произвести сварку 236 Прочитайте текст, выберите правильный ответ При полуавтоматической сварке вручную производятся: а. Передвижение горелки; б. Подача проволоки; в. Гашение дуги. 237 Прочитайте текст, выберите правильный ответ При полуавтоматической сварке вручную производятся: а. Передвижение горелки; б. Подача проволоки; в. Гашение дуги. 38 Прочитайте текст, выберите правильный ответ При полуавтоматической сварке применяют активный газ: а. Аргон; б. Гелий;				
д. произвести сварку д. произвести сварку механизированно й сварки (наплавки) плавлением а ПК 3.2 При полуавтоматической сварке вручную производятся: а. Передвижение горелки; б. Подача проволоки; в. Гашение дуги. д. Прочитайте текст, выберите правильный ответ при полуавтоматической сварке применяют активный газ: а. Аргон; б. Гелий; механизированно й сварки (наплавки) плавлением в ПК 3.2 МДК.03.02. Техника и технология в ПК 3.2 МДК.03.02. Техника и технология				
В Прочитайте текст, выберите правильный ответ при полуавтоматической сварке вручную производятся: а. Передвижение горелки;				
Стехника и плавлением Стехника и плавлением Стехника и плавлением Стехника и плавлением Стехника и производятся: а. Передвижение горелки; б. Подача проволоки; в. Гашение дуги. Стехника и плавлением Стехника		A. Inpolisace in esupery		_
Плавлением Плавлением 236 Прочитайте текст, выберите правильный ответ При полуавтоматической сварке вручную производятся: а. Передвижение горелки; б. Подача проволоки; в. Гашение дуги. Техника и технология частично механизированно й сварки (наплавки) плавлением ТПрочитайте текст, выберите правильный ответ При полуавтоматической сварке применяют активный газ: а. Аргон; б. Гелий; Техника и технология Техника и технология Техника и технология Техника и технология Техноло				-
236 Прочитайте текст, выберите правильный ответ При полуавтоматической сварке вручную производятся: а. Передвижение горелки;				,
При полуавтоматической сварке вручную производятся: а. Передвижение горелки; б. Подача проволоки; в. Гашение дуги. Техника и технология частично механизированно й сварки (наплавки) плавлением Три полуавтоматической сварке применяют активный газ: а. Аргон; б. Гелий; При полуавтоматической сварке применяют активный газ: а. Аргон; б. Гелий;	236	Прочитайте текст. выберите правильный ответ	а	
производятся: а. Передвижение горелки; б. Подача проволоки; в. Гашение дуги. 237 Прочитайте текст, выберите правильный ответ активный газ: а. Аргон; б. Гелий; 3. Передвижение горелки; 5. Подача проволоки; техника и технология частично механизированно й сварки (наплавки) плавлением В ПК 3.2 МДК.03.02. Техника и технология		* *		1111.012
а. Передвижение горелки; б. Подача проволоки; в. Гашение дуги. 237 Прочитайте текст, выберите правильный ответ При полуавтоматической сварке применяют активный газ: а. Аргон; б. Гелий; Техника и технология частично механизированно й сварки (наплавки) плавлением В ПК 3.2 МДК.03.02. Техника и технология				МЛК 03 02
б. Подача проволоки; в. Гашение дуги. 237 Прочитайте текст, выберите правильный ответ активный газ: а. Аргон; б. Гелий; технология частично механизированно й сварки (наплавки) плавлением В ПК 3.2 МДК.03.02. Техника и технология				
в. Гашение дуги. в. Гашение дуги. частично механизированно й сварки (наплавки) плавлением 237 Прочитайте текст, выберите правильный ответ При полуавтоматической сварке применяют активный газ: а. Аргон; б. Гелий; частично механизированно й сварки (наплавки) плавлением в ПК 3.2 МДК.03.02. Техника и технология		1 ,		
механизированно й сварки (наплавки) плавлением 237 Прочитайте текст, выберите правильный ответ При полуавтоматической сварке применяют активный газ: а. Аргон; б. Гелий; механизированно й сварки (наплавки) плавлением в ПК 3.2 МДК.03.02. Техника и технология				
й сварки (наплавки) плавлением 237 Прочитайте текст, выберите правильный ответ в ПК 3.2 При полуавтоматической сварке применяют активный газ:		2. 1 4		
Станика и прочитайте технология Станика и положент Станика и поло				
Плавлением Плавлением 237 Прочитайте текст, выберите правильный ответ В ПК 3.2 При полуавтоматической сварке применяют активный газ: МДК.03.02. Техника и б. Гелий; технология				<u> </u>
237 Прочитайте текст, выберите правильный ответ в ПК 3.2 При полуавтоматической сварке применяют активный газ: МДК.03.02. а. Аргон; Техника и технология				` '
При полуавтоматической сварке применяют активный газ: а. Аргон; б. Гелий; МДК.03.02. Техника и технология	237	Прочитайте текст. выберите правильный ответ	В	
активный газ: а. Аргон; б. Гелий; МДК.03.02. Техника и технология				
а. Аргон; Техника и б. Гелий; технология				МДК.03.02.
б. Гелий; технология				
		<u> </u>		
механизированно				
й сварки				<u> </u>
(наплавки)				-
плавлением				(наплавки)

