

Документ подписан простой электронной подписью
Информация о владельце:
ФИО: Вишневский Дмитрий Александрович
Должность: Ректор
Дата подписания: 17.10.2025 15:06:46
Уникальный программный ключ:
03474917c4d012283e5ad996a48a5e70bf8da057

МИНИСТЕРСТВО НАУКИ И ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ
(МИНОБРНАУКИ РОССИИ).

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 в этих перечнях, профессиям и 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 среднего 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 компетенции	Наименование компетенции	Количество заданий
ОК 1	Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности применительно к различным контекстам	20
ОК 2	Использовать современные средства поиска, анализа и интерпретации информации и информационные технологии для выполнения задач профессиональной деятельности	20
ОК 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
ОК 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
ОК 7	Содействовать сохранению окружающей среды, ресурсосбережению, применять знания об изменении климата, принципы бережливого производства, эффективно действовать в чрезвычайных ситуациях	20
ОК 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 (изделий, узлов, деталей. на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке	20
ПК 2.1	Проверять работоспособность и исправность сварочного оборудования для ручной дуговой сварки (наплавка, резка. плавящимся покрытым электродом (далее – РД.	20
ПК 2.2	Настраивать сварочное оборудование для РД	20
ПК 2.3	Выполнять предварительный, сопутствующий (межслойный. подогрев металла в соответствии с требованиями производственно-технологической документации по сварке	20
ПК 2.4	Выполнять РД простых деталей неответственных конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва	20
ПК 2.5	Выполнять дуговую резку металла	20
ПК 3.1	Настраивать сварочное оборудование для частично механизированной сварки (наплавки. плавлением	20
ПК 3.2	Выполнять предварительный, сопутствующий (межслойный. подогрев металла в соответствии с требованиями производственно-технологической документации по сварке	20
ПК 3.3	Выполнять частично механизированную сварку (наплавку. плавлением простых деталей неответственных конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва	20
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 перед сваркой с использованием конструкторской, производственно-технологической и нормативной документации	Иметь практический опыт: ПО1 ознакомления с конструкторской и производственно-технологической документацией по сварке Уметь: У1 пользоваться конструкторской, производственно-технологической и нормативной документацией для выполнения профессиональной деятельности Знать: З1 основные типы, конструктивные элементы, размеры сварных соединений и обозначение их на чертежах; З2 основные группы и марки свариваемых материалов	ОП.01 Основы инженерной графики	4	1-4
			ОП.02. Основы электротехники	3	5-10
			ОП.03. Материаловедение	3	11-14
			ОП.04. Допуски и технические измерения	2	15-17
			МДК.01.01. Технология производства сварных конструкций	2	18-19
			МДК.01.02. Подготовительные и сборочные операции перед сваркой и контроль качества сварных соединений	1	20
ПК 1.2.	Выбирать пространственное положение сварного шва для сварки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей).	Иметь практический опыт: ПО2 выбора пространственного положения сварного шва для сварки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей). Уметь: У2 выбирать пространственное положение сварного шва для сварки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей).	ОП.04. Допуски и технические измерения	2	21-23
			МДК.01.01. Технология производства сварных конструкций	2	24-32
			МДК.01.02. Подготовительные и сборочные операции перед сваркой и контроль качества сварных	1	32-40

Код компетенции	Наименование компетенции	Наименование индикатора сформированности компетенции	Наименование дисциплины/модуля/ практики	Семестр	Номер задания
		Знать: ЗЗ правила подготовки кромок изделий под сварку	соединений		
ПК.1.3.	Применять сборочные приспособления для сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей. под сварку	Иметь практический опыт: ПОЗ сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей. под сварку с 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.01.01. Технология производства сварных конструкций	2	40-47
			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 сварных швов и удаление поверхностных дефектов после сварки с использованием ручного и механизированного инструмента	Иметь практический опыт: ПО4 зачистки ручным или механизированным инструментом элементов конструкции (изделия, узлы, детали. под сварку; ПО5 зачистки ручным или механизированным инструментом сварных швов после сварки; ПО6 удаления ручным или	МДК.01.01. Технология производства сварных конструкций	2	61-69
			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, узлов, деталей. на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке	Иметь практический опыт: ПО7 контроля с применением измерительного инструмента подготовленных и собранных с применением сборочных 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	ОП.04. Допуски и технические измерения	2	81-84
			МДК.01.01. Технология производства сварных конструкций	2	85-90
			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: 37 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 оснащённости сварочного поста РД; проверки работоспособности и исправности оборудования поста РД; проверки наличия заземления сварочного поста РД	МДК.02.01. Основы технологии сварки	1	101-111
			МДК.02.02. Техника и технология ручной дуговой сварки (наплавки. и резки металлов	3-4	112-120

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 выполнения сварки Уметь: У7 настраивать сварочное оборудование для РД Знать: З9 основные группы и марки материалов, свариваемых РД; сварочные (наплавочные. материалы для РД	МДК.02.01. Основы технологии сварки	1	121-132
			МДК.02.02. Техника и технология ручной дуговой сварки (наплавки. и резки металлов	3-4	133-140
ПК 2.3.	Выполнять предварительный, сопутствующий (межслойный. подогрев металла в соответствии с требованиями производственно-технологической документации по сварке	Иметь практический опыт: ПО11 выполнения предварительного, сопутствующего (межслойного. подогрева металла Уметь: У8 владеть техникой предварительного, сопутствующего (межслойного. подогрева металла в	МДК.02.01. Основы технологии сварки	1	141-152
			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
		соответствии с требованиями 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			
ПК 2.4	Выполнять РД простых деталей неотчетственных конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва	Иметь практический опыт: ПО12 выполнения РД простых деталей неотчетственных конструкций; ПО13 выполнение дуговой резки простых деталей Уметь: У9 владеть техникой сварки простых деталей неотчетственных конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва; У10 владеть техникой дуговой резки металла Знать: 312 техника и технология сварки простых деталей неотчетственных конструкций в нижнем, вертикальном	МДК.02.01. Основы технологии сварки	1	161-173
			МДК.02.02. Техника и технология ручной дуговой сварки (наплавки. и резки металлов	3-4	174-180

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 резки металла Уметь: У11 владеть техникой дуговой резки металла Знать: 316 дуговая резка простых деталей	МДК.02.01. Основы технологии сварки	1	181-189
			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: У12 настраивать сварочное оборудование для частично механизированной сварки (наплавки, плавлением) Знать: 317 основные группы и марки материалов, свариваемых частично механизированной сваркой	МДК.03.01. Сварочные материалы и оборудование для частично механизированной сварки (наплавки, плавлением)	3-4	201-211
			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 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.03.01. Сварочные материалы и оборудование для частично механизированной сварки (наплавки. плавлением	3-4	221-231
			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 пространственном положении сварного шва	Уметь: У14 владеть техникой частично механизированной сварки (наплавки. плавлением простых деталей неответственных конструкций в 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	(наплавки. плавлением МДК.03.02. Техника и технология частично механизированной сварки (наплавки. плавлением	3-4	251-260

