**Региональной олимпиады профессионального мастерства"ПрофиСтарт"по УГС**

**22.00.00 Технологии материалов**

**1.Соотнесите виды покрытий с их обозначениями:**

1. Рутиловое                              а. А

2. Кислое                                    б. Б

3. Основное                                в. Ц

4. Целлюлозное                          г. Р

**2. Укажите правильную последовательность обозначения сварочной проволоки:**

|  |  |
| --- | --- |
| 1. | Марка (химический состав) |
| 2. | Состояние поверхности |
| 3. | Диаметр проволоки |
| 4. | Назначение (для сварки или наплавки) |

**3.Соотнесите типы электродов и свариваемые материалы**:

1. Для сварки углеродистых и низколегированных сталей. А). Т

2. Для сварки высоколегированных сталей. Б). У

3. Для сварки теплоустойчивых сталей. В) Л

4. Для сварки легированных сталей. Г) В

**4. Закончите определение: материалы, обеспечивающие возможность протекания сварочных процессов и получение качественных сварных соединений называются\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_.**

**5. Укажите газ, который используется в качестве защитного при сварке алюминия и его сплавов:**

1. Углекислый газ;

2. Аргон;

3. Водород.

**6. Укажите последовательность  обозначения сварных швов на чертежах**

|  |  |
| --- | --- |
| условное обозначение способа сварки | 1 |
| вспомогательные знаки | 2 |
| ГОСТ на типы и конструктивные элементы швов сварных соединений | 3 |
| буквенно-цифровое обозначение сварного соединения | 4 |
| размер катета шва | 5 |

**7. Соотнесите понятия с приведенными определениями**

|  |  |
| --- | --- |
| Понятия | Определения |
| 1. Сварная конструкция2.Сварочная ванна3.Сварное соединение4.Сварной шов | А) Неразъемное соединение двух или нескольких деталей, выполненное сваркой. |
| Б) Участок сварного соединения, образовавшийся в результате кристаллизации расплавленного металла сварочной ванны. |
| В) Металлическая конструкция, изготовленная с помощью сварки. |
| Г) Часть металла сварного шва, находящаяся в момент сварки в расплавленном состоянии. |

8. **Соотнесите тип соединения и его определение**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 1. | Угловое | А | Сварное соединение, в котором соединяемые элементы расположены параллельно и частично перекрывают друг друга. |
| 2. | Тавровое | Б | Сварное соединение двух элементов, расположенных под углом друг к другу и сваренных в месте приложения кромок. |
| 3. | Нахлесточное | В | Сварное соединение двух элементов, расположенных в одной плоскости и примыкающих один к другому торцовыми поверхностями. |
| 4. | Стыковое | Г | Сварное соединение, в котором е боковой поверхности одного элемента примыкает под углом и приварен торцом другой элемент. |

**9. Укажите обозначение на чертеже видимого сварного шва**:



**10. Укажите последовательность подготовки сварочных кромок:**

1.Очистка торцев;

2. Правка металла;

3. Разделка кромок;

4. Очистка прилегающих поверхностей.

**11. Соотнесите тип разделки кромок с толщиной свариваемого металла:**

 1. Толщина металла более 8 мм

 2. Металл толщиной менее 4 мм

 3. Металла толщиной от 4 до 8 мм

**12. Соотнесите понятия и определения**:

|  |  |
| --- | --- |
| Понятия | Определения |
| 1. Технологический процесс | А. Законченная часть технологической операции, осуществляемая одними и теми же средствами технологического оснащения без изменения положения заготовки. |
| 2. Установ | Б. Часть производственного процесса, непосредственно связанная с изменением геометрических параметров заготовок. |
| 3. Переход | В. Часть технологической операции, выполняемая при неизменном закреплении заготовки. |
| 4. Производственный процесс | Г. Совокупность действий работников и орудий труда, в результате которых сырье и материалы превращаются в готовую продукцию. |