Прочитайте текст, выберите правильный ответ Причина разбрызгивания металла при полуавтоматической сварке: а. Короткая дуга;
полуавтоматической сварке: а. Короткая дуга; б. Длинная дуга; в. Малый расход газа. 241 Прочитайте текст, выберите правильный ответ относятся: а. Сварочный ток; б. Напряжение; в. Скорость сварки. 242 Прочитайте текст, выберите правильный ответ и оборудование для частично механизирование й сварки (наплавки) плавлением 244 Прочитайте текст, выберите правильный ответ и оборудование для частично механизирование для частично механизирование й сварки (наплавки) плавлением 245 Прочитайте текст, выберите правильный ответ и сварки (наплавки) плавлением 246 Прочитайте текст, выберите правильный ответ и сварки (наплавки) плавлением 247 Прочитайте текст, выберите правильный ответ и сварки (наплавки) плавлением 248 Прочитайте текст, выберите правильный ответ и сварки (наплавки) плавлением 249 Прочитайте текст, выберите правильный ответ и сварки (наплавки) плавлением 240 Прочитайте текст, выберите правильный ответ и сварки (наплавки) плавлением 241 Прочитайте текст, выберите правильный ответ и сварки (наплавки) плавлением 242 Прочитайте текст, выберите правильный ответ и сварки (наплавки) плавлением 243 Прочитайте текст, выберите правильный ответ и сварки (наплавки) плавлением 244 Прочитайте текст, выберите правильный ответ и сварки (наплавки) плавлением 245 Прочитайте текст, выберите правильный ответ и сварки (наплавки) плавлением 246 Прочитайте текст, выберите правильный ответ и сварки (наплавки) плавлением 247 Прочитайте текст, выберите правильный ответ и сварки (наплавки) плавлением 248 Прочитайте текст, выберите правильный ответ и сварки (наплавки) плавлением 249 Прочитайте текст, выберите правильный ответ и сварки (наплавки) плавлением 240 Прочитайте текст, выберите правильный ответ и сварки (наплавки) плавлением 242 Прочитайте текст, выберите правильный ответ и сварки (наплавки) плавлением 243 Прочитайте текст, выберите правильный ответ и сварки (наплавки) плавинием 244 Прочитайте текст, выберите правильный ответ и сварки (наплавки) плавинием 245 Прочитайте правильный ответ и сварки (наплавки)
а. Короткая дуга; б. Длинная дуга; в. Малый расход газа. 241 Прочитайте текст, выберите правильный ответ К основным параметрам сварочной горелки относятся: а. Сварочный ток; б. Напряжение; в. Скорость сварки. 242 Прочитайте текст, выберите правильный ответ К основным параметрам сварочной горелки относятся: а. Сварочный ток; б. Напряжение; в. Скорость сварки. 244 Прочитайте текст, выберите правильный ответ К сварки (наплавки) плавлением К с сварки (наплавки) плавки (наплавки) плавлением К с сварки (наплавки) плавлением К с сварки (наплавки) плавнием К с сварки (
б. Длинная дуга; в. Малый расход газа. 241 Прочитайте текст, выберите правильный ответ К основным параметрам сварочной горелки относятся: а. Сварочный ток; б. Напряжение; в. Скорость сварки. 242 Прочитайте текст, выберите правильный ответ МДК.03.01. Сварочные материалы и оборудование для частично механизирование й сварки (наплавки) плавлением 244 Прочитайте текст, выберите правильный ответ Для включения подающего механизма сварочной проволоки при полуавтоматической сварке служит: 3 Технология частично механизи ответ ВПК 3.3 3 ПК 3.3 4 ПК 3.3 5 ПК 3.3 5 ПК 3.3 6 ПК 3.3 6 ПК 3.3
в. Малый расход газа. В. Сварки (наплавки) плавлением (наплавки) плавлением (наплавки) плавлением (наплавки) плавлением (наплавки) плавлением (напряжение; настично механизирование для частично механизирование для настично механизирование для включения подающего механизма сварочной проволоки при полуавтоматической сварке служит: В. Скорость сварки. В.
Механизированне й сварки (наплавки) плавлением
Механизированне й сварки (наплавки) плавлением
Дерочитайте текст, выберите правильный ответ К основным параметрам сварочной горелки относятся: а. Сварочный ток;
Сварочные правильный ответ Сварочные правильный ответ Косновным параметрам сварочной горелки относятся: а. Сварочный ток; б. Напряжение; в. Скорость сварки. Скорость сварки. Скорость сварки. Оборудование для частично механизирование й сварки (наплавки) плавлением ТІК 3.3 242 Прочитайте текст, выберите правильный ответ Для включения подающего механизма сварочной проволоки при полуавтоматической сварке служит: Сварочные МДК.03.01. Сварочные Сваро
Плавлением Плавлением 241 Прочитайте текст, выберите правильный ответ К основным параметрам сварочной горелки относятся: а. Сварочный ток; Сварочные материалы и оборудование дл частично механизирование й сварки (наплавки) плавлением 1
241 Прочитайте текст, выберите правильный ответ К основным параметрам сварочной горелки относятся:
К основным параметрам сварочной горелки относятся: а. Сварочный ток; б. Напряжение; в. Скорость сварки. 242 Прочитайте текст, выберите правильный ответ Для включения подающего механизма сварочной проволоки при полуавтоматической сварке служит: К основным параметрам сварочной горелки МДК.03.01. Сварочные материалы и оборудование дл частично механизированней й сварки (наплавки) плавлением ПК 3.3 МДК.03.01. Сварочные
относятся: а. Сварочный ток; б. Напряжение; в. Скорость сварки. 242 Прочитайте текст, выберите правильный ответ Для включения подающего механизма сварочной проволоки при полуавтоматической сварке служит: МДК.03.01. Сварочные материалы и оборудование дл частично механизированный сварки (наплавки) плавлением Трочитайте текст, выберите правильный ответ Для включения подающего механизма сварочной проволоки при полуавтоматической сварке служит: МДК.03.01. Сварочные
а. Сварочный ток; б. Напряжение; в. Скорость сварки. 242 Прочитайте текст, выберите правильный ответ Для включения подающего механизма сварочной проволоки при полуавтоматической сварке служит: Сварочные материалы и оборудование дл частично механизированней й сварки (наплавки) плавлением ТК 3.3 МДК.03.01. Сварочные
б. Напряжение; в. Скорость сварки. Тактично механизирование для и оборудование для настично механизирование й сварки (наплавки) плавлением Тактично механизирование и плавительный ответ и плавлением Тактично механизирование и плавительный ответ и плавительный отве
в. Скорость сварки. в. Скорость сварки. оборудование для частично механизированней й сварки (наплавки) плавлением 242 Прочитайте текст, выберите правильный ответ Для включения подающего механизма сварочной проволоки при полуавтоматической сварке служит: оборудование для частично механизирование для на правильный ответ для включения подающего механизма сварочной мДК.03.01. Сварочные
частично механизированной й сварки (наплавки) плавлением 242 Прочитайте текст, выберите правильный ответ Для включения подающего механизма сварочной проволоки при полуавтоматической сварке Служит: ———————————————————————————————————
механизированней й сварки (наплавки) плавлением 242 Прочитайте текст, выберите правильный ответ Для включения подающего механизма сварочной проволоки при полуавтоматической сварке служит: МДК.03.01. Сварочные
товарки (наплавки) плавлением 242 Прочитайте текст, выберите правильный ответ Для включения подающего механизма сварочной проволоки при полуавтоматической сварке Служит: — МДК.03.01. Сварочные
Сварочные Силлавки Силлавки Силлавки Силлавки Силлавлением Силлавл
Плавлением 1
242 Прочитайте текст, выберите правильный ответ Для включения подающего механизма сварочной проволоки при полуавтоматической сварке служит: б ПК 3.3 ПК 3.3 МДК.03.01. Сварочные
Для включения подающего механизма сварочной проволоки при полуавтоматической сварке служит: МДК.03.01. Сварочные
Для включения подающего механизма сварочной проволоки при полуавтоматической сварке служит: МДК.03.01. Сварочные
проволоки при полуавтоматической сварке МДК.03.01. служит: Сварочные
служит: Сварочные
б. Пусковая кнопка; материалы и оборудование дл
механизированно
й сварки
(наплавки)
плавлением
244 Прочитайте текст, выберите правильный ответ а ПК 3.3
При полуавтоматической сварке в углекислом газе
применяется сварочная проволока марки: МДК.03.01.
а. Св – 08Г2С; Сварочные
б. Св – 08;
в. Св – 10ГА. оборудование дл
частично
механизированно
й сварки
(наплавки)
плавлением
246 Прочитайте текст, выберите правильный ответ в ПК 3.3
Начальные и выводные технологические планки
а. Предотвращения прожога; Сварочные
б. Предотвращения подтекания металла; материалы и
в. Полного провара стыковых соединений оборудование дл
частично
механизированно
й сварки