3 РАСПРЕДЕЛЕНИЕ ЗАДАНИЙ ПО ТИПАМ И УРОВНЯМ СЛОЖНОСТИ

Код компетенции	Индикатор сформированности компетенции	Номер задания	Тип задания	Уровень сложности задания	Время выполнения (мин..)
ПК 1.1 ОК1-9	ПО1 У1 З1 З2	1	Закрытый	Базовый	3 мин.
ПК 1.1 ОК1-9	ПО1 У1 З1 З2	2	Открытый	Высокий	5 мин.
ПК 1.1 ОК1-9	ПО1 У1 З1 З2	3	Закрытый	Базовый	3 мин.
ПК 1.1 ОК1-9	ПО1 У1 З1 З2	4	Открытый	Высокий	5 мин.
ПК 1.1 ОК1-9	ПО1 У1 З1 З2	5	Закрытый	Повышенный	4 мин.
ПК 1.1 ОК1-9	ПО1 У1 З1 З2	6	Открытый	Высокий	5 мин.
ПК 1.1 ОК1-9	ПО1 У1 З1 З2	7	Открытый	Повышенный	4 мин.
ПК 1.1 ОК1-9	ПО1 У1 З1 З2	8	Закрытый	Базовый	3 мин.
ПК 1.1 ОК1-9	ПО1 У1 З1 З2	9	Открытый	Повышенный	4 мин.
ПК 1.1 ОК1-9	ПО1 У1 З1 З2	10	Открытый	Повышенный	4 мин.
ПК 1.1 ОК1-9	ПО1 У1 З1 З2	11	Закрытый	Базовый	3 мин.
ПК 1.1 ОК1-9	ПО1 У1 З1 З2	12	Закрытый	Базовый	3 мин.
ПК 1.1 ОК1-9	ПО1 У1 З1 З2	13	Закрытый	Базовый	3 мин.
ПК 1.1 ОК1-9	ПО1 У1 З1 З2	14	Закрытый	Базовый	3 мин.
ПК 1.1 ОК1-9	ПО1 У1 З1 З2	15	Закрытый	Базовый	3 мин.
ПК 1.1 ОК1-9	ПО1 У1 З1 З2	16	Открытый	Повышенный	4 мин.
ПК 1.1 ОК1-9	ПО1 У1 З1 З2	17	Открытый	Повышенный	4 мин.
ПК 1.1 ОК1-9	ПО1 У1 З1 З2	18	Открытый	Повышенный	4 мин.
ПК 1.1 ОК1-9	ПО1 У1 З1 З2	19	Закрытый	Базовый	3 мин.
ПК 1.1 ОК1-9	ПО1 У1 З1 З2	20	Закрытый	Базовый	3 мин.
ПК 1.2 ОК1-9	ПО2 У2 З3	21	Закрытый	Повышенный	4 мин.
ПК 1.2 ОК1-9	ПО2 У2 З3	22	Закрытый	Высокий	5 мин.

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 ОК1-9	ПО2 У2 33	29	Закрытый	Повышенный	4 мин.
ПК 1.2 ОК1-9	ПО2 У2 33	30	Закрытый	Базовый	3 мин.
ПК 1.2 ОК1-9	ПО2 У2 33	31	Закрытый	Базовый	3 мин.
ПК 1.2 ОК1-9	ПО2 У2 33	32	Закрытый	Базовый	3 мин.
ПК 1.2 ОК1-9	ПО2 У2 33	33	Открытый	Высокий	5 мин.
ПК 1.2 ОК1-9	ПО2 У2 33	34	Закрытый	Базовый	3 мин.
ПК 1.2 ОК1-9	ПО2 У2 33	35	Закрытый	Базовый	3 мин.
ПК 1.2 ОК1-9	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	ПО3 У3 34 35	41	Открытый	Высокий	5 мин.
ПК 1.3 ОК1-9	ПО3 У3 34 35	42	Закрытый	Базовый	3 мин.
ПК 1.3 ОК1-9	ПО3 У3 34 35	43	Закрытый	Повышенный	4 мин.
ПК 1.3 ОК1-9	ПО3 У3 34 35	44	Закрытый	Базовый	3 мин.
ПК 1.3 ОК1-9	ПО3 У3 34 35	45	Закрытый	Повышенный	4 мин.
ПК 1.3 ОК1-9	ПО3 У3 34 35	46	Закрытый	Базовый	3 мин.
ПК 1.3 ОК1-9	ПО3 У3 34 35	47	Открытый	Высокий	5 мин.
ПК 1.3	ПО3 У3 34 35	48	Закрытый	Базовый	3 мин.

ОК1-9					
ПК 1.3 ОК1-9	ПО3 У3 34 35	49	Закрытый	Повышенный	4 мин.
ПК 1.3 ОК1-9	ПО3 У3 34 35	50	Закрытый	Базовый	3 мин.
ПК 1.3 ОК1-9	ПО3 У3 34 35	51	Закрытый	Базовый	3 мин.
ПК 1.3 ОК1-9	ПО3 У3 34 35	52	Закрытый	Повышенный	4 мин.
ПК 1.3 ОК1-9	ПО3 У3 34 35	53	Закрытый	Базовый	3 мин.
ПК 1.3 ОК1-9	ПО3 У3 34 35	54	Закрытый	Базовый	3 мин.
ПК 1.3 ОК1-9	ПО3 У3 34 35	55	Закрытый	Повышенный	4 мин.
ПК 1.3 ОК1-9	ПО3 У3 34 35	56	Закрытый	Базовый	3 мин.
ПК 1.3 ОК1-9	ПО3 У3 34 35	57	Закрытый	Высокий	5 мин.
ПК 1.3 ОК1-9	ПО3 У3 34 35	58	Закрытый	Базовый	3 мин.
ПК 1.3 ОК1-9	ПО3 У3 34 35	59	Закрытый	Повышенный	4 мин.
ПК 1.3 ОК1-9	ПО3 У3 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	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	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 ОК1-9	ПО4 ПО5 ПО6 У4 36	73	Закрытый	Высокий	5 мин.

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 ОК1-9	ПО4 ПО5 ПО6 У4 36	76	Закрытый	Базовый	3 мин.
ПК 1.4 ОК1-9	ПО4 ПО5 ПО6 У4 36	77	Закрытый	Повышенный	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 36	80	Закрытый	Базовый	3 мин.
ПК 1.5 ОК1-9	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 ОК1-9	ПО7 ПО8 У5 37	93	Закрытый	Повышенный	4 мин.
ПК 1.5 ОК1-9	ПО7 ПО8 У5 37	94	Закрытый	Базовый	3 мин.
ПК 1.5 ОК1-9	ПО7 ПО8 У5 37	95	Закрытый	Повышенный	4 мин.
ПК 1.5 ОК1-9	ПО7 ПО8 У5 37	96	Закрытый	Базовый	3 мин.
ПК 1.5 ОК1-9	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.