**13. Опишите последовательность операций технологического процесса изготовления сварной конструкции**:

1. Сборка

2. Подготовка поверхности

3. Заготовительные операции

4.Сварка

5. Контроль

6. Термическая обработка

**14. Укажите последовательность выполнения операций подготовки поверхности под сварку:**

1. Правка

2. Очистка от загрязнений

3. Раскрой металла

4. Обезжиривание

**15. Закончите определение: процесс последовательного соединения и скрепления деталей между собой называется**

**\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_.**

**16. Соотнесите понятия и определения:**

|  |  |
| --- | --- |
| Понятия | Определения |
| 1.Последовательная сборка | А. Сначала собирают и сваривают сборочные единицы, из которых впоследствии собирают сварную конструкцию. |
| 2. Параллельно-последовательная сборка | Б. Сборку выполняют последовательным соединением входящих деталей в сварную конструкцию. |
| 3.Полная сборка | В. Сварную конструкцию полностью собирают, закрепляя ее струбцинами и передают на сварочный участок. |

**17. Укажите последовательность выполнения высокого отпуска** :

1. Охлаждение на спокойном воздухе

2. Медленное охлаждение под слоем теплоизоляции

3. Нагрев сваренных конструкций до температуры 600 градусов

4. Выдержка в течение 1 часа деталей.

**18. Соотнесите термины и определения:**

|  |  |
| --- | --- |
| Понятия | Определения |
| 1.Технологическая инструкция | А. Предназначена для указаний сводных данных о составе используемых операций, оборудования и трудозатратах на технологический процесс.  |
| 2. Карта технологического процесса | Б. Содержит всю информацию, необходимую для разработки технологических процессов с применение операционного описания. |
| 3. Маршрутная карта | В. Содержит текстовую информацию, связанную с описанием процессов, часто повторяющихся при изготовлении  |
| 4. Операционная карта | Г. Предназначена для описания единичных технологических операций. |

**19. Укажите последовательность выбора сварочного оборудования при проектировании технологического процесса**:

1. Выбор оборудования по справочнику

2. Выбор способа сварки

3. Определениесилы сварочного тока

4. Выбор сварочных материалов

5. Изучение сборочно-сварочного чертежа

6. Выбор основного материала

**20. Укажите последовательность операций при проектировании технологических процессов при крупносерийном типе производства**:

1. Сборка

2. Сварка

3. Контроль

4. Транспортирование

5. Слесарная

**21. Установите соответствие между названием и изображением дефектов**:

|  |  |
| --- | --- |
| Понятия | Определения |
| 1.Поры и шлаковые включения |  | А |
| 2. Трещины |  | Б |
| 3. Наплывы4. Непровар |  | В |
| 4. Непровар. |  | Г |

**22.Укажите последовательность исправления наружных трещин**:

1. Удалить дефектный участок шва

2. Выполнить подварку шва

3. Засверлить границы трещины сверлом

4. Зачистить дефектный участок шва

**23.Расставьте мероприятия по предупреждению появления горячих трещин в порядке их последовательного выполнения**:

1. Предварительный подогрев заготовок.

2. Прокаливание флюсов и электродов.

3. Медленное охлаждение.

4. Рациональный порядок наложения швов.

**24. Укажите дефект сварного соединения называемый наплывом:**

1. Неровности поверхности металла шва или наплавленного металла

2. Несплавление валика металла шва с основным металлом

3. Дефект в виде металла, натекшего на поверхность сваренного металла и не сплавившегося с ним.