			(наплавки)
			плавлением
250	Определить соответствие оборудования, аппаратуры а. ящик для деталей	1б 2г3д4а 5в 6е7ж8и 9з 10л 11к	ПК 3.3 МДК.03.01.
	б. вентиляция в. резиновый коврик г. рабочий стол д. ящик для электродов	12м 13о 14н	Сварочные материалы и оборудование для частично механизированно
	 е. горелка ж. газовый рукав з. Газовый баллон и. Стул к. Источник питания 		й сварки (наплавки) плавлением
	л. Сварочный провод м. Заземление н. Ящик для отходов о. Обратный провод		
251	Прочитайте текст, выберите правильный ответ Какие материалы не должны находиться в зоне	абв	ПК 3.3
	наплавке?		МДК.03.02.
	а. Окалина		Техника и
	б. Масло		технология
	в. Ржавчина		частично
			механизированно
			й сварки
			(наплавки)
252	17	1-2-254-	плавлением
252	Установите правильное соответствие а. Корпус	1в2а3б4г	ПК 3.3
	б. Вентиль		МДК.03.02.
	в. Башмак		Техника и
	г. Колпак		технология
	210		частично
			механизированно
			й сварки
			(наплавки)
			плавлением
253	Прочитайте текст, выберите правильный ответ В сварочном автомате TC – 17M для подачи	a	ПК 3.3
	проволоки и передвижения автомата		МДК.03.02.
	используется:		Техника и
	а. Один двигатель;		технология
	б. Два двигателя.		частично
			механизированно
			й сварки
			(наплавки)
			плавлением
254	Прочитайте текст, выберите правильный ответ В сварочном автомате TC – 17M для защиты шва	б	ПК 3.3
	есть:		МДК.03.02.