ОК1-9					
ПК 1.5 ОК1-9	ПО7 ПО8 У5 37	100	Закрытый	Повышенный	4 мин.
ПК 2.1 ОК1-9	ПО9 У6 38	101	Закрытый	Базовый	3 мин.
ПК 2.1 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 ОК1-9	ПО10 У7 39	131	Закрытый	Базовый	3 мин.
ПК 2.2 ОК1-9	ПО10 У7 39	132	Закрытый	Повышенный	4 мин.
ПК 2.2 ОК1-9	ПО10 У7 39	133	Закрытый	Базовый	3 мин.
ПК 2.2 ОК1-9	ПО10 У7 39	134	Открытый	Повышенный	4 мин.
ПК 2.2 ОК1-9	ПО10 У7 39	135	Открытый	Повышенный	4 мин.
ПК 2.2 ОК1-9	ПО10 У7 39	136	Закрытый	Базовый	3 мин.
ПК 2.2 ОК1-9	ПО10 У7 39	137	Открытый	Повышенный	4 мин.
ПК 2.2 ОК1-9	ПО10 У7 39	138	Открытый	Повышенный	4 мин.
ПК 2.2 ОК1-9	ПО10 У7 39	139	Открытый	Повышенный	4 мин.
ПК 2.2 ОК1-9	ПО10 У7 39	140	Закрытый	Базовый	3 мин.
ПК 2.3 ОК1-9	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.
ПК 2.4 OK1-9	ПО12 ПО13 У9 У10 312 313 314 315	161	Закрытый	Базовый	3 мин.
ПК 2.4 OK1-9	ПО12 ПО13 У9 У10 312 313 314 315	162	Открытый	Высокий	5 мин.
ПК 2.4 OK1-9	ПО12 ПО13 У9 У10 312 313 314 315	163	Закрытый	Повышенный	4 мин.
ПК 2.4 OK1-9	ПО12 ПО13 У9 У10 312 313 314 315	164	Закрытый	Повышенный	4 мин.
ПК 2.4 OK1-9	ПО12 ПО13 У9 У10 312 313 314 315	165	Закрытый	Базовый	3 мин.
ПК 2.4 OK1-9	ПО12 ПО13 У9 У10 312 313 314 315	166	Закрытый	Базовый	3 мин.
ПК 2.4 OK1-9	ПО12 ПО13 У9 У10 312 313 314 315	167	Закрытый	Повышенный	4 мин.
ПК 2.4 OK1-9	ПО12 ПО13 У9 У10 312 313 314 315	168	Закрытый	Базовый	3 мин.
ПК 2.4 OK1-9	ПО12 ПО13 У9 У10 312 313 314 315	169	Закрытый	Повышенный	4 мин.
ПК 2.4 OK1-9	ПО12 ПО13 У9 У10 312 313 314 315	170	Открытый	Высокий	5 мин.

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.

ОК1-9					
ПК 2.5 ОК1-9	ПО14 У11 316	192	Открытый	Повышенный	4 мин.
ПК 2.5 ОК1-9	ПО14 У11 316	193	Закрытый	Базовый	3 мин.
ПК 2.5 ОК1-9	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.

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 ОК1-9	ПО16 У13 319 320	224	Закрытый	Повышенный	4 мин.
ПК 3.2 ОК1-9	ПО16 У13 319 320	225	Закрытый	Базовый	3 мин.
ПК 3.2 ОК1-9	ПО16 У13 319 320	226	Закрытый	Базовый	3 мин.
ПК 3.2 ОК1-9	ПО16 У13 319 320	227	Закрытый	Повышенный	4 мин.
ПК 3.2 ОК1-9	ПО16 У13 319 320	228	Закрытый	Базовый	3 мин.
ПК 3.2 ОК1-9	ПО16 У13 319 320	229	Открытый	Высокий	5 мин.
ПК 3.2 ОК1-9	ПО16 У13 319 320	230	Открытый	Высокий	5 мин.
ПК 3.2 ОК1-9	ПО16 У13 319 320	231	Закрытый	Базовый	3 мин.
ПК 3.2 ОК1-9	ПО16 У13 319 320	232	Закрытый	Повышенный	4 мин.
ПК 3.2 ОК1-9	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.

OK1-9					
ПК 3.3 OK1-9	ПО17 У14 321	243	Открытый	Высокий	5 мин.
ПК 3.3 OK1-9	ПО17 У14 321	244	Закрытый	Повышенный	4 мин.
ПК 3.3 OK1-9	ПО17 У14 321	245	Открытый	Высокий	5 мин.
ПК 3.3 OK1-9	ПО17 У14 321	246	Закрытый	Базовый	3 мин.
ПК 3.3 OK1-9	ПО17 У14 321	247	Открытый	Высокий	5 мин.
ПК 3.3 OK1-9	ПО17 У14 321	248	Открытый	Повышенный	4 мин.
ПК 3.3 OK1-9	ПО17 У14 321	249	Открытый	Повышенный	4 мин.
ПК 3.3 OK1-9	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.

4 СЦЕНАРИИ ВЫПОЛНЕНИЯ ДИАГНОСТИЧЕСКИХ ЗАДАНИЙ

Тип задания	Последовательность действий при выполнении задания
Задание закрытого типа с выбором одного верного ответа из предложенных	1. Внимательно прочитать текст задания и понять, что в качестве ответа ожидается только один из предложенных вариантов. 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 выбором нескольких вариантов ответа из предложенных	1. Внимательно прочитать текст задания и понять, что в качестве ответа ожидается несколько из предложенных вариантов. 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 установление соответствия	1. Внимательно прочитать текст задания и понять, что в 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 установление последовательности	1. Внимательно прочитать текст задания и понять, что в качестве ответа ожидается последовательность элементов. 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, БАВ или 135.
Задание комбинированного типа с выбором одного верного ответа из нескольких предложенных и обоснованием выбора	1. Внимательно прочитать текст задания и понять, что в качестве ответа ожидается только один из предложенных вариантов. 2. Внимательно прочитать предложенные варианты ответа. 3. Выбрать один ответ, наиболее верный. 4. Записать только номер (или букву, выбранного варианта ответа. 5. Записать аргументы, обосновывающие выбор ответа
Задание комбинированного типа с выбором нескольких вариантов ответа из предложенных и	1. Внимательно прочитать текст задания и понять, что в качестве ответа ожидается несколько из предложенных вариантов. 2. Внимательно прочитать предложенные варианты

развернутым обоснованием выбора	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.. 5. Записать аргументы, обосновывающие выбор каждого из ответов
Задание открытого типа с развернутым ответом	1. Внимательно прочитать текст задания и понять суть 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

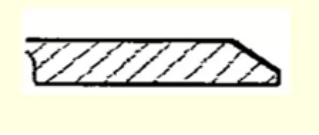
Задания закрытого типа

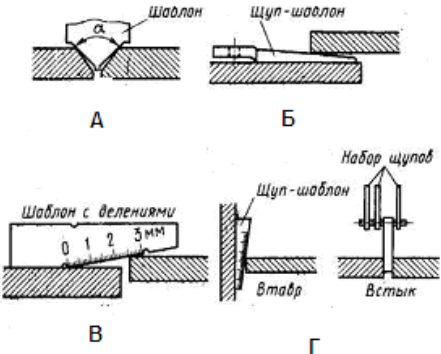
№ п/ п	Текст задания	Ключ правильного ответа	Код компетенции
1	<i>Установите соответствие между инструментами черчения и их назначением:</i> 1. Карандаш 2. Циркуль 3. Линейка 4. Шаблон а. Рисование окружностей и дуг. б. Проведение прямых линий. в. Нанесение предварительных линий и разметка. г. Вычерчивание стандартных элементов и символов.	1в2а3б4г	ПК 1.1 ОП.01 Основы инженерной графики
3	<i>Установите соответствие между типами линий и их значениями в чертежах:</i> 1. Сплошная толстая 2. Штрихпунктирная 3. Тонкая сплошная 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.	1в2г3б4а	ПК 1.1 ОП.01 Основы инженерной графики
5	<i>Установите соответствие между единицами измерения и величинами</i> 1. Ом 2. Вольт 3. Ампер 4. Фарада а. Единица измерения силы тока б. Единица измерения напряжения в. Единица измерения электрического сопротивления г. Единица измерения емкости	1в2б3а4г	ПК 1.1 ОП.02. Основы электротехники
8	<i>Установите соответствие между устройством (элементом) и их назначением.</i> 1. Генератор 2. Резистор 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	1б2г3а4в	ПК 1.1 ОП.02. Основы электротехники