**25. Определите соответствие дефекта сварного шва с причиной его образования**

|  |  |
| --- | --- |
| Причина | Дефект |
|  1. Большое количество вредных примесей в металле (S и F) | А. Непровар |
| 2. Недостаточная сила тока | Б.Трещины |
| 3. Завышенная сила сварочного тока | В. Прожог |

**26. Соотнесите понятия и определения:**

|  |  |
| --- | --- |
| Понятия | Определения |
| 1.Операционный контроль | А). Выполняется для проверки исходных материалов. |
| 2. Выходной контроль | Б). Заключается в том, что решение о качестве сварной конструкции принимается по результатам выборки определенного объема. |
| 3. Входной контроль | В). Осуществляется по завершении определенной технологической операции. |
| 4. Выборочный контроль | Г). Этому контролю подвергается готовая сварная конструкция. |

**27. Установите последовательность этапов контроля качества сварной продукции**:

1. Проверка квалификации производственного персонала

2. Контроль исходных материалов

3. Контроль технологии

4. Контроль оборудования, оснастки

**28. Установите последовательность операций при контроле сварного шва на герметичность «керосиновой пробой»:**

1. Вторую сторону сварного шва обильно смочить керосином

2. Одну сторону шва окрасить меловым раствором

3. Тщательно очистить шов от шлака, грязи

4.Дать шву высохнуть

5. Развести в воде мел

6. Повести контроль качества сварного шва

**29. Назовите метод контроля, который обладает следующими достоинствами: высокая чувствительность; высокая производительность; отсутствие громоздкого оборудования**:

а) ВИК; б) УЗК; в) рентгеновский контроль.

**30. Укажите последовательность проведения визуально – измерительного контроля**:

1. Проверяются размеры швов универсальными средствами измерений

2. Очистка шва и околошовной зоны от шлака, брызг

3. Проверяются швы на наличие наружных дефектов

4. Очистка шва от окалины

**31. Определите соответствие видов и методов контроля качества сварных конструкций:**

|  |  |
| --- | --- |
| Виды |  Методы |
| 1.Разрушающий контроль2. Неразрушающий контроль | А. Металлографический контроль |
| Б. Капиллярная дефектоскопия |
| В. Контроль «керосиновой пробой» |
| Г. Динамические испытания |

**32. Определите последовательность действий при выполнении гидравлического контроля:**

1. Постепенное снижение давления

2. Заполнение оболочки жидкостью

3. Герметизация оболочки

4. Слив жидкости

5. Выдержка оболочки под давлением некоторое время

 6. Постепенное повышение давления

**33. Соотнесите вид испытаний и область их применения:**

|  |  |
| --- | --- |
| Виды испытаний |  Область применения |
| 1.Металлографический контроль | А. Определение механических свойств сварных соединений |
| 2. Испытания на коррозию | Б. Определение структуры сварного соединения |
| 3. Химический анализ | В. Определение коррозионной стойкости сварного соединения |
| 4. Механические испытания | Г. Служит для отбраковки материалов по составу, а также для установления причин появления дефектов в сварном соединении. |

**34.Установите соответствие действий и видов контроля:.**

|  |  |
| --- | --- |
| А.Предварительный | 1. Испытание на плотность |
| Б. Текущий | 2. Контроль качества электродов |
| В.В готовом изделии | 3. Наблюдения за выполнением тех. процесса |
|   |  4. Контроль основного материала |
|  | 5. ВИК |
|  | 6. Контроль выполнения операции Сборка |

**35. Назовите метод контроля, который обязательно проводят при выходном контроле сварной конструкции**:

а) УЗК; б) внешний осмотр; в) керосиновая проба.

**36. Расположите сварочные выпрямители в порядке возрастания силы сварочного тока**:

1. ВС-300

2. ТС-500

3. ВДУ-1200

 4. АДС - 1000

 5. ВДГ – 600

**37. Укажите правильную последовательность обозначения сварочного оборудования**:

1. Буква обозначает способ сварки

2. Буква обозначает наименование аппарата

3. Буква обозначает вид сварки

4. Обозначение номинальной силы сварочного тока

5. Обозначение климатического исполнения

**38. Соотнесите понятия и определения:**

|  |  |
| --- | --- |
| Понятие |  Определение |
| 1.Номинальная сила тока источника питания дуги | А. Определяет условие зажигания и повторного возбуждения дуги и регулируется на зажимах источника. |
| 2. Напряжение холостого хода | Б. определяет напряжение на зажимах источника под нагрузкой. |
| 3. Пределы регулирования сварочного тока | В. Определяет расчетное значение сварочного тока источника. |
| 4. Номинальное рабочее напряжение. | Г. Минимальное и максимальное значение силы сварочного тока. |

