**Група:** Езв-92

**Дата:** 27.03.2020

**Предмет** – Обладнання і технологія зварювальних робіт

**Тема уроку:**  Контрольно-перевірочний урок

**Цілі уроку:** закріпити знання за попередніми темами

 ***навчальна:*** закріпити знання за попередніми темами

 ***виховна:*** виховувати у учнів допитливість, працьовитість.

***розвиваюча:*** самостійність учнів при дистанційному вивченні матеріалу теми.

**Вид уроку:** лекція

**Форми та методи проведення уроку:** самостійне вивчення матеріалу теми

**Література:** Гуменюк І.В., Іваськів О.Ф., Гуменюк О.В. Технологія електродугового зварювання: навч. посіб - К.: Грамота, 2006. - 512с.

**Завдання для учнів:**

1. Згадати попередньо вивчені теми (зверніться до конспекту).
2. Дайте відповіді на питання тесту за варіантами

Таблиця варіантів

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Номер варіанта | І | ІІ | І | ІІ | І | ІІ | І | ІІ | І | ІІ |
| Номер учня в журналі | 1,11,21 | 2,12,22 | 3,13,23 | 4,14,24 | 5,15,25 | 6,16,26 | 7, 1727 | 8,18,28 | 9,19,29 | 10,20,30 |

**Тест**

Критерії оцінювання: 1 – 12 питання по 0,5 бала

  13 питання – 4 бала

1 варіант

**Оберіть правильний варіант відповіді**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 1 | Елементи режиму зварювання –це | *1. сила струму, рід та полярність струму, діаметр електроду**2. товщина та хімічний склад металу**3. глибина провару, ширина шва* |
| 2 | При збільшенні сили струму глибина провару | *1. зменшується**2. не змінюється**3. збільшується* |
| 3 |  При однаковій величині струму найбільша глибина провару буде при зварюванні | *1. змінним  струмом**2. постійним струмом прямої полярності**3. постійним струмом зворотної полярності* |
| 4 |  Збільшення швидкості зварю-вання  ширину шва | *1. зменшує**2. збільшує**3. не змінює* |
| 5 | Діаметр електроду вибирають в залежності від | *1. хімічного складу металу**2. товщини металу, який зварюють**3. марки електроду.* |
| 6 |  При зварюванні у вертикаль-ному положенні струм вибирають за формулою | *1. Ізв= kd**2. Ізв= 0,9d**3. Ізв= 0,8d* |
| 7 |  При прямолінійному русі вздовж шва без коливальних рухів наплавляється | *1. підсилений шов**2. нитковий валік**3. шов збільшеної ширини* |
| 8 | Метал товщиною понад 8мм зварюють | *1. з підігріванням**2. багатошаровим швом**3. ділянками* |
| 9 |  При зварюванні стикових швів з V- подібною підготівкою на скосах кромок рух електроду уповільнюють, а в корені шва прискорюють для | *1. забезпечення провару і уникнення наскрізного пропалу.**2.покращення якості металу шва,**3. зменшення зони термічного впливу.* |
| 10 |  Способом „в човник”  зварюють | *1. вертикальні шви**2. стикові шви**3. кутові шви.* |
| 11 | Електродом діаметром не більше 4мм  на пониженому струмі( не більше 160А ) зварюють | *1. горизонтальні шви**2. вертикальні шви**3. стикові  шви.* |
| 12 | Для зменшення стікання металу при виконанні горизонтальних швів скіс кромок виконують | *1. на верхній і нижній деталі**2. на нижній деталі**3. на верхній деталі.* |
| 13 | Підберіть режим зварювання легованих сталей товщиною 3мм встик та опишіть техніку виконання швів  | *Відповідь сформулювати самостійно* |

**Тест**

Критерії оцінювання: 1 – 12 питання по 0,5 бала

  13 питання – 4 бала

2 варіант

**Оберіть правильний варіант відповіді.**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 1 |  При прямолінійному русі вздовж шва без коливальних рухів наплавляється | *1. нитковий валік**2. шов збільшеної ширини**3. підсилений шов* |
| 2 | Діаметр електроду вибирають в залежності від | *1. товщини металу, який зварюють**2. марки електроду.**3. хімічного складу металу* |
| 3 | Для зменшення стікання металу при виконанні горизонтальних швів скіс кромок виконують | *1. на нижній деталі**2. на верхній деталі.**3. на верхній і нижній деталі* |
| 4 |  При зварюванні у вертикаль-ному положенні струм вибирають за формулою | *1. Ізв= 0,9d**2. Ізв= 0,8d**3. Ізв= kd* |
| 5 | Електродом діаметром не більше 4мм  на пониженому струмі( не більше 160А ) зварюють | *1. вертикальні шви**2. стикові  шви.**3. горизонтальні шви* |
| 6 | Елементи режиму зварювання –це | *1. товщина та хімічний склад металу**2. глибина провару, ширина шва**3. сила струму, рід та полярність струму, діаметр електроду* |
| 7 | Способом в «човник»  зварюють | *1. стикові шви**2. кутові шви.**3. вертикальні шви* |
| 8 | При збільшенні сили струму глибина провару | *1. не змінюється**2. збільшується**3. зменшується* |
| 9 |  При зварюванні стикових швів з V- подібною підготівкою скосу кромок рух електроду уповільнюють, а в корені шва прискорюють для | *1.покращення якості металу шва,**2. зменшення зони термічного впливу.**3. забезпечення провару і уникнення наскрізного пропалу.* |
| 10 |  При однаковій величині струму найбільша глибина провару буде при зварюванні | *1. постійним струмом прямої полярності**2. постійним струмом зворотної полярності**3. змінним  струмом* |
| 11 | Метал товщиною понад 8мм зварюють | *1. багатошаровим швом**2. ділянками**3. з підігріванням* |
| 12 |  Збільшення швидкості зварю-вання  ширину шва | *1. збільшує**2. не змінює**3. зменшує* |
| 13 | Підберіть режим зварювання для зварювання вуглецевої сталі товщиною 8мм встик та опишіть техніку виконання швів  | *Відповідь сформулювати самостійно* |