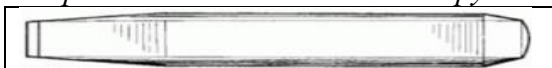
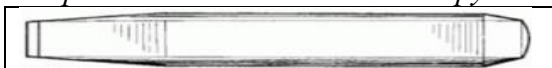
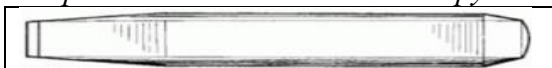
	Запишите выбранные буквы под соответствующими цифрами:		
11	<i>Прочитайте текст, выберите правильный ответ</i> Чугун – это: 1. Элемент периодической системы химических элементов Д.И. Менделеева 2. Сплав железа с углеродом, содержание последнего в сплаве до 2,14%. 3. Сплав железа с углеродом, содержание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

19	<i>Прочитайте текст, выберите правильный ответ</i> К ограждающим конструкциям относятся: а. Балки; б. Стойки; в. Перекрытия.	в	ПК 1.1 МДК.01.01. Технология производства сварных конструкций
20	<i>Прочитайте текст, выберите правильный ответ</i> Что называется валиком? а. Металл сварного шва, наплавленный или переплавленный за один проход б. Металл сварного шва, наплавленный за один проход в. Металл сварного шва, переплавленный за два прохода	а	ПК 1.1 МДК.01.02. Подготовительны е и сборочные операции перед сваркой и контроль качества сварных соединений
21	<i>Прочитайте текст, выберите правильный ответ</i> Основные отклонения для отверстий обозначают: а. прописными латинскими буквами б. строчными латинскими буквами	а	ПК 1.2 ОП.04. Допуски и технические измерения
22	<i>Прочитайте текст, выберите правильный ответ</i> Допуск размера – это: а. Алгебраическая разность между наибольшим и наименьшим предельными размерами б. Алгебраическая разность между номинальным размером и отклонением в. Алгебраическая разность между верхним отклонением и действительным размером	а	ПК 1.2 ОП.04. Допуски и технические измерения
23	<i>Установить правильную последовательность действий при измерении образца штангенциркулем:</i> 1. Измерить образец штангенциркулем 2. Проверить штангенциркуль на точность 3. Полученные результаты перенести на эскиз 4. Сделать эскиз образца	4213	ПК 1.2 ОП.04. Допуски и технические измерения
24	<i>Установить правильную последовательность</i> Конструкция 1. балка 2. колонна 3. решетчатые конструкции Особенность работы а. Работающие на сжатие или сжатие с продольным изгибом б. Работающие на поперечный изгиб в. Испытывающие растяжение или сжатие	162a3в	ПК 1.2 МДК.01.01. Технология производства сварных конструкций
25	<i>Установить правильную последовательность</i> Классификация сталей по назначению группы 1. По механическим свойствам; а. Б; 2. По химическому составу; б. А;	162a3г	ПК 1.2 МДК.01.01. Технология

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

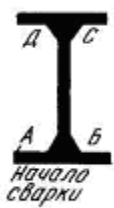
	производство? 1. Широкой номенклатурой изготавливаемых или ремонтируемых изделий и малым объемом выпуска; 2. Ограниченной номенклатурой изготавливаемых или ремонтируемых изделий и сравнительно большим объемом выпуска; 3. Узкой номенклатурой изготавливаемых или ремонтируемых изделий и большим объемом выпуска.		МДК.01.01. Технология производства сварных конструкций
34	<i>Прочитайте текст, выберите правильный ответ</i> Начиная с какой толщины на пластинах, как правило, делается скос кромок? а. 3 мм. б. 5 мм. в. 8 мм.	б	ПК 1.2 МДК.01.02. Подготовительные и сборочные операции перед сваркой и контроль качества сварных соединений
35	<i>Прочитайте текст, выберите правильный ответ</i> Определите изображения кромок:  а. С прямолинейным двусторонним симметричным скосом; б. С криволинейным скосом; в. С прямолинейным односторонним скосом	в	ПК 1.2 МДК.01.02. Подготовительные и сборочные операции перед сваркой и контроль качества сварных соединений
36	<i>Прочитайте текст, выберите правильный ответ</i> Что называется углом скоса кромки? а. Острый угол между плоскостью скоса кромки и плоскостью торца. б. Острый угол между плоскостью скоса кромки и плоскостью пластины. в. Тупой угол между плоскостью скоса кромки и плоскостью торца.	а	ПК 1.2 МДК.01.02. Подготовительные и сборочные операции перед сваркой и контроль качества сварных соединений
37	<i>Прочитайте текст, выберите правильный ответ</i> Угол разделки кромок составляет: а. 45-60°; б. 60-80°; в. 80-100°.	б	ПК 1.2 МДК.01.02. Подготовительные и сборочные операции перед сваркой и контроль качества сварных соединений
38	<i>Прочитайте текст, выберите правильный ответ</i>	а	ПК 1.2

	Величина притупления кромок во всех случаях должна составлять: а. от 1 до 3 мм; б. от 3 до 4 мм; в. от 4 до 5 мм.		МДК.01.02. Подготовительные и сборочные операции перед сваркой и контроль качества сварных соединений
39	<i>Прочитайте текст, выберите правильный ответ</i> На пластинах какой толщины целесообразно делать двусторонний скос кромок? а. 10 мм. б. 6 мм. в. 20 мм и более.	в	ПК 1.2 МДК.01.02. Подготовительные и сборочные операции перед сваркой и контроль качества сварных соединений
40	<i>Прочитайте текст, выберите правильный ответ</i> Снятие металла с использованием зубила и молотка приемлемо для толщины пластины, начиная: а. с 8 мм; б. с 3 мм; в. с 20 мм.	а	ПК 1.2 МДК.01.02. Подготовительные и сборочные операции перед сваркой и контроль качества сварных соединений
42	<i>Прочитайте текст, выберите правильный ответ</i> Укажите инструмент для проверки угла раскрытия кромок 	а	ПК 1.3 МДК.01.01. Технология производства сварных конструкций
43	<i>Прочитайте текст, выберите правильный ответ</i> Назовите сварочное оборудование, применяемое при ручной дуговой сварке? 1. Сварочный полуавтомат типа ПДГ-502; 2. Сварочный трансформатор типа ТДМ-317У2; 3. Сварочный автомат типа АДФ-1001.	2	ПК 1.3 МДК.01.01. Технология производства сварных конструкций
44	<i>Прочитайте текст, выберите правильный ответ</i> Укажите, сварочные материалы, применяемые при	4	ПК 1.3