		T	
	а. Один бункер;		Техника и
	б. Два бункера;		технология
	в. Три бункера.		частично
			механизированно
			й сварки
			(наплавки)
			плавлением
255	Прочитайте текст, выберите правильный ответ	В	ПК 3.3
	При двусторонней сварке стыковых соединений		
	между кромками устанавливают зазор:		МДК.03.02.
	а. 3 мм;		Техника и
	б. 2 мм;		технология
	в. не более 1 мм.		частично
	B. He Conce I will.		механизированно
			й сварки
			_
			(наплавки)
256			плавлением
256	Прочитайте текст, выберите правильный ответ При электрошлаковой сварке отсутствуют	В	ПК 3.3
	деформации:		МДК.03.02.
	а. Продольные;		Техника и
	б. Поперечные;		технология
	в. Угловые.		частично
	в. Упловыс.		
			механизированно
			й сварки
			(наплавки)
250		~	плавлением
258	Прочитайте текст, выберите правильный ответ Выбрать слова, относящиеся к автомату TC – 17M:	бг	ПК 3.3
	а. Коромысло;		МДК.03.02.
	б. Бункер;		Техника и
	в. Газовая горелка;		технология
	г. Сварочная головка		частично
			механизированно
			й сварки
			(наплавки)
			плавлением
259	Прочитайте текст, выберите правильный ответ	3	ПК 3.3
	Что необходимо предпринять, если		
	установленный режим сварки не обеспечивает		МДК.03.02.
	заданную глубину проплавления?		Техника и
	1. Увеличить длину дуги при сварке.		технология
	2. Увеличить скорость сварки.		частично
	3. Увеличить силу тока.		механизированно
	4. Уменьшить скорость сварки.		й сварки
	ч. э меньшить екорость сварки.		(наплавки)
			,
			плавлением

