

Номер: 360483

Вопрос: *На заготавливаемые детали основных элементов конструкций, оговоренных в чертежах КМ и КМД или в дополнительных правилах настоящей главы, переносятся краской номера плавок*

Рисунок:

Ответы:

№1 Да

№2 Нет

№3 По указанию проектировщиков

Документ: СП 53-101-98

Структурная единица: п. 10.2

Номер: 360485

Вопрос: *Сборка конструкций может производиться только из выправленных деталей и элементов, очищенных от заусенцев, грязи, масла, ржавчины, влаги, льда и снега*

Рисунок:

Ответы:

№1 Да

№2 Нет

№3 Очищать от ржавчины не требуется, т.к. все элементы обрабатываются соответствующими растворами

Документ: МДС 53-1.2001

Структурная единица: п.15.2.2.1

Номер: 360484

Вопрос: *Отклонения от заданных проектом размеров деталей, отправляемых на монтаж, не должны превышать величин, приведенных в СНиП III-18-75*

Рисунок:

Ответы:

№1 Да

№2 Нет

№3 Только по согласованию с проектировщиками

Документ: СП 53-101-98

Структурная единица: п. 11.3

Номер: 360487

Вопрос: *Все местные уступы и сосредоточенные неровности, имеющиеся на сборочных деталях, препятствующие плотному их соединению, надлежит до сборки устранять плавной зачисткой с помощью абразивного круга*

Рисунок:

Ответы:

№1 Да

№2 Нет

№3 Уступы и неровности допускается не устранять, если они незначительны

Документ: СНИП III-18-75

Структурная единица: п.1.26

Номер: 360488

Вопрос: *Пакеты из деталей, собранные под клепаные или болтовые соединения, должны быть плотно стянуты болтами, а отверстия в пакетах — совмещены сборочными пробками*

Рисунок:

Ответы:

№1 Да

№2 Нет

№3 определяется указаниями к проекту

Документ: СНИП III-18-75

Структурная единица: п.1.27

Номер: 360482

Вопрос: *Транспортерные галереи - горизонтальные и наклонные протяженные сооружения, предназначенные для размещения транспортеров, обеспечивающих транспортировку продуктов технологических процессов различных промышленных производств*

Рисунок:

Ответы:

№1 Да

№2 Нет

№3 Нет, это галереи предназначенные для проезда транспорта

Документ: 5

Структурная единица: п. 9.1

Номер: 360489

Вопрос: *Сверление или рассверливание монтажных отверстий должно производиться после окончания клепки или сварки элементов*

Рисунок:

Ответы:

№1 Да

№2 Нет

№3 Допускается сверление монтажных отверстий в сборочных деталях и ветвях при условии сборки элементов в кондукторах

Документ: СНИП III-18-75

Структурная единица: п.1.67

Номер: 360486

Вопрос: *При сборке конструкций и деталей возможно ли изменение их формы, не предусмотренное технологическим процессом, а при кантовке и транспортировании — остаточное деформирование их.*

Рисунок:

Ответы:

№1 Да

№2 Нет

№3 Определяется указаниями к проекту

Документ: СП 53-101-98

Структурная единица: п. 11.2

Номер: 360490

Вопрос: *Производится ли приемка рассверленных отверстий при общей сборке конструкций до ее разборки*

Рисунок:

Ответы:

№1 Да

№2 Нет

№3 определяется техническими условиями

Документ: СП 53-101-98

Структурная единица: п. 13.3

Номер: 360491

Вопрос: *Эллиптичность цилиндрических оболочек (труб) транспортерных галерей при наружном диаметре D не должна превышать $0,005D$*

Рисунок:

Ответы:

№1 Да

№2 Нет

№3 не должна превышать $0,5D$

Документ: МДС 53-1.2001

Структурная единица: п. 9.2

Номер: 360492

Вопрос: *Монтаж галерей следует начинать с пространственных опор, укрупненными на полную проектную высоту*

Рисунок:

Ответы:

№1 Да

№2 Нет

№3 Следует начинать с укрупнительной сборки пролетных конструкций и связевых

Документ: МДС 53-1.2001

Структурная единица: п. 9.3

Номер: 360496

Вопрос: *Каким методом может осуществляться монтаж блоков галерей.*

Рисунок:

Ответы:

№1 методом надвигки или полиспастами, закрепленными к конструкциям опор с соответствующим их раскреплением

№2 методом надвигки

№3 полиспастами

Документ: МДС 53-1.2001

Структурная единица: п. 9

Номер: 360494

Вопрос: *Как устанавливают плоские опоры транспортерных галерей?*

Рисунок:

Ответы:

№1 устанавливают одним блоком с обязательным раскреплением тросовыми расчалками в плоскости галереи

№2 устанавливают несколькими блоками с обязательным раскреплением тросовыми расчалками в плоскости галереи

№3 по проекту производства работ

Документ: МДС 53-1.2001

Структурная единица: п. 9.3

Номер: 360497

Вопрос: *Скорость ветра при выдвигке не должна превышать 7 м/с на отметке 10 м. Верно ли это утверждение?*

Рисунок:

Ответы:

№1 Да

№2 Нет

№3 все зависит от проектной документации

Документ: МДС 53-1.2001

Структурная единица: п. 9

Номер: 360495

Вопрос: *Как следует устанавливать пролетные строения галерей?*

Рисунок:

Ответы:

№1 устанавливать пространственными блоками, укрупненными с ограждающими конструкциями и технологическим оборудованием

№2 устанавливать пространственными блоками, укрупненными технологическим оборудованием

№3 устанавливать пространственными блоками, укрупненными с ограждающими конструкциями

Документ: МДС 53-1.2001

Структурная единица: п. 9

Номер: 360493

Вопрос: *С чего следует начинать монтаж пространственных галерей?*

Рисунок:

Ответы:

№1 следует начинать с пространственных опор, укрупненными на полную проектную высоту

№2 следует начинать с пространственных опор

№3 не имеет значение

Документ: МДС 53-1.2001

Структурная единица: п. 9.3

Номер: 360498

Вопрос: *Нагрев заклепок из углеродистой стали должен производиться при клепке пневматическим молотком до температуры*

Рисунок:

Ответы:

№1 750° С

№2 1000-1100° С

№3 650 — 700°С

Документ: СНИП III-18-75

Структурная единица: п.1.73

Номер: 360500

Вопрос: *Качество поставленных заклепок должно контролироваться осмотром, проверкой щупом, шаблоном и шнуром, а также остукиванием в разных направлениях обеих головок заклепки контрольным молотком весом*

Рисунок:

Ответы:

№1 1 кг

№2 0,3 — 0,4 кг

№3 Любым

Документ: СНИП III-18-75

Структурная единица: п.1.78

Номер: 360499

Вопрос: *Нагрев заклепок из низколегированной стали производится при машинной клепке и клепке пневматическим молотком до температуры*

Рисунок:

Ответы:

№1 750° С

№2 1000-1100° С

№3 650 — 700°С

Документ:

Структурная единица:

Номер: 360502

Вопрос: *Перепад поверхностей (депланация) стыкуемых деталей не должен превышать*

Рисунок:

Ответы:

№1 2 мм

№2 0,5 мм

№3 0,1 мм

Документ: МДС 53-1.2001

Структурная единица: п. 15.2.2.2

Номер: 360501

Вопрос: *Огневая обработка допускается при толщине металла не менее*

Рисунок:

Ответы:

№1 2 мм

№2 5 мм

№3 6 мм

Документ: СНИП III-18-75

Структурная единица: п.1.126

Номер: 360505

Вопрос: *Стальные канаты, применяемые в качестве натягающих элементов, должны быть перед изготовлением элементов вытянуты усилием, равным N разрывного усилия каната в целом, указанного в ГОСТе*

Рисунок:

Ответы:

№1 N= 1,2

№2 N= 1,5

№3 N= 0,5

Документ: СНИП III-18-75

Структурная единица: п.1.139

Номер: 360507

Вопрос: *На заводе следует производить общую сборку колонн общей массой свыше*

Рисунок:

Ответы:

№1 10 т

№2 15 т

№3 20 т

Документ: СНИП III-18-75

Структурная единица: п.2.4

Номер: 360504

Вопрос: *Натяжение болтов должно контролироваться выборочной проверкой: при количестве болтов в соединении от 20 шт. контролируется*

Рисунок:

Ответы:

№1 100% болтов

№2 50 % болтов

№3 25 % болтов

Документ: СНИП III-18-75

Структурная единица: п.1.138

Номер: 360503

Вопрос: *Натяжение болтов должно контролироваться выборочной проверкой: при количестве болтов в соединении до 5 шт. контролируется*

Рисунок:

Ответы:

№1 100% болтов

№2 50 % болтов

№3 25 % болтов

Документ: СНИП III-18-75

Структурная единица: п.1.138

Номер: 360506

Вопрос: *Предварительное напряжение конструкций должно быть выполнено следующими этапами: напряжение до 50% проектного, с выдержкой для осмотра и замеров под этим напряжением в течение*

Рисунок:

Ответы:

№1 20 мин

№2 60 мин

№3 10 мин

Документ: СНИП III-18-75

Структурная единица: п.1.140

Номер: 360508

Вопрос: *Режим сварки углеродистой и низколегированной стали классов до С60/45 включительно и размеры швов сварных соединений должны обеспечивать следующие показатели пластичности и вязкости металла шва и околошовной зоны:*

Рисунок:

Ответы:

№1 твердость по алмазной пирамиде не выше 350 единиц; ударная вязкость при отрицательной температуре (минус 40°С или минус 70°С), указанной в проекте не ниже 3 кгс м/см²; относительное удлинение не ниже 16%

№2 твердость по алмазной пирамиде не выше 100 единиц; ударная вязкость при отрицательной температуре (минус 40°С или минус 70°С), указанной в проекте не ниже 7 кгс м/см²; относительное удлинение не ниже 10%

№3 твердость по алмазной пирамиде не выше 350 единиц; ударная вязкость при отрицательной температуре (минус 40°С или минус 70°С), указанной в проекте не ниже 3 кгс м/см²; относительное удлинение не ниже 11%

Документ: СНИП III-18-75

Структурная единица: п. 1.30

Номер: 360512

Вопрос: *При грунтовании и окраске должны соблюдаться следующие условия:*

Рисунок:

Ответы:

№1 перед грунтованием стальные конструкции должны быть очищены от загрязнений и обезжирены; грунтование может выполняться только после проверки качества очистки стальных конструкций, а нанесение покрасочных материалов — после проверки качества грунтования; при производстве работ надлежит соблюдать технологию, указываемую в ГОСТах и технических условиях на применяемые материалы; в конструкциях не подлежат грунтованию и окраске зоны монтажной сварки на ширину 100 мм по обе стороны от шва, а также поверхности, оговоренные в чертежах, и соприкасающиеся поверхности монтажных соединений на высокопрочных болтах и заклепках; грунтование и окраску следует производить при положительной температуре окружающего воздуха и конструкций (не ниже плюс 5°С); нанесение грунтовок и покрасочных материалов при отрицательной температуре допускается при применении материалов и методов производства работ, обеспечивающих надлежащее качество грунтования и окраски;

№2 части стальных конструкций, подлежащие обетонированию, не грунтуются, не окрашиваются, а покрываются цементным молоком; рулонизируемые конструкции следует грунтовать быстросохнущим грунтом на заводе-изготовителе; грунтовки и покрывные материалы должны наноситься ровными слоями без пропусков и подтеков; толщина слоев определяется технологическими инструкциями; при грунтовании и окраске пневматическими распылителями сжатый воздух должен быть очищен от влаги, масла и пыли и соответствовать требованиям ГОСТ 9.010 — 73