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

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

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

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

	длиной: а. до 4 мм. б. менее 10 мм. в. от 10 до 15 мм		МДК.01.02. Подготовительны е и сборочные операции перед сваркой и контроль качества сварных соединений
71	<i>Прочитайте текст, выберите правильный ответ</i> Разметка это операция по— а. Нанесению линий и точек на заготовку, предназначенную для обработки; б. Снятию с заготовки слоя металла; в. Нанесению на деталь защитного слоя; г. Удалению с детали заусенцев.	а	ПК 1.4 МДК.01.02. Подготовительны е и сборочные операции перед сваркой и контроль качества сварных соединений
72	<i>Прочитайте текст, выберите правильный ответ</i> Назвать виды разметки: а. Прямая и угловая; б. Плоскостная и пространственная; в. Базовая; г. Круговая, квадратная и параллельная.	б	ПК 1.4 МДК.01.02. Подготовительны е и сборочные операции перед сваркой и контроль качества сварных соединений
73	<i>Прочитайте текст, выберите правильный ответ</i> Назвать инструмент, применяемый при разметке: а. Напильник, надфиль, рашпиль; б. Сверло, зенкер, зенковка, цековка; в. Труборез, слесарная ножовка, ножницы; г. Чертилка, молоток, прямоугольник, кернер, разметочный циркуль.	г	ПК 1.4 МДК.01.02. Подготовительны е и сборочные операции перед сваркой и контроль качества сварных соединений
74	<i>Прочитайте текст, выберите правильный ответ</i> Накернивание это операция по ----- а. Нанесению точек-углублений на поверхности детали; б. Удалению заусенцев с поверхности детали; в. Распиливанию квадратного отверстия; г. Выпрямлению покоробленного металла	а	ПК 1.4 МДК.01.02. Подготовительны е и сборочные операции перед сваркой и контроль качества сварных соединений
75	<i>Прочитайте текст, выберите правильный ответ</i> Инструмент, применяемый при рубке металла: а. Метчик, плашка, клупп; б. Кернер, шабер, зенкер, киянка, гладилка;	г	ПК 1.4 МДК.01.02. Подготовительны

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

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

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

	При ручной дуговой сварке наибольшая температура наблюдается: 1. В катодной зоне 2. В столбе дуги 3. В анодной зоне		МДК.01.02. Подготовительны е и сборочные операции перед сваркой и контроль качества сварных соединений												
96	Установить правильную последовательность подготовки к работе: 1. Одеть правильно спец. Одежду 2. Убрать легковоспламеняющиеся жидкости с места проведения сварочных работ 3. Проверить целостность защитной маски и светофильтров 4. Подключить сетевой рубильник 5. Проверить наличие и исправность заземления, кабелей 6. Включить сварочный аппарат	213546	ПК 1.5 МДК.01.02. Подготовительны е и сборочные операции перед сваркой и контроль качества сварных соединений												
97	Прочитайте текст, выберите правильные ответы: Шов на "проход" выполняется следующим образом: 1. Сварка ведется от одного края торца детали к другому без остановок 2. Сварка ведется от середины к краям 3. Сварка ведется обратно-ступенчатым способом	1	ПК 1.5 МДК.01.02. Подготовительны е и сборочные операции перед сваркой и контроль качества сварных соединений												
98	Установить соответствие между изображением типа сварных соединений и их названием: <table border="1"><tr><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>1</td><td>2</td><td>3</td><td>4</td><td>5</td><td>6</td></tr></table> а. Тавровое б. Стыковое в. Угловое г. Нахлесточное д. Стыковое с отбортовкой кромок е. Торцевое							1	2	3	4	5	6	a461v3г5д2e 6	ПК 1.5 МДК.01.02. Подготовительны е и сборочные операции перед сваркой и контроль качества сварных соединений
															
1	2	3	4	5	6										
99	Установить правильную последовательность сварочного процесса: 1. Зажигание дуги; 2. Перемещение электрода; удержание дуги; подготовка кромок; отбитие шлака; 3. Сборка изделия.	321	ПК 1.5 МДК.01.02. Подготовительны е и сборочные операции перед сваркой и контроль качества сварных соединений												

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

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

	3. В помещениях и на открытом воздухе по согласованию с органами пожарной охраны		ручной дуговой сварки (наплавки) и резки металлов
113	<i>Прочитайте текст, выберите правильный ответ</i> Предельная температура, при которой разрешается производство работ на открытом воздухе: а. от -10 до -20 ⁰ С; б. от 20 до -30 ⁰ С; в. от -30 до -40 ⁰ С.	б	ПК 2.1 МДК.02.02. Техника и технология ручной дуговой сварки (наплавки) и резки металлов
115	<i>Прочитайте текст, выберите правильный ответ</i> Источник тока для ручной дуговой сварки должен обладать: а. Жесткой характеристикой; б. Пологовозрастающей характеристикой; в. Крутопадающей внешней характеристикой.	в	ПК 2.1 МДК.02.02. Техника и технология ручной дуговой сварки (наплавки) и резки металлов
116	<i>Прочитайте текст, выберите правильный ответ</i> Сварочный трансформатор служит для: а. Регулирования сопротивления в цепи; б. Преобразования переменного тока в постоянный; в. Преобразования переменного тока одного напряжения в переменный ток другого напряжения.	в	ПК 2.1 МДК.02.02. Техника и технология ручной дуговой сварки (наплавки) и резки металлов
117	<i>Прочитайте текст, выберите правильный ответ</i> Защите трансформатора обеспечивается: а. Заземлением; б. Предохранителем; в. Тепловым реле.	в	ПК 2.1 МДК.02.02. Техника и технология ручной дуговой сварки (наплавки) и резки металлов
118	<i>Прочитайте текст, выберите правильный ответ</i> Для преобразования переменного тока в постоянный служит: а. Трансформатор; б. Выпрямитель; в. Преобразователь.	б	ПК 2.1 МДК.02.02. Техника и технология ручной дуговой сварки (наплавки) и резки металлов
120	<i>Прочитайте текст, выберите правильный ответ</i> В выпрямителях в качестве полупроводниковых элементов применяют: а. Медь; б. Вольфрам; в. Селен; г. Кремний	вг	ПК 2.1 МДК.02.02. Техника и технология ручной дуговой сварки (наплавки) и резки металлов

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

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

	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	<i>Прочитайте текст, выберите правильный ответ</i> Минимальная величина проходов вокруг места проведения сварочных работ составляет: 1. 2 м 2. 1,5 м 3. 1 м	3	ПК 2.3 МДК.02.01. Основы технологии сварки
143	<i>Прочитайте текст, выберите правильный ответ</i> На каком расстоянии от места сварки следует располагать баллоны для предупреждения их от брызг расплавленного металла? 1. Не менее 5 м. 2. Не менее 10 м 3. Не менее 15 м	2	ПК 2.3 МДК.02.01. Основы технологии сварки
144	<i>Прочитайте текст, выберите правильный ответ</i> Какое напряжение считается безопасным в сухих помещениях? 1. Ниже 48 В. 2. Ниже 36 В 3. Ниже 12 В	2	ПК 2.3 МДК.02.01. Основы технологии сварки
145	<i>Прочитайте текст, выберите правильный ответ</i> Можно ли производить работы вне сварочного поста в помещении, в котором присутствуют люди? 1. Нельзя 2. Можно с согласия руководителя работ 3. Можно, оградив место работ переносными щитами	3	ПК 2.3 МДК.02.01. Основы технологии сварки
146	<i>Прочитайте текст, выберите правильный ответ</i> Какие основные процессы протекают при дуговой сварке плавящимся электродом в среде инертных и активных газов? 1. Нагрев и плавление основного и присадочного металла осуществляется теплом от сжигания газов в атмосфере воздуха 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	2	ПК 2.3 МДК.02.01. Основы технологии сварки
148	<i>Прочитайте текст, выберите правильный ответ</i>	1	ПК 2.3