Задания открытого типа

$N_{\underline{0}}$	T	Ключ	T.C.
Π/	Текст задания	правильного	Код компетенции
П		ответа	компетенции
2	Прочитайте текст и запишите ответ.	градусах	ПК 1.1
	Угловые размеры указываются в		
	Ответ:		ОП.01 Основы
			инженерной
	T7 - V		графики
4	Прочитайте текст и вставьте пропущенное	чертёж	ПК 1.1
	слово. Запишите ответ.		OH 01 Oayany
	Графический документ, содержащий изображение изделия и данные для его изготовления, называется		ОП.01 Основы инженерной
	изделия и данные для его изготовления, называется		графики
	Ответ:		трафики
6	Прочитайте текст и вставьте пропущенное	переменным	ПК 1.1
	слово. Запишите ответ.		
	Периодически меняющийся ток называется		ОП.02.
	ТОКОМ.		Основы
	Ответ:		электротехник
			И
7	Прочитайте текст и вставьте пропущенное	сопротивления	ПК 1.1
	слово. Запишите ответ.		OH 02
	Увеличение температуры проводника обычно		ОП.02.
	приводит к увеличению его Ответ:		Основы
	Other.		электротехник
9	Прочитайте текст и запишите ответ.	конденсатором	и ПК 1.1
	Компонент, накапливающий заряд в электрической	конденсатором	1110 1.1
	цепи, называется		ОП.02.
	Ответ:		Основы
			электротехник
			И
10	Прочитайте текст и запишите ответ.	электрического	ПК 1.1
	Электромагнитная индукция — это явление, при		07.00
	котором изменение магнитного поля вызывает		ОП.02.
	появление поля.		Основы
	Ответ:		электротехник
16	D.	Линейной	и ПК 1.1
10	Вставить пропущенные слова:	величины	OΠ.04.
	2. Линейный размер – это числовое значение	20111 111111111	Допуски и
	-		технические
			измерения
17	Вставить пропущенное слова	Действительны	ПК 1.1
	Пранали ни ја размори и одо пра пранали на	й	ОП.04.
	Предельные размеры – это два предельно допустимых размера, между которыми		Допуски и
	допустимых размера, между которыми должен находиться или которым		технические
	равенразмер.		измерения
	p====p=====p		
18	Вставить пропущенное слова	строительной	ПК 1.1
L	Система элементов или деталей, изготовленных из		
	·	•	

между собой для выполнения определенных функций в ооружении, называется Прочитайте текст и вставьте пропущенное слово. Запишите ответ По степени раскисления стали могут быть кипящими, полуспокойными и По те	МДК.01.01. Технология производства сварных конструкций ПК 1.2 МДК.01.02. Іодготовительные и сборочные операции еред сваркой и контроль качества сварных соединений
функций в ооружении, называется прочитайте текст и вставьте пропущенное слово. Запишите ответ По степени раскисления стали могут быть кипящими, полуспокойными и По пе	производства сварных конструкций ПК 1.2 МДК.01.02. Подготовительные и сборочные операции еред сваркой и контроль качества сварных
33 Прочитайте текст и вставьте пропущенное слово. Запишите ответ По степени раскисления стали могут быть кипящими, полуспокойными и По степени раскисления стали могут быть кипящими, полуспокойными и	сварных конструкций ПК 1.2 МДК.01.02. Подготовител ьные и сборочные операции еред сваркой и контроль качества сварных
Прочитайте текст и вставьте пропущенное слово. Запишите ответ По степени раскисления стали могут быть кипящими, полуспокойными и По степени раскисления стали могут быть кипящими, полуспокойными и По стали могут быть кипящими, полуспокойными и Стали могут быть кипящими в Стали могут быть кип	монструкций ПК 1.2 МДК.01.02. Подготовител ьные и сборочные операции еред сваркой и контроль качества сварных
Прочитайте текст и вставьте пропущенное слово. Запишите ответ По степени раскисления стали могут быть кипящими, полуспокойными и По стальный по	ПК 1.2 МДК.01.02. Іодготовител ьные и сборочные операции еред сваркой и контроль качества сварных
слово. Запишите ответ По степени раскисления стали могут быть кипящими, полуспокойными и По степени раскисления стали могут быть кипящими, полуспокойными и	МДК.01.02. Іодготовител ьные и сборочные операции еред сваркой и контроль качества сварных
По степени раскисления стали могут быть кипящими, полуспокойными и	Іодготовител ьные и сборочные операции еред сваркой и контроль качества сварных
кипящими, полуспокойными и	Іодготовител ьные и сборочные операции еред сваркой и контроль качества сварных
пе	ьные и сборочные операции еред сваркой и контроль качества сварных
пе	операции еред сваркой и контроль качества сварных
пе	операции еред сваркой и контроль качества сварных
пе т	еред сваркой и контроль качества сварных
L C	и контроль качества сварных
c	качества сварных
	сварных
	_
	СОСДППСППП
1.1 Januari D Jimounion noonegobarenbiloeth i bepailin none	ПК 1.3
основные части балки 2 - стенка балки	
	МДК.01.01.
	Технология
	роизводства
ребра	сварных
<u>12000</u> 5 - нижний пояс ко	конструкций
47 Прочитайте текст и вставьте пропущенное Штриховой	ПК 1.3
слово. Запишите ответ	
	МДК.01.01.
	Технология
	роизводства
	сварных
K	конструкций
68 Вставить пропущенные слова: термомеханичес	ПК 1.4
Виды сварки, которые производятся давлением с кой	
	МДК.01.01.
	Технология
1 1 /	роизводства
	сварных
K	конструкций
69 Вставить пропущенное слово: тонким	ПК 1.4
Электроды с покрытием обозначают	
буквой М	МДК.01.01.
	Технология
п	роизводства
	сварных
K	конструкций
85 Запишите условное обозначение шва Н2	ПК 1.5
нахлесточного соединения без скоса кромок,	
	МДК.01.01.
выполненного ручной дуговой сваркой покрытыми	Технология