**39. Назовите источник питания дуги, который обеспечивает работу нескольких сварочных постов одновременно через общий шинопровод.**

**40. Укажите источник питания дуги, который может работать на постоянном и переменном токе плавящимся и неплавящимся электродом**:

**41. Назовите источник постоянного тока, который преобразует механическую энергию в электрическую**:

**42.Соотнесите элементы устройства сварочной горелки с их обозначением на чертеже**:

|  |  |
| --- | --- |
| Сварочная горелка | Элементы устройства горелки |
|  | А. Рукоять горелкиБ. Газовое соплоВ. Сварочная проволокаГ. Токоподводящий мундштукД. Корпус горелкиЕ. Механизм подачи проволокиЖ. Атмосфера защитного газаЗ. Сварочная ваннаИ. Сварочная дуга |

**43. Запишите правильную последовательность ежедневного обслуживания источника питания дуги:**

1. Проверить надежность подключения сварочных проводов к зажимам источника питания дуги.

2. Проверить заземление.

3.Осмотреть источник для выявления случайных повреждений наружных частей.

4. Проверить после пуска направление вращения вентилятора.

**44. Соотнесите элементы устройства сварочного полуавтомата с их обозначением на чертеже:**

|  |  |
| --- | --- |
| Сварочный полуавтомат | Элементы устройства полуавтомата |
|  | а**-**блок управления**;** б**-** источник питания**;****в-** газоподвод; г - баллон с газом**;** д- сварочный кабель**;****е**–сварочная горелка**;** ж – барабанподающий с проволокой |

**45. Укажите как называется зависимость выходного напряжения от силы тока нагрузки в установившемся режиме при постоянном напряжении питающей сети**.

**46. Установите соответствие между видом вольтамперной характеристики и способом сварки**

|  |  |
| --- | --- |
| Вид ВАХ | Способ сварки |
| 1.Пологопадающая ВАХ | А. Ручная дуговая сварка |
| 2. Жесткая ВАХ | Б. Автоматическая сварка под флюсом. |
| 3. Крутопадающая ВАХ | В. Полуавтоматическая в защитном газе. |

**47. Назовите источник питания, который преобразует напряжение переменного тока трехфазной сети в напряжение постоянного тока, используемого при сварке**:

1.Сварочный трансформатор; 2. Сварочный выпрямитель; 3.Сварочный преобразователь.

**48. Установите соответствие между маркой проволоки и её классом:**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
|  1.Св-08А |   | А. Легированная |  |
| 2.Св-06Х19Н9Т |   | Б. Низкоуглеродистая |  |
| 3.Св-10Г2С |   | В. Высоколегированная |  |

**49.Укажите последовательность технологических операций при проектировании технологического процесса при мелкосерийном типе производства:**

1. Контроль

2. Сварка

3. Сборка

4. Слесарная

**50. Расположите исходные данные для проектирования технологического процесса в порядке их значимости сверху вниз:**

1. Технические условия на изготовление определенного типа конструкций

2. Чертежи сварных конструкций

3. Программа выпуска

**51. Расположите горючие газы в порядке возрастания температуры пламени в смеси с кислородом:**

1. Пропан.

2. Ацетилен.

3. Природный газ.

**52. Укажите общие принципы проектирования технологических процессов сварки в порядке их выполнения**:

1. Рабочее проектирование.

2. Технический проект.

3. Эскизное проектирование.

4. Отработка конструкции на технологичность.