№3 все выше перечисленное, но по мимо этого конструкции, изготавливаемые в полевых мастерских при температуре ниже +5° С, разрешается грунтовать и красить в процессе монтажа при температуре +5°С и выше

Документ: СНИП III-18-75

Структурная единица: п. 1.82

Номер: 360510

Вопрос: *Допускаются следующие дефекты швов сварных соединений, которые обнаруживаются физическими методами контроля (за исключением случаев, оговоренных в дополнительных правилах):*

Рисунок:

Ответы:

№1 непровары по сечению швов в соединениях, доступных сварке с двух сторон, глубиной до 5% толщины металла, но не больше 2 мм при длине непроваров не более 50 мм, расстоянии между ними не менее 250 мм

и общей длине участков непровара не более 200 мм на 1 м шва; непровары в корне шва в соединениях без подкладок, доступных сварке только с одной стороны, глубиной до 15% толщины металла, но не свыше 3 мм

№2 отдельные шлаковые включения или поры либо скопления их (по группе А и В ГОСТ 7512 — 69) размером по диаметру не более 10% толщины свариваемого металла, но не свыше 3 мм; шлаковые включения или поры, расположенные цепочкой вдоль шва (по группе Б ГОСТ 7512 — 69), при суммарной их длине, не превышающей 200 мм на 1 м шва; скопления газовых пор и шлаковых включений (по группе В ГОСТ 7512 — 69) в отдельных участках шва в количестве не более 5 шт. на 1 см² площади шва при диаметре одного дефекта не более 1,5 мм; суммарная величина непровара, шлаковых включений и пор, расположенных отдельно или цепочкой (по группе А и Б ГОСТ 7512 — 69), не превышающая в рассматриваемом сечении при двусторонней сварке 10% толщины свариваемого металла, но не более 2 мм и при односторонней сварке без подкладок — 15%, но не более 3 мм

№3 все выше перечисленное

Документ: СНиП III-18-75

Структурная единица: п. 1.56

Номер: 360509

Вопрос: *Для конструкций, возводимых или эксплуатируемых в районах с расчетной температурой ниже минус 40°С и до минус 65°С включительно, при сварке допускаются:*

Рисунок:

Ответы:

№1 подрезы основного металла вдоль усилия и местные подрезы (до 25% длины шва) поперек усилия в соответствии с СНиП III-18-75; подрезы поперек усилия глубиной не более 0,5 мм при толщине стали до 20 мм и — 1 мм при толщине стали более 20 мм

№2 подрезы основного металла вдоль усилия и местные подрезы (до 55% длины шва) поперек усилия в соответствии с СНиП III-18-75; подрезы поперек усилия глубиной не более 0,5 мм при толщине стали до 10 мм и — 1 мм при толщине стали более 20 мм

№3 подрезы основного металла вдоль усилия и местные подрезы (до 5% длины шва) поперек усилия в соответствии с СНиП III-18-75; подрезы поперек усилия глубиной не более 0,5 мм при толщине стали до 50 мм и — 100 мм при толщине стали более 20 мм

Документ: СНиП III-18-75

Структурная единица: п. 1.52

Номер: 360511

Вопрос: *Размеры пластин, а также форма и размеры образцов и способ вырезки образцов из заготовок должны соответствовать ГОСТ 6996 — 66. При этом должны быть проведены следующие испытания:*

Рисунок:

Ответы:

№1 на статическое растяжение стыкового сварного соединения — 2 образца; металла шва стыкового, углового и таврового соединения — по 3 образца; на ударный изгиб металла шва стыкового соединения и околошовной зоны по линии сплавления — по 3 образца; на статический изгиб стыкового соединения — 2 образца; на твердость по алмазной пирамиде всех соединений из низколегированной стали классов до С60/45 включительно — не менее чем в четырех точках как металла шва, так и околошовной зоны — на одном

образце

№2 на статическое растяжение стыкового сварного соединения — 3 образца; металла шва стыкового, углового и таврового соединения — по 2 образца; на ударный изгиб металла шва стыкового соединения и околошовной зоны по линии сплавления — по 2 образца; на статический изгиб стыкового соединения — 3 образца; на твердость по алмазной пирамиде всех соединений из низколегированной стали классов до С60/45 включительно — не менее чем в четырех точках как металла шва, так и околошовной зоны — на одном образце