	электродами		производства
			сварных
0.5	***	**	конструкций
86	Назовите дефект сварного соединения, указанного	Непровар	ПК 1.5
	на рисунке		МДК.01.01.
	Street in the second		Технология
	97778 M77777		производства
	V/// 778 SV///\		сварных
	CCCO VECCOS		конструкций
	1		
87	Вставить пропущенные слова:	неразьёмного	ПК 1.5
	Сваркой называется получение	соединения) (HYC 01 01
	посредством установления		МДК.01.01. Технология
	межатомных связей между соединяемыми частями при их местном или общем нагреве, или		производства
	пластическом деформировании, или совместном		сварных
	действии того и другого.		конструкций
10-	Ответ:		777.0.1
107	Вставить пропущенное слова:	Анодным	ПК 2.1
	Высокотемпературный участок на положительном электроде дуги называется пятном		МДК.02.01.
	электроде дуги называетей питном		Основы
			технологии
			сварки
108	Вставить пропущенные слова:	Минус	ПК 2.1
	Прямой полярностью называют когда на электроде на металле плюс		МДК.02.01.
	электроде на могалле плюс		Основы
			технологии
444			сварки
114	Прочитать текст и дополнить предложение	переменного	ПК 2.1
	В качестве источников сварочного тока применяются источники постоянного и	тока	МДК.02.02.
	применлютел исто шики постоянного и		Техника и
			технология
			ручной
			дуговой
			сварки
			(наплавки) и резки
			металлов
119	Вставить пропущенные слова:	обратная	ПК 2.1
	При присоединении электрододержателя к клемме		МПИ 02 02
	(+., а изделия к клемме (получается полярность		МДК.02.02. Техника и
	•••		техника и технология
			ручной
			дуговой
			сварки

			(наплавки) и резки
			металлов
122	Вставить пропущенное слова:	Ультрафиолето	ПК 2.2
	Невидимое излучения имеет	вое	
	отрицательное воздействие на глаза человека		МДК.02.01.
			Основы
			технологии
			сварки
127	Вставить пропущенное слова:	остывания	ПК 2.2
	Деформации укорочения наблюдаются после		
	сварки и полногоизделия		МДК.02.01.
			Основы
			технологии
			сварки
128	Вставить пропущенное слова	Увеличиваются	ПК 2.2
120	С увеличением сварочного тока размеры сварочной	J BOSIN INBUIOTON	1110 2.2
	ванны		МДК.02.01.
	Dunibi		Основы
			технологии
124	Domanum, unamunama arang	Помонтини	сварки ПК 2.2
134	Вставить пропущенное слова	Нескольких	11K 2.2
	Многопостовые сварочные генераторы	сварочных	МПК 02 02
	предназначены для одновременного питания		МДК.02.02.
	дуг		Техника и
			технология
			ручной
			дуговой
			сварки
			(наплавки) и
			резки
		_	металлов
135	Вставить пропущенное слово	Электрододерж	ПК 2.2
	приспособление для закрепления	атель	
	электрода и подвода к нему тока		МДК.02.02.
			Техника и
			технология
			ручной
			дуговой
			сварки
			(наплавки) и
			резки
			металлов
137	Вставить пропущенные слова	Сварочного	ПК 2.2
	Сечение сварочного кабеля выбирают в	тока	
	зависимости от		МДК.02.02.
			Техника и
			технология
			ручной
			дуговой
			сварки
		l .	Сварки