**53.Установите правильную последовательность выполнения технологических операций в процессе изготовления сварной конструкции:**

1. Сварка

2.Газовая резка

3. Зачистка

4.Обработка кромок

**54. Укажите метод нормирования, который позволяет устанавливать технически обоснованные нормы времени**:

1.Опытно-статистический

2. Аналитический;

3.Микроэлементное нормирование.

**55. Укажите термин, определяющий систему мер, направленную на рационализацию сочетания в пространстве и времени вещественных элементов и людей, занятых в процессе производства:**

1.Планирование производства

2. Менеджмент производства

3. Организация производства.

**56. Укажите работников, относящихся к категории основных рабочих**:

 1.Газосварщик, оператор комплекса с ЧПУ

 2.Электрик, водитель автопогрузчика

 3.Диспетчер, кладовщик.

**57. Закончите определение: Регламентируемое время выполнения некоторого объема работ в определенных производственных условиях одним или несколькими исполнителями соответствующей квалификации, называется** \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

**58. Закончите определение: Показатель, характеризующий уровень использования оборудования, как по времени, так и по мощности, называется \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_.**

**59. Соотнесите, термины с приведенными определениями**

|  |  |
| --- | --- |
|  Термины | Определения |
| 1. Непрерывность | А.Обеспечивает кратчайшее расстояние движения предметов труда в процессе производства. |
| 2. Прямоточность3. Ритмичность | Б. Предполагает увеличение времени нахождения предмета труда в обработке и уменьшение времени нахождения его без движения. |
| В.Предполагает регулярное повторение процесса производства через равные промежутки времени. |

**60. Соотнесите термины и определения:**

|  |  |
| --- | --- |
| Термины | Определения |
| 1.Профессия | А. Степень овладения работниками данной профессией. |
| 2. Квалификация | Б. Вид трудовой деятельности, требующий специальной подготовки. |
| 3. Служащие |  В. Удельный вес соответствующей группы работников в общей численности персонала. |
| 4. Структура персонала | Г. Лица, осуществляющие подготовку и оформление документации, учет и контроль, хозяйственное обслуживание производства. |

**61. Соотнесите, термины с приведенными определениями**

|  |  |
| --- | --- |
| Термины | Определения |
| 1. Номинальная заработная плата | А. Величина оплаты труда в единицу времени. |
| 2. Реальная заработная плата | Б. Форма оплаты труда, при которой оплачивается количество выпущенной продукции. |
| 3. Сдельная заработная плата | В.Определенная сумма денег, которая выплачивается работнику на руки. |
| 4. Тарифная ставка | Г.Стоимость жизненных благ, которые можно купить при данном уровне цен. |

**62. Соотнесите уровни управления и категории менеджеров**

|  |  |
| --- | --- |
| Уровни управления | Категории менеджеров |
| 1. Высший уровень | А. Начальник сварочного цеха, начальник производственно-диспетчерской службы, начальник отдела сбыта |
| 2. Средний уровень | Б. Начальник участка, начальник смены, мастер |
| 3. Низший уровень | В. Президент правления, генеральный директор предприятия, заместитель генерального директора |

**63. Соотнесите показатель и соответствующую формулу для его расчета**

|  |  |
| --- | --- |
| **Показатель** | **Формула** |
| 1. Норма штучного времени на сварочную операцию  | А. Тшт = (То \*m + Тв) \* К, |
| 2.Норма штучного времени на газовую сварку  | Б. Тшт = (То  + Твш) \*l\* К, |
| 3.Норма штучного времени на контактную сварку | В. Тшт = (То + Твш) \*l\* К + Тв уз\*К. |

**64.Соотнесите показатель и соответствующую формулу для его расчета**

|  |  |
| --- | --- |
| **Показатель** | **Формула** |
| 1. Прямая сдельная заработная плата | А.Зпл = (Сч.т × tшт)./60  |
| 2.Поштучная сдельная расценка | Б. Зпл. = Рсд. × Nф, |
| 3.Повременная (простая) заработная плата | В. Зпл.=Сч.т.×Fвр. |

