**Задание для группы ЭСЭУ -21 по МДК 05.01**

**Закрепление Темы урока «Ремонт корпуса судна»**

**1. С чем близко связано уменьшение износа в машинах?**

1. с обильной смазкой

2. с эксплуатацией машин на щадящих режимах

3. с правильной технической эксплуатацией

4. с систематической чисткой узлов

 **2. Какая часть корпуса судна подвержена максимальному коррозийному изнашиванию**? 1. в районе переменной ватерлинии 2. надводная часть корпуса судна 3. подводная часть корпуса судна 4. палуба и надстройка

 **3. Что на судне подвержено больше всего кавитационной эрозии?**

1. форштевень и ахтерштевень

2. все шероховатые поверхности

3. трубопроводы, центробежные насосы, гребные винты

4. выхлопные трубы дизелей

 **4. На чём основан гравиметрический способ определения толщины листов обшивки корпуса судна, переборок, цистерн?**

1. на пропускании через листы обшивки гамма лучей и определении толщины по прибору

2 . на снятии с небольших участков поверхности листа профилограмм, т.е. кривых рельефа поверхности

3. на взвешивании вырезанных пластин определённого размера и сравнивании с эталоном

4. на высверливании отверстия в листе и вводе в него механического индикатора толщинометра

 **5. Чем и для чего очищенные от грязи листы металла на период ремонта пассируют?**

1. наносят тонкий слой солидола, чтобы листы металла не загрязнялась

2. покрывают фосфорной кислотой, чтобы при сварке листов шов получался не пористым

3. напыляют 10% раствор препарата Мажеф, чтобы листы металла не коробились

4. покрывают 20% раствором олифы в Уайт - спирите, чтобы листы металла не боялись сырости

  **6. Как заварить водотечный сварной шов?**

1. по концам трещины высверлить отверстия, вырубить канавку и заварить от концов к середине

2. определить границы трещины и с припуском в 25 мм заварить обратными штрихами

3. по концам трещины высверлить отверстия и шов проварить по всей длине

4. вырубить шов по всей длине дефектного участка с припуском примерно по 7мм на каждую сторону и заварить шов

**7. Как отремонтировать водотечную заклёпку в заклёпочном шве?**

1. заклёпку необходимо заварить по окружности 180 градусов с одной и другой стороны

2. осадить (уплотнить) кромки листа под головку заклёпки чеканным инструментом

3. в любом случае водотечная заклёпка высверливается и ставится новая

  **8. Как отремонтировать трещину в сплошном листе обшивки корпуса судна, цистерны?**

1. в любом случае трещину вырезают и на её место ставят выпуклую заплату

2. трещину разделать фрезой или пневмо зубилом U-образно и заварить от одного конца до другого

3. концы трещины засверлить, кромки разделать U-образно и заварить от концов к середине

4. на трещину наложить полоску из того же металла и обварить её

 **9. При ремонте корпуса нефтеналивных судов, танки, отсеки и кофердамы заполняют дымовым газом с содержанием углекислого газа не менее 12%. Как часто надо контролировать долю углекислого газа в танках?**

1. каждые 3 часа

2. не реже 1 раза в час

3. в начале и в конце ремонта

4. если используется самопишущий газоанализатор, то он подаёт сигнал о наличии углекислого газа меньше нормы

 **10. При сварке алюминия применяют аргонно - дуговую сварку. Каково назначение аргона?**

1. аргон предохраняет сварочную ванну от окисления и проникновения вредных газов из атмосферы, что даёт однородность структуры металла

2. аргон защищает вольфрамовый электрод от быстрого окисления при высоких температурах

3. аргон при горении выделяет большое количество тепла, что даёт быстрое плавление присадочного материала

4. аргон при горении вытесняет кислород воздуха и сварной шов более эластичный.

  **11. При заделке трещины гужонами, в каком случае ставят замок типа «удлинённой восьмёрки»?**

1. когда гуженирование проводится с расклёпкой

2. когда деталь работает на растяжение

3. когда трещина по длине превышает 10 толщин стенки

4. когда трещина небольших размеров

**Анализ работы 5 (отлично) – 1 ошибка, 4(хорошо)- 2 ошибки, 3 (удовлетворительно)- 3 ошибки.**