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

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

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

178	<i>Прочитайте текст, выберите правильный ответ</i> Для преобразования переменного тока пониженного напряжения в постоянный ток в выпрямителе служит: а. Сердечник; б. Выпрямительный блок; в. Вторичная обмотка.	б	ПК 2.4 МДК.02.02. Техника и технология ручной дуговой сварки (наплавки) и резки металлов
180	<i>Прочитайте текст, выберите правильный ответ</i> Кабели и сварочные провода служат для: а. Подключения электрододержателя и манипулирования при сварке; б. Подвода тока от источника питания к электрододержателю и изделию; в. Для подачи тока и устойчивого горения дуги.	б	ПК 2.4 МДК.02.02. Техника и технология ручной дуговой сварки (наплавки) и резки металлов
181	<i>Прочитайте текст, выберите правильный ответ</i> Какую особенность имеет оборудование постов для сварки в углекислом газе по сравнению с другими способами сварки в защитных газах? 1. Присутствие редукционного вентиля и смесителя. 2. Присутствие подогревателя и осушителя газа. 3. Присутствие электромагнитного клапана включения и выключения газа.	2	ПК 2.5 МДК.02.01. Основы технологии сварки
182	<i>Прочитайте текст, выберите правильный ответ</i> Какова периодичность проведения повторного инструктажа по технике безопасности электросварщиков? 1. Не реже 1 раза в год. 2. Не реже 1 раза в 3 месяца. 3. Не реже 1 раза в 6 месяцев.	3	ПК 2.5 МДК.02.01. Основы технологии сварки
183	<i>Прочитайте текст, выберите правильный ответ</i> Как заземляется сварочное оборудование? 1. Должен быть предусмотрен приваренный к оборудованию медный провод, расположенный в доступном месте с надписью «Земля». 2. На оборудовании должен быть предусмотрен 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 надписью «Земля».	2	ПК 2.5 МДК.02.01. Основы технологии сварки
184	<i>Прочитайте текст, выберите правильный ответ</i> Укажите допустимую длину первичной цепи между пунктом питания и передвижной сварочной установкой. 1. Не более 5 м. 2. Не более 10 м. 3. Не более 30 м	2	ПК 2.5 МДК.02.01. Основы технологии сварки

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

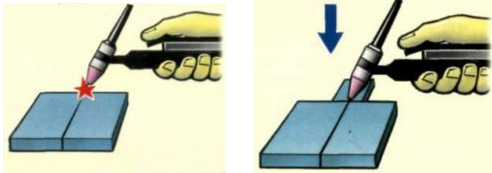
	Какие требования предъявляются к помещению для хранения сварочных материалов? 1. Сварочные материалы хранят в специально оборудованном помещении без ограничения температуры и влажности воздуха. 2. Сварочные материалы хранят в специально оборудованном помещении при положительной температуре воздуха. 3.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

			сварки (наплавки) и резки металлов
201	<i>Прочитайте текст, выберите правильный ответ</i> Что это за обозначения ВСВУ- 315, ВДУ-500. а. Генератор б. Выпрямитель в. Агрегат	б	ПК 3.1 МДК.03.01. Сварочные материалы и оборудование для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением
202	<i>Прочитайте текст, выберите правильный ответ</i> Существует три варианта защиты сварочной дуги при аргонодуговой сварке, какой это вид?  а. Струйная защита б. В местных герметичных камерах в. Общая защита в камерах с контролируемой атмосферой	б	ПК 3.1 МДК.03.01. Сварочные материалы и оборудование для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением
203	<i>Прочитайте текст, выберите правильный ответ</i> В какой цвет окрашиваются аргоновые баллоны? а. Белый б. Серый в. Красный	б	ПК 3.1 МДК.03.01. Сварочные материалы и оборудование для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением
204	<i>Прочитайте текст, выберите правильный ответ</i> Электродвигатель в сварочной головке при полуавтоматической сварке установлен для: а. Перемещения головки; б. Поддачи проволоки.	б	ПК 3.1 МДК.03.01. Сварочные материалы и оборудование для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением
205	<i>Прочитайте текст, выберите правильный ответ</i> Основные элементы правильного механизма сварочной головки: а. Ролики; б. Рычаги;	а	ПК 3.1 МДК.03.01. Сварочные материалы и

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



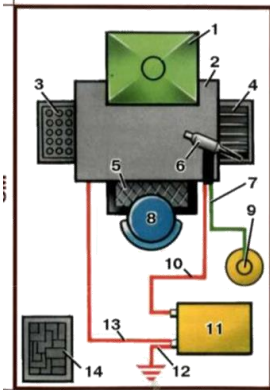
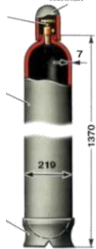
	проволоки с: а. Повышенным содержанием раскислителей; б. Повышенным содержанием легирующих элементов; в. Оба варианта правильные.		МДК.03.02. Техника и технология частично механизированной сварки (наплавки) плавлением
215	<i>Установить правильную последовательность выбора режима сварки</i> а. Выбор силы сварочного тока б. Выбор диаметра вольфрамового электрода в. Выбор угла наклона г. Выбор длины дуги	1б2а3г4в	ПК 3.1 МДК.03.02. Техника и технология частично механизированной сварки (наплавки) плавлением
216	<i>Прочитайте текст, выберите правильный ответ</i> Сварка в углекислом газе выполняется на: а. Постоянном токе обратной полярности; б. Переменном токе; в. Постоянном токе прямой полярности	а	ПК 3.1 МДК.03.02. Техника и технология частично механизированной сварки (наплавки) плавлением
218	<i>Прочитайте текст, выберите правильный ответ</i> Выбор размеров медной подкладки зависит от: а. Длины свариваемого металла; б. Толщины свариваемых кромок; в. Марки металла.	б	ПК 3.1 МДК.03.02. Техника и технология частично механизированной сварки (наплавки) плавлением
219	<i>Прочитайте текст, выберите правильный ответ</i> Количество токоподводящих мундштуков, входящих в комплект автомата ТС – 17 М: а. 2 б. 3 в. 1	а	ПК 3.1 МДК.03.02. Техника и технология частично механизированной сварки (наплавки) плавлением
220	<i>Прочитайте текст, выберите правильный ответ</i> Сварочный автомат АДС – 1000-2 применяется для сварки под флюсом: а. Переменным током;	а	ПК 3.1 МДК.03.02. Техника и

	б. Постоянным током прямой полярности; в. Постоянным током обратной полярности.		технология частично механизированно й сварки (наплавки) плавлением
221	<i>Прочитайте текст, выберите правильный ответ</i> Разделка кромок производится в зависимости от ? а. От состава металла б. Толщины металла в. От пространственного положения	б	ПК 3.2 МДК.03.01. Сварочные материалы и оборудование для частично механизированно й сварки (наплавки) плавлением
222	<i>Прочитайте текст, выберите правильный ответ</i> Укажите на каком рисунке показана безконтактный способ зажигания дуги?  А Б	а	ПК 3.2 МДК.03.01. Сварочные материалы и оборудование для частично механизированно й сварки (наплавки) плавлением
223	<i>Прочитайте текст, выберите правильный ответ</i> Что в первую очередь включается на горелке при аргонодуговой сварке? а. Подача электрода б. Подача защитного газа в. Нет правильного ответа	б	ПК 3.2 МДК.03.01. Сварочные материалы и оборудование для частично механизированно й сварки (наплавки) плавлением
224	<i>Прочитайте текст, выберите правильный ответ</i> Чем можно измерить давление газа в баллоне? а. Затвор б. Редуктор в. Манометр	б	ПК 3.2 МДК.03.01. Сварочные материалы и оборудование для частично механизированно й сварки (наплавки) плавлением
225	<i>Прочитайте текст, выберите правильный ответ</i> Самоходный автомат АБС смонтирован из:	б	ПК 3.2