**65. Установите соответствие между терминами и определениями**

|  |  |
| --- | --- |
| **Термины** | **Определения** |
| 1. Контроль | А.Внутренняя упорядоченность, согласованность, взаимодействие частей целого или совокупность процессов и действий между частями целого. |
| 2. Организация | Б. Процесс изучения и решения проблем будущего, заключающийся в определении целей деятельности организации и способов их реализации. |
| 3. Планирование | В.Определение конкретных ресурсов и действий, являющихся необходимыми для реализации разработанного плана. |
| 4. Координация | Г.Соизмерение фактических результатов работы с запланированными результатами. |

**66. Установите соответствие между видом плана и его задачами**

|  |  |
| --- | --- |
| **Вид плана** | **Задачи** |
| 1. Стратегический план2. Оперативный план3. Бизнес-план | А. Обоснование целесообразности реализации отдельных проектов |
| Б. Способ решения конкретных задач на короткий период времени |
| В. Определение долгосрочных целей и путей развития |

**67. Установите соответствие между терминами и определениями**

|  |  |
| --- | --- |
| **Термины** | **Определения** |
| 1. Прибыль 2. Прибыль валовая3. Чистая прибыль | А. Остаток валовой прибыли после уплаты установленных законодательством налогов.  |
| Б. Разность между совокупностью доходов и расходов фирмы до уплаты налогов. |
| В. Чистый доход, созданный в процессе материального производства и других видов предпринимательской деятельности |

**68. Установите соответствие между терминами и определениями**

|  |  |
| --- | --- |
| **Термины** | **Определения** |
| 1. Экономические методы управления | А. Морально-нравственное воздействие на поведение людей, в результате которого они действуют в соответствии с желанием субъекта управления. |
| 2. Административные методы управления | Б. Применение экономических механизмов регулирования поведения людей, обеспечивающие единство экономических целей работников и организации. |
| 3. Социально-психологические методы управления | В. Применение директивного воздействия на поведение людей, основанное на точном выполнении распоряжений. |

**69. Расставьте нормативно-правовые акты по уровню их подчинения снизу-вверх:**

1.Закон местного самоуправления

 2. Постановление правительства

 3. Федеральный закон

 4. Приказ министерства

**70. Расставьте основные стадии жизненного цикла организации (предприятия) в порядке его развития**:

1.Банкротство

 2.Рост

 3.Зрелость

 4. Спад

 5. Санация

**71. Постройте алгоритм формирования цены на продукцию**:

1.Определение спроса на продукцию

 2.Выбор цели

 3. Выбор метода ценообразования

 4.Анализ издержек и цен конкурентов на продукцию

 5. Установление окончательной цены

**72. Установите, правильную последовательность маркетингового цикла**:

1. Продвижение, позиционирование

2. Маркетинговые исследования

3. Разработка маркетинговых стратегий

4. Планирование товарного ассортимента

**73. Установите, правильную последовательность этапов жизненного цикла товара:**

1.Насыщение рынка

 2. Выведение на рынок

 3. Зрелость

 4. Разработка

 5. Упадок

 6. Рост

**74. Постройте правильный алгоритм проведения фотографии рабочего времени:**

1. Обработка результатов наблюдений

 2 . Фотографирование процесса

 3. Подготовка к наблюдению.

**75. Установите правильную последовательность разработки производственной программы предприятия по ее подразделениям:**

1.Бригада

2.Рабочее место

3. Цех

4. Участок

**76. Установите правильную последовательность этапов делового общения**:

 1. Ориентация в ситуации

 2. Установление контакта

 3. Обсуждение вопроса, проблемы

 4.Выход из контакта

 5.Принятие решения

**77. Установите правильную последовательность формирования себестоимости в зависимости от степени готовности продукции:**

1. Цеховая себестоимость

2. Производственная себестоимость

3. Технологическая себестоимость

4. Полная себестоимость

**78. Установите правильную последовательность выполнения технологических операций в процессе изготовления сварной конструкции**:

1. Сварка

2. Газовая резк

3.Обработка кромок

4.Зачистка

**79. Укажите правильный порядок образования чистой прибыли в организации**:

1.Прибыль до налогообложения

2. Налог на прибыль

3.Чистая прибыль

4 Прибыль от продажи

**80. Установите правильную последовательность расчета стоимости основных фондов на конец периода:**

1. ОФв — стоимость выбывших основных средств;

2. ОФп — стоимость поступивших основных средств;

 3. ОФн — стоимость основных фондов на начало периода.

**81.Выберите правильный ответ. Что такое Правила внутреннего распорядка?**

1. Нормативный акт, который регулирует вопросы трудового распорядка организации и утверждается работодателем с учетом представительного органа работников;
2. Нормативный акт, регулирующий режим работы сотрудников, принятый работодателем;
3. Нормативный акт, регулирующий правовые отношения сотрудников и работодателей.

**82.Выберите правильный ответ.** Какие сведения не должны содержаться в Правилах внутреннего распорядка?

1. Количество выходных дней;
2. Время начала и окончания перерывов для приема пищи;
3. Требования к организации досуга работников.

**83. Вставьте пропущенное словосочетание.**

Правила внутреннего распорядка должны составляться в соответствии с …. …. РФ.

**84. Вставьте пропущенное слово.**

Производственный фактор, воздействие которого на работника может вызвать профессиональное заболевание, другое нарушение состояния здоровья, снижение работоспособности – это…. производственный фактор.

**85. Установите соответствие между термином и его определением в ТК РФ**.

|  |  |
| --- | --- |
| 1.Трудовой договор | А. Разногласие между работником и работодателем |
| 2. Коллективный договор | Б. Отношения, основанные на соглашении между работником и работодателем о выполнении за плату трудовой функции |
| 3.Трудовой спор | В. Соглашение между работником и работодателем о взаимных правах и обязанностях |
| 4.Трудовые отношения | Г. Правовой акт, регулирующий социально – трудовые отношения в организации |

**86. Установите соответствие между видами времени отдыха и их продолжительностью.**

|  |  |
| --- | --- |
| 1**.** Ежедневный отдых | А. 42 часа |
| 2**.** Еженедельный непрерывный отдых | Б. 12 – 16 часов |
| 3. Нерабочие праздничные дни | В. Не менее 28 дней |
| 4. Ежегодный отпуск | Г. 14 дней |

**87. Установите соответствие между термином и его определением согласно ТК РФ.**

|  |  |
| --- | --- |
| 1. Дисциплина труда | А. Виновное неисполнение работником его трудовых обязанностей |
| 2. Охрана труда | Б. Обязательное для всех работников подчинение правилам внутреннего трудового распорядка |
| 3. Социальное партнерство | В. Система сотрудничества работников и работодателей |
| 4. Дисциплинарный проступок | Г. Система сохранения жизни и здоровья работников в процессе трудовой деятельности |

**88. Установите правильную последовательность этапов при рассмотрении коллективного трудового спора.**

1.Примирительная комиссия

2. Работодатель(объединение работодателей)

3. Суды

4. Трудовой арбитраж

**89. Установите правильную последовательность действий работодателя при увольнении работников по сокращению штата.**

1. Произвести с работником расчет и выдать трудовую книжку

2. Издать приказ о сокращении штата

3. Издать приказ об увольнении работника

4. Уведомить работника об увольнении не позднее чем за 2 месяца

5. Предложить работнику вакантные должности

**90. Установите правильную последовательность действий работодателя при несчастном случае (согласно ТК РФ).**

1. Принять неотложные меры по предотвращению развития чрезвычайной ситуации

2. Немедленно организовать первую помощь пострадавшему

3. В установленный законом срок проинформировать о несчастном случае соответствующие органы

4. Сохранить или зафиксировать сложившуюся на момент несчастного случая обстановку.