№3 на статическое растяжение стыкового сварного соединения — 4 образца; металла шва стыкового, углового и таврового соединения — по 6 образца; на ударный изгиб металла шва стыкового соединения и околошовной зоны по линии сплавления — по 4 образца; на статический изгиб стыкового соединения — 2 образца; на твердость по алмазной пирамиде всех соединений из низколегированной стали классов до С60/45 включительно — не менее чем в четырех точках как металла шва, так и околошовной зоны — на одном образце

Документ: СНИП III-18-75

Структурная единица: п. 1.61

Номер: 360517

Вопрос: *Натяжение болтов должно контролироваться выборочной проверкой:*

Рисунок:

Ответы:

№1 при количестве болтов в соединении до 5 шт. контролируется 100% болтов, при количестве болтов от 6 до 20 шт. — не менее 5 шт. и при большем количестве — не менее 25% болтов в соединении

№2 при количестве болтов в соединении до 5 шт. контролируется 80% болтов, при количестве болтов от 6 до 20 шт. — не менее 5 шт. и при большем количестве — не менее 20% болтов в соединении

№3 при количестве болтов в соединении до 5 шт. контролируется 50% болтов, при количестве болтов от 6 до 20 шт. — не менее 10 шт. и при большем количестве — не менее 25% болтов в соединении

Документ: СНИП III-18-75

Структурная единица: п. 1.138

Номер: 360516

Вопрос: *Устойчивость конструкций в процессе монтажа должна обеспечиваться соблюдением определенной последовательности монтажа вертикальных и горизонтальных элементов конструкций, установкой постоянных или временных связей, предусмотренных*

Рисунок:

Ответы:

№1 в чертежах КМ или в проекте производства работ

№2 в проекте производства работ

№3 в проекте производства работ или проекте организации строительства

Документ: СНИП III-18-75

Структурная единица: п. 1.113

Номер: 360513

Вопрос: *Опираие колонн на фундаменты должно осуществляться:*

Рисунок:

Ответы:

№1 на заранее установленные, выверенные и подлитые цементным раствором стальные опорные плиты с верхней строганой поверхностью (для колонн с фрезерованными опорными торцами)

№2 непосредственно на поверхность фундаментов, возведенных до проектной отметки подошвы колонн, без последующей подливки цементным раствором (для колонн с фрезерованными подошвами башмаков)

№3 на заранее установленные и выверенные опорные детали, заделанные в фундаменты, с последующей подливкой колонн цементным раствором.

№4 все выше перечисленное должно соблюдаться

Документ: СНИП III-18-75

Структурная единица: п. 1.103

Номер: 360518

Вопрос: *В конструкциях, предварительное напряжение которых осуществляется натяжением гибких элементов, это напряжение должно выполняться с обеспечением следующих требований:*

Рисунок:

Ответы:

№1 гибкие элементы из стальных канатов должны быть вытянуты на стенде усилием, превышающим проектное на 20%, и выдержаны под натяжением в течение 1 ч; вытяжка канатов, выполненная на монтаже, должна удостоверяться актами, а выполненная на заводе-изготовителе — клеймами ОТК

№2 гибкие элементы из стальных канатов должны быть вытянуты на стенде усилием, превышающим проектное на 50%, и выдержаны под натяжением в течение 1 ч; вытяжка канатов, выполненная на монтаже, должна удостоверяться актами, а выполненная на заводе-изготовителе — клеймами ОТК

№3 гибкие элементы из стальных канатов должны быть вытянуты на стенде усилием, превышающим проектное на 100%, и выдержаны под натяжением в течение 30 мин; вытяжка канатов, выполненная на монтаже, должна удостоверяться актами, а выполненная на заводе-изготовителе — клеймами ОТК

Документ: СНИП III-18-75

Структурная единица: п. 1.140

