

**ЛИСТ ПРОВЕРКИ ТЕОРЕТИЧЕСКИХ ЗНАНИЙ**

**ФИО соискателя:** \_\_\_\_\_

**Квалификация: Сварщик дуговой сварки плавящимся покрытым электродом 2 уровня**

**Дата экзамена:** \_\_\_\_\_

**1. Какие сварочные деформации называют остаточными?**

1. Деформации, появляющиеся во время сварки.
2. Деформации, появляющиеся после сварки.
3. Деформации, образующиеся под действием эксплуатационных нагрузок.

**2. От чего зависит выбор силы сварочного тока при ручной дуговой сварке?**

1. Мощности источника.
2. Диаметра электрода и положения сварного шва в пространстве.
3. Длины дуги.
4. Длины сварочного кабеля.

**3. Какие методы включает неразрушающий контроль сварных соединений?**

1. Металлографический анализ, испытания на межкристаллитную коррозию.
2. Тензометрический контроль, определение химического состава.
3. Визуальный, измерительный, капиллярный, магнитнопорошковый, радиационный, ультразвуковой, контроль герметичности.

**4. Что указывают буквы "кп" в марке стали Ст3кп?**

1. Сталь поставляется с гарантированным химическим составом.
2. Сталь рекомендуется для изготовления сварных конструкций.
3. В стали пониженное содержание вредных примесей.
4. Степень раскисления стали.

**5. Как за счет технологии сварки можно предупредить образование горячих трещин?**

1. Уменьшением числа проходов за счет увеличения погонной энергии, увеличением амплитуды поперечных колебаний электрода при сварке.
2. Выбором оптимальной формы разделки кромок, снижением погонной энергии.
3. Применением узкой разделки кромок, проведением термической обработки после сварки.

**6. Когда следует исправлять дефекты сварных соединений, подлежащих термообработке (отпуску)?**

1. До отпуска.
2. Время исправления не имеет значения.
3. После отпуска.

**7. Какой газ не оказывает отрицательное влияние на качество сварного шва?**

1. Кислород.
2. Водород.
3. Гелий.

**8. Что такое сварочный выпрямитель?**

1. Устройство, служащее для понижения и выпрямления сетевого напряжения.

2. Генератор для преобразования энергии сети в энергию переменного тока, используемую для сварочных работ.
3. Генератор для преобразования энергии сети в энергию выпрямленного тока, используемую для сварочных работ.

**9. Укажите условные обозначения швов для ручной дуговой сварки?**

1. С - стыковое, У - угловое, Т - тавровое, Н - нахлесточное; цифры после букв указывают условные обозначения шва сварных соединений по ГОСТ, ОСТ, РД.
2. С - стыковое, У - угловое, Т - тавровое, Н - нахлесточное; цифры после букв указывают метод и способ сварки.
3. С - стыковое, У - угловое, Т - тавровое, Н - нахлесточное; цифры после букв указывают методы и объем контроля.

**10. С каким процентным содержанием легирующих элементов стали относятся к высоколегированным?**

1. свыше 5%;
2. свыше 8%
3. свыше 10%

**11. Как изменяются пластические свойства стальных деталей при отрицательных температурах?**

1. Повышаются.
2. Снижаются.
3. Температура не оказывает влияния.

**12. Что называют "трещиной"?**

1. Дефект сварного соединения в виде разрыва металла в сварном шве и/или прилегающих к нему зонах.
2. Неровности поверхности металла шва или наплавленного металла.
3. Недопустимое отклонение от требований Правил контроля.

**13. Следует ли удалять прихваточные швы, имеющие недопустимые наружные дефекты (трещины, наружные поры и т.д.) по результатам визуального контроля?**

1. Следует.
2. Не следует.
3. По усмотрению сварщика.

**14. Чем параметры процесса закалки отличаются от параметров процесса отпуска стали?**

1. Менее высокой температурой нагрева и малой скоростью охлаждения.
2. Более высокой температурой нагрева и высокой скоростью охлаждения.
3. Менее высокой температурой нагрева и высокой скоростью охлаждения.

**15. Как уменьшить влияние магнитного дутья при сварке плавлением?**

1. Наклонить электрод в сторону, противоположную краю детали.
2. Уменьшить величину и количество прихваток.
3. Наклонить электрод в сторону края детали.

Квалификационная комиссия:  
Эксперт по оценке, председатель  
комиссии \_\_\_\_\_  
Эксперт по оценке \_\_\_\_\_

**ЦОК-016**

**ООО "Южный региональный головной аттестационный центр №3 НАКС"**

тел.:(861) 254-57-68, факс: (861) 224-03-44

e-mail: yur3gac@mail.ru

**ЛИСТ ПРОВЕРКИ ТЕОРЕТИЧЕСКИХ ЗНАНИЙ**

**ФИО соискателя:** \_\_\_\_\_

**Квалификация: Сварщик дуговой сварки плавящимся покрытым электродом 2 уровня**

**Дата экзамена:** \_\_\_\_\_

№ вопроса	№ ответа	Оценка	№ вопроса	№ ответа	Оценка
1			9		
2			10		
3			11		
4			12		
5			13		
6			14		
7			15		
8					

**Подпись соискателя** \_\_\_\_\_

**Всего вопросов экзамена: 15**

**Количество правильных ответов экзамена:**

**% правильных ответов общего экзамена:**

Квалификационная комиссия:

Эксперт по оценке, председатель  
комиссии

Эксперт по оценке

Технический эксперт

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_