**91. Укажите, для чего предназначены средства индивидуальной защиты сварщика**

1.Предохранение лица, рук, тела от излучения дуги ,ожогов ,травм .

2. Зашита от поражения электрическим током .

3 . Зашита от непреодолимых обстоятельств

**92. Укажите, кто не входит в комиссию по расследованию несчастных случаев на производстве**

1. Собственник

2. Руководитель службы охраны труда

3. Представитель профсоюза

4. Руководитель подразделения

**93. Укажите цифрой пропущенную величину: Безопасным для человека является электрический ток\_\_\_мА**

**94. Укажите арабской цифрой пропущенную величину: Электросварщики должны иметь группу электробезопасности не ниже\_\_\_**

**95. Соотнесите вид противопожарных мероприятий с их содержанием**

|  |  |
| --- | --- |
| **1.** Эксплуатационные  | **А.**  Запрещение курения в неустановленных местах, сварочных и др. огневых работ в пожароопасных помещениях |
| **2.** Режимные  | **Б.** Правильная эксплуатация оборудования, правильное содержание зданий, территорий, противопожарный инструктаж  |
| **3.** Технические  | **В.**Своевременная профилактика, осмотры, ремонт и испытание технологического оборудования |
| **4.** Организационные | **Г.**Соблюдение противопожарных правил и норм при проектировании зданий, при устройстве электропроводки и оборудования, отопления, вентиляции, освещении и правильная эксплуатация оборудования  |

**96. Установите соответствие между видом инструктажа и формой его проведения**

|  |  |
| --- | --- |
| **1.** Первичный | **А.** Проводится на рабочем месте не зависимо от квалификации работников, стажа и оплаты работы не реже, чем 1 раз в 6 месяцев  |
| **2.** Вводный | **Б.** Проводится со всеми рабочими и служащими независимо от профессии до приема на работу, а также командированным и учащимися, прибывшими на практику |
| **3.** Внеплановый | **В.** Проводится на рабочем месте в случае изменения правил по охране труда, технологических процессов, нарушения работниками правил техники безопасности, при несчастных случаях  |
| **4.** Повторный  | **Г.** На рабочем месте проводит непосредственный руководитель работ перед допуском к работе  |

**97. Соотнесите направления охраны окружающей среды и проводимые мероприятия**

|  |  |
| --- | --- |
| 1. Охрана и использование водных ресурсов | А.Производство сжиженного углекислого газа из отходящих продуктов сгорания |
| 2. Охрана воздушного бассейна | Б.Вторичное использование и переработка отходов производства, в том числе и от сварочного производства |
| 3. Охрана и рациональное использование земель | В. Многократное использование воды для охлаждения сварочного оборудования после естественного охлаждения |
| 4. Охрана жизни и здоровья работников | Г. Меры борьбы с производственными шумами, вибрациями, воздействиями электрических и магнитных полей |

**98. Укажите, какова последовательность установки переносного заземления**

А. Присоединить к заземляющему устройству. Б. Установить на токоведущие части. В.Проверить отсутствие напряжения

**99. Укажите последовательность мероприятий при несчастном случае на производстве**
А. Организовать комиссию по расследованию несчастного случая.

Б. Сообщить о происшедшем несчастном случае в государственную инспекцию труда и другие органы.
В. Немедленно организовать оказание пострадавшему первой медицинской помощи и, при необходимости, доставить его в медицинскую организацию.

**100. Укажите последовательность действий по окончанию сварочных работ в соответствии с требованиями охраны труда**

А. Убрать баллоны в специально отведенное для хранения место, исключающее доступ к ним посторонних лиц.

Б. Отключить сварочную аппаратуру от электросети.

В. Отсоединить шланги.

Г.Убедиться в отсутствии очагов загорания; при их обнаружении – залить их водой.

Д. Обо всех недостатках во время работы доложить руководителю работ.