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

			плавлением
232	<i>Прочитайте текст, выберите правильный ответ</i> Инверторные источники обладают: а. Малой массой и габаритами; б. Низким коэффициентом полезного действия; в. Бесступенчатым регулированием сварочного тока.	ав	ПК 3.2 МДК.03.02. Техника и технология частично механизированной сварки (наплавки) плавлением
233	<i>Прочитайте текст, выберите правильный ответ</i> При сварке стал 10 , 20 выберите марку сварочной проволоки соответствующую данному металлу а. Св-08НХ б. Св-08ГС в. Св-08Г2С г. Св-10ХМФ	бв	ПК 3.2 МДК.03.02. Техника и технология частично механизированной сварки (наплавки) плавлением
235	<i>Установить правильную последовательность стыковой сварки листов</i> 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	1а2в3б4г5д	ПК 3.2 МДК.03.02. Техника и технология частично механизированной сварки (наплавки) плавлением
236	<i>Прочитайте текст, выберите правильный ответ</i> При полуавтоматической сварке вручную производятся: а. Передвижение горелки; б. Подача проволоки; в. Гашение дуги.	а	ПК 3.2 МДК.03.02. Техника и технология частично механизированной сварки (наплавки) плавлением
237	<i>Прочитайте текст, выберите правильный ответ</i> При полуавтоматической сварке применяют активный газ: а. Аргон; б. Гелий; в. Углекислый газ	в	ПК 3.2 МДК.03.02. Техника и технология частично механизированной сварки (наплавки) плавлением

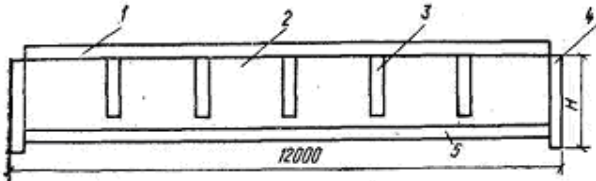
239	<i>Прочитайте текст, выберите правильный ответ</i> Причина разбрызгивания металла при полуавтоматической сварке: а. Короткая дуга; б. Длинная дуга; в. Малый расход газа.	б	ПК 3.2 МДК.03.02. Техника и технология частично механизированной сварки (наплавки) плавлением
241	<i>Прочитайте текст, выберите правильный ответ</i> К основным параметрам сварочной горелки относятся: а. Сварочный ток; б. Напряжение; в. Скорость сварки.	а	ПК 3.3 МДК.03.01. Сварочные материалы и оборудование для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением
242	<i>Прочитайте текст, выберите правильный ответ</i> Для включения подающего механизма сварочной проволоки при полуавтоматической сварке служит: а. Переключатель; б. Пусковая кнопка; в. Реле	б	ПК 3.3 МДК.03.01. Сварочные материалы и оборудование для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением
244	<i>Прочитайте текст, выберите правильный ответ</i> При полуавтоматической сварке в углекислом газе применяется сварочная проволока марки: а. Св – 08Г2С; б. Св – 08; в. Св – 10ГА.	а	ПК 3.3 МДК.03.01. Сварочные материалы и оборудование для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением
246	<i>Прочитайте текст, выберите правильный ответ</i> Начальные и выводные технологические планки приваривают к концу стыка для: а. Предотвращения прожога; б. Предотвращения подтекания металла; в. Полного провара стыковых соединений	в	ПК 3.3 МДК.03.01. Сварочные материалы и оборудование для частично механизированной сварки

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

	а. Один бункер; б. Два бункера; в. Три бункера.		Техника и технология частично механизированной сварки (наплавки) плавлением
255	<i>Прочитайте текст, выберите правильный ответ</i> При двусторонней сварке стыковых соединений между кромками устанавливают зазор: а. 3 мм; б. 2 мм; в. не более 1 мм.	в	ПК 3.3 МДК.03.02. Техника и технология частично механизированной сварки (наплавки) плавлением
256	<i>Прочитайте текст, выберите правильный ответ</i> При электрошлаковой сварке отсутствуют деформации: а. Продольные; б. Поперечные; в. Угловые.	в	ПК 3.3 МДК.03.02. Техника и технология частично механизированной сварки (наплавки) плавлением
258	<i>Прочитайте текст, выберите правильный ответ</i> Выбрать слова, относящиеся к автомату ТС – 17М: а. Коромысло; б. Бункер; в. Газовая горелка; г. Сварочная головка	б г	ПК 3.3 МДК.03.02. Техника и технология частично механизированной сварки (наплавки) плавлением
259	<i>Прочитайте текст, выберите правильный ответ</i> Что необходимо предпринять, если установленный режим сварки не обеспечивает заданную глубину проплавления? 1. Увеличить длину дуги при сварке. 2. Увеличить скорость сварки. 3. Увеличить силу тока. 4. Уменьшить скорость сварки.	3	ПК 3.3 МДК.03.02. Техника и технология частично механизированной сварки (наплавки) плавлением

Задания открытого типа

№ п/ п	Текст задания	Ключ правильного ответа	Код компетенции
2	<i>Прочитайте текст и запишите ответ.</i> Угловые размеры указываются в _____. Ответ:	градусах	ПК 1.1 ОП.01 Основы инженерной графики
4	<i>Прочитайте текст и вставьте пропущенное слово. Запишите ответ.</i> Графический документ, содержащий изображение изделия и данные для его изготовления, называется _____. Ответ:	чертёж	ПК 1.1 ОП.01 Основы инженерной графики
6	<i>Прочитайте текст и вставьте пропущенное слово. Запишите ответ.</i> Периодически меняющийся ток называется _____ током. Ответ:	переменным	ПК 1.1 ОП.02. Основы электротехник и
7	<i>Прочитайте текст и вставьте пропущенное слово. Запишите ответ.</i> Увеличение температуры проводника обычно приводит к увеличению его _____. Ответ:	сопротивления	ПК 1.1 ОП.02. Основы электротехник и
9	<i>Прочитайте текст и запишите ответ.</i> Компонент, накапливающий заряд в электрической цепи, называется _____. Ответ:	конденсатором	ПК 1.1 ОП.02. Основы электротехник и
10	<i>Прочитайте текст и запишите ответ.</i> Электромагнитная индукция — это явление, при котором изменение магнитного поля вызывает появление _____ поля. Ответ:	электрического	ПК 1.1 ОП.02. Основы электротехник и
16	<i>Вставить пропущенные слова:</i> 2.Линейный размер – это числовое значение.....	Линейной величины	ПК 1.1 ОП.04. Допуски и технические измерения
17	<i>Вставить пропущенное слова</i> Предельные размеры – это два предельно допустимых размера, между которыми должен находиться или которым равен.....размер.	Действительны й	ПК 1.1 ОП.04. Допуски и технические измерения
18	<i>Вставить пропущенное слова</i> Система элементов или деталей, изготовленных из	строительной	ПК 1.1

	одного или нескольких материалов, соединенных между собой для выполнения определенных функций в оружии, называется ...		МДК.01.01. Технология производства сварных конструкций
33	<i>Прочитайте текст и вставьте пропущенное слово. Запишите ответ</i> По степени раскисления стали могут быть кипящими, полуспокойными и ...	Спокойная	ПК 1.2 МДК.01.02. Подготовительные и сборочные операции перед сваркой и контроль качества сварных соединений
41	Запишите в указанной последовательности основные части балки 	1 - верхний пояс 2 - стенка балки 3 - ребра жесткости 4 - опорные ребра 5 - нижний пояс	ПК 1.3 МДК.01.01. Технология производства сварных конструкций
47	<i>Прочитайте текст и вставьте пропущенное слово. Запишите ответ</i>линией изображают невидимый сварной шов на чертеже	Штриховой	ПК 1.3 МДК.01.01. Технология производства сварных конструкций
68	<i>Вставить пропущенные слова:</i> Виды сварки, которые производятся давлением с использованием тепловой энергии общего или местного характера, относятся к.....	термомеханической	ПК 1.4 МДК.01.01. Технология производства сварных конструкций
69	<i>Вставить пропущенное слово:</i> Электроды с покрытием обозначают буквой М	тонким	ПК 1.4 МДК.01.01. Технология производства сварных конструкций
85	Запишите условное обозначение шва нахлесточного соединения без скоса кромок, двустороннего, выполненного ручной дуговой сваркой покрытыми	H2	ПК 1.5 МДК.01.01. Технология