			(наплавки) и резки металлов
138	Вставить пропущенные слова	Первичную	ПК 2.2
	При включении трансформатора в электрическую	обмотку	
	сеть ток поступает на		МДК.02.02.
	ooib tok nooijnaoi na		Техника и
			технология
			ручной
			дуговой
			сварки
			(наплавки) и
			резки
			металлов
139	Вставить пропущенные слова	напряжение,	ПК 2.2
137	К основным показателям режима сварки относятся	электрода	1110 2.2
	Сила тока, напряжении дуги, диаметр	электроди	МДК.02.02.
	оты тока, папряжений дуги, диамогр		Техника и
			технология
			ручной
			дуговой
			сварки
			(наплавки) и
			резки
			металлов
147	Вставить пропущенное слова	Технологическо	ПК 2.3
	Свариваемость свойство металлов или	e	
	их сочетаний образовывать в процессе сварки		МДК.02.01.
	соединения, отвечающие конструктивным и		Основы
	эксплуатационным требованиям к ним.		технологии
			сварки
155	Вставить пропущенное слова	Лодочку	ПК 2.3
	Угловые швы в нижнем положении лучше		
	выполнять в положении		МДК.02.02.
			Техника и
			технология
			ручной
			дуговой
			сварки
			(наплавки) и
			резки
			металлов
161	Вставить пропущенные слова	первичной	ПК 2.4
	Регулирование сварочного тока производится		
	изменением расстояния междуи		МДК.02.01.
	вторичной обмоткой		Основы
			технологии
			сварки
170	Вставить пропущенные слова	вольфрамовым	ПК 2.4
	Дуга горит между неплавящимся (или угольным	
	электродом и изделием.		МДК.02.01.

			0
			Основы
			технологии
			сварки
177	Вставить пропущенные слова	Прямая	ПК 2.4
	При присоединении электрододержателя к клемме		
	(, а изделия к клемме (+. получается полярность		МДК.02.02.
	•		Техника и
			технология
			ручной
			дуговой
			сварки
			(наплавки) и
			резки
			металлов
170	Вставить пропущенные слова	Сварочный пост	ПК 2.4
1/9		Сварочный пост	1111 2.4
	– это рабочие место		МШС 02 02
	сварщика, оборудование всем необходимым для		МДК.02.02. Техника и
	выполнения сварочных работ		
			технология
			ручной
			дуговой
			сварки
			(наплавки) и
			резки
			металлов
187	Вставить пропущенные слова	Сварочную сеть	ПК 2.5
	Со вторичной обмотки ток поступает в		
			МДК.02.01.
			Основы
			технологии
			сварки
190	Прочитайте текст и запишите развернутый	Напряжение на	ПК 2.5
	ответ	дуге, скорость	
	Что не входит в дополнительные параметры	сварки	МДК.02.02.
	режима сварки?	1	Техника и
			технология
			ручной
			дуговой
			сварки
			(наплавки) и
			резки
			металлов
191	Вставьте пропущенное слово:	Угловым	ПК 2.5
171	Если свариваемые детали лежат под	2 1 11 O D DI WI	111(2,3
	углом друг к другу и соприкасаются торцами,		МДК.02.02.
	то это соединение называется		Техника и
	то это соебинение называется		
			технология
			ручной
			дуговой
			сварки
			(наплавки) и
			резки

			металлов
192	Дополните предложение:	расплавлению	ПК 2.5
	Зона термического влияния – это участок		
	основного металла, не подвергшийся		МДК.02.02.
	, структура		Техника и
	которого изменяется.		технология
			ручной
			дуговой
			сварки
			(наплавки) и
			резки
			металлов
206	Вставить пропущенные слова	Малый вылет	ПК 3.1
	Причина подгорания наконечника при	проволоки	
	полуавтоматической сварке		МДК.03.01.
			Сварочные
			материалы и
			оборудование
			для частично
			механизирова
			нной сварки
			(наплавки)
		_	плавлением
208	Вставить пропущенные слова	Сварочная	ПК 3.1
	при полуавтоматической сварке в	горелка	NATIC 02 01
	углекислом газе предназначена для направление в		МДК.03.01.
	зону сварочной дуги электродной проволоки,		Сварочные
	защитного газа		материалы и
			оборудование
			для частично
			механизирова нной сварки
			(наплавки)
			плавлением
213	Вставить пропущенное слово	Расходомер	ПК 3.1
213	предназначен для измерение расхода	т аслодомср	111(J.1
	защитного газа		МДК.03.02.
	Summinoro rusu		Техника и
			технология
			частично
			механизирова
			нной сварки
			(наплавки)
			плавлением
214	Вставить пропущенные слова	Понижения	ПК 3.1
	Редуктор –это устройство для газа до	давления	
	рабочего и обеспечения его постоянства во время		МДК.03.02.
	работы.		Техника и
	-		технология
			частично
			механизирова
			нной сварки