	электродами		производства сварных конструкций
86	Назовите дефект сварного соединения, указанного на рисунке 	Непровар	ПК 1.5 МДК.01.01. Технология производства сварных конструкций
87	<i>Вставить пропущенные слова:</i> Сваркой называется получение посредством установления межатомных связей между соединяемыми частями при их местном или общем нагреве, или пластическом деформировании, или совместном действии того и другого. Ответ:	<i>неразъёмного соединения</i>	ПК 1.5 МДК.01.01. Технология производства сварных конструкций
107	<i>Вставить пропущенное слова:</i> Высокотемпературный участок на положительном электроде дуги называется..... пятном	Анодным	ПК 2.1 МДК.02.01. Основы технологии сварки
108	<i>Вставить пропущенные слова:</i> Прямой полярностью называют когда на электроде..... на металле плюс	Минус	ПК 2.1 МДК.02.01. Основы технологии сварки
114	Прочитать текст и дополнить предложение В качестве источников сварочного тока применяются источники постоянного и	переменного тока	ПК 2.1 МДК.02.02. Техника и технология ручной дуговой сварки (наплавки) и резки металлов
119	<i>Вставить пропущенные слова:</i> При присоединении электрододержателя к клемме (+, а изделия к клемме (-, получается полярность ...	обратная	ПК 2.1 МДК.02.02. Техника и технология ручной дуговой сварки

			(наплавки) и резки металлов
122	<i>Вставить пропущенное слова:</i> Невидимое излучения имеет отрицательное воздействие на глаза человека	Ультрафиолетовое	ПК 2.2 МДК.02.01. Основы технологии сварки
127	<i>Вставить пропущенное слова:</i> Деформации укорочения наблюдаются после сварки и полногоизделия	остывания	ПК 2.2 МДК.02.01. Основы технологии сварки
128	<i>Вставить пропущенное слова</i> С увеличением сварочного тока размеры сварочной ванны.....	Увеличиваются	ПК 2.2 МДК.02.01. Основы технологии сварки
134	<i>Вставить пропущенное слова</i> Многостовые сварочные генераторы предназначены для одновременного питания дуг	Нескольких сварочных	ПК 2.2 МДК.02.02. Техника и технология ручной дуговой сварки (наплавки) и резки металлов
135	<i>Вставить пропущенное слово</i> - приспособление для закрепления электрода и подвода к нему тока	Электрододержатель	ПК 2.2 МДК.02.02. Техника и технология ручной дуговой сварки (наплавки) и резки металлов
137	<i>Вставить пропущенные слова</i> Сечение сварочного кабеля выбирают в зависимости от ...	Сварочного тока	ПК 2.2 МДК.02.02. Техника и технология ручной дуговой сварки

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

			Основы технологии сварки
177	<i>Вставить пропущенные слова</i> При присоединении электрододержателя к клемме (-, а изделия к клемме (+, получается полярность ...	Прямая	ПК 2.4 МДК.02.02. Техника и технология ручной дуговой сварки (наплавки) и резки металлов
179	<i>Вставить пропущенные слова</i> – это рабочее место сварщика, оборудование всем необходимым для выполнения сварочных работ	Сварочный пост	ПК 2.4 МДК.02.02. Техника и технология ручной дуговой сварки (наплавки) и резки металлов
187	<i>Вставить пропущенные слова</i> Со вторичной обмотки ток поступает в ...	Сварочную сеть	ПК 2.5 МДК.02.01. Основы технологии сварки
190	<i>Прочитайте текст и запишите развернутый ответ</i> Что не входит в дополнительные параметры режима сварки?	Напряжение на дуге, скорость сварки	ПК 2.5 МДК.02.02. Техника и технология ручной дуговой сварки (наплавки) и резки металлов
191	<i>Вставьте пропущенное слово:</i> <i>Если свариваемые детали лежат под углом друг к другу и соприкасаются торцами, то это соединение называется.....</i>	Угловым	ПК 2.5 МДК.02.02. Техника и технология ручной дуговой сварки (наплавки) и резки

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

			(наплавки) плавлением
217	<i>Вставить пропущенные слова</i> При автоматической сварке флюс применяется для защиты дуги и расплавленного металла от соприкосновения с	воздухом	ПК 3.1 МДК.03.02. Техника и технология частично механизированной сварки (наплавки) плавлением
229	<i>Вставить пропущенные слова</i> Сварочными тракторами можно сваривать швы ...	Кольцевой, прямолинейный	ПК 3.2 МДК.03.01. Сварочные материалы и оборудование для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением
230	<i>Вставить пропущенные слова</i> Дать расшифровку ВДМ – 1001.	Выпрямитель дуговой многопостовой 1000 ампер	ПК 3.2 МДК.03.01. Сварочные материалы и оборудование для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением
234	<i>Вставить пропущенные слова</i> К технике сварки относиться угол наклона сопла горелки, присадки и движение	Электродом	ПК 3.2 МДК.03.02. Техника и технология частично механизированной сварки (наплавки) плавлением
238	<i>Вставить пропущенные слова</i> При применении для сварки пищевого углекислого газа для предотвращения обмерзания редуктора перед ним устанавливают ...	подогреватель	ПК 3.2 МДК.03.02. Техника и технология частично механизированной сварки

			(наплавки) плавлением
240	<i>Вставить пропущенные слова</i> Для поглощения влаги, содержащейся в углекислом газе, предназначен ...	Осушитель	ПК 3.2 МДК.03.02. Техника и технология частично механизирова нной сварки (наплавки) плавлением
243	<i>Вставить пропущенные слова</i> Подающий механизм состоит из ...	Электродвигате ль, коробка скоростей, ролики	ПК 3.3 МДК.03.01. Сварочные материалы и оборудование для частично механизирова нной сварки (наплавки) плавлением
245	<i>Вставить пропущенные слова</i> Что означает цифры в маркировке полуавтомата ПДГ- 301.	300 Ампер	ПК 3.3 МДК.03.01. Сварочные материалы и оборудование для частично механизирова нной сварки (наплавки) плавлением
247	<i>Вставить пропущенные слова</i> Для направления электрода в зону сварки и подвода к нему тока служит ...	Токоподводящи й мундштук	ПК 3.3 МДК.03.01. Сварочные материалы и оборудование для частично механизирова нной сварки (наплавки) плавлением
248	<i>Вставить пропущенные слова</i> Разметкой называется операция нанесения на поверхность линий (рисок., определяющих согласно чертежу контуры детали или места, подлежащие обработке	Заготовки	ПК 3.3 МДК.03.01. Сварочные материалы и оборудование для частично

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

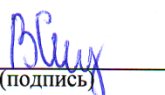
Согласовано

Начальник учебно-
методического центра


(подпись)

О.А. Коваленко
(Ф.И.О.)

И.о. директора
МТК ДонГТУ


(подпись)

В.А. Селезнев
(Ф.И.О.)