			(наплавки)
			плавлением
217	Вставить пропущенные слова	воздухом	ПК 3.1
217	При автоматической сварке флюс применяется для	воздухом	11K 3.1
	защиты дуги и расплавленного металла от		МДК.03.02.
	соприкосновения с		Техника и
	Companies Carrier Carr		технология
			частично
			механизирова
			нной сварки
			(наплавки)
			плавлением
229	Вставить пропущенные слова	Кольцевой,	ПК 3.2
	Сварочными тракторами можно сваривать швы	прямолинейный	
		•	МДК.03.01.
			Сварочные
			материалы и
			оборудование
			для частично
			механизирова
			нной сварки
			(наплавки)
			плавлением
230	Вставить пропущенные слова	Выпрямитель	ПК 3.2
	Дать расшифровку ВДМ – 1001.	дуговой	N 6 HV 6 0 2 0 1
		многопостовой	МДК.03.01.
		1000 ампер	Сварочные
			материалы и
			оборудование для частично
			' '
			механизирова нной сварки
			(наплавки)
			плавлением
234	Вставить пропущенное слова	Электродом	ПК 3.2
	К технике сварки относиться угол наклона сопла	эттродом	111.0.2
	горелки, присадки и движение		МДК.03.02.
	. , . , , ,		Техника и
			технология
			частично
			механизирова
			нной сварки
			(наплавки)
			плавлением
238	Вставить пропущенное слова	подогреватель	ПК 3.2
	При применении для сварки пищевого углекислого		
	газа для предотвращения обмерзания редуктора		МДК.03.02.
	перед ним устанавливают		Техника и
			технология
			частично
			механизирова
			нной сварки

		<u> </u>	(****
			(наплавки)
2.10	n		плавлением
240	Вставить пропущенное слова	Осушитель	ПК 3.2
	Для поглощения влаги, содержащейся в углекислом		MHICOLOG
	газе, предназначен		МДК.03.02.
			Техника и
			технология
			частично
			механизирова
			нной сварки (наплавки)
			,
2/12	Рамарим, промущани на адора	Энактроничеста	плавлением ПК 3.3
243	Вставить пропущенные слова Подающий механизм состоит из	Электродвигате ль, коробка	11K 3.3
	подающий механизм состоит из	скоростей,	МДК.03.01.
		ролики	Сварочные
		ролики	материалы и
			оборудование
			для частично
			механизирова
			нной сварки
			(наплавки)
			плавлением
245	Вставить пропущенные слова	300 Ампер	ПК 3.3
	Что означает цифры в маркировке полуавтомата	1	
	ПДГ- 301.		МДК.03.01.
			Сварочные
			материалы и
			оборудование
			для частично
			механизирова
			нной сварки
			(наплавки)
			плавлением
247	Вставить пропущенные слова	Токоподводящи	ПК 3.3
	Для направления электрода в зону сварки и подвода	й мундштук	
	к нему тока служит		МДК.03.01.
			Сварочные
			материалы и
			оборудование
			для частично
			механизирова нной сварки
			ннои сварки (наплавки)
			(наплавки) плавлением
248	Вставить пропущенное слова	Заготовки	ПК 3.3
2-10	Разметкой называется операция нанесения на	Jaiotobkii	111(3.3
	поверхность линий (рисок., определяющих		МДК.03.01.
	согласно чертежу контуры детали или места,		Сварочные
	подлежащие обработке		материалы и
	,,		оборудование
			для частично
ш		l	, ,

			механизирова
			нной сварки
			(наплавки)
			плавлением
249	Вставить пропущенные слова	не	ПК 3.3
	Дуговая сварка неплавящимся электродом- это	расплавляющим	
	дуговая сварка, выполненная при	СЯ	МДК.03.01.
	сварке электродом		Сварочные
			материалы и
			оборудование
			для частично
			механизирова
			нной сварки
			(наплавки)
			плавлением
257	Вставить пропущенные слова	глубокого	ПК 3.3
	Основной особенностью сварки под флюсом	проплавление	
	является возможность		МДК.03.02.
	основного металла		Техника и
			технология
			частично
			механизирова
			нной сварки
			(наплавки)
			плавлением
260	Вставить пропущенное слово	подреза	ПК 3.3
	Наиболее возможная причина образования		
	при сварке под флюсом – это сварка		МДК.03.02.
	наклонным электродом, электрод направлен не по		Техника и
	разделке кромок		технология
			частично
			механизирова
			нной сварки
			(наплавки)
			плавлением

Лист согласования комплекта оценочных материалов

Разработано методической (цикловой) комиссией «Сварочного производства и автослесарного дела».

Рассмотрено и утверждено на заседании методической (цикловой) комиссии «Сварочного производства и автослесарного дела».

Протокол заседания методической комиссии № 7 от «29» августа 2025 г.

Председатель методической (цикловой) комиссии

(подпись)

В.А. Боровик (Ф.И.О.)

Согласовано

Начальник учебнометодического центра

(подпись)

О.А. Коваленко (Ф.И.О.)

И.о. директора МТК ДонГТУ

(подпись)

В.А. Селезнев (Ф.И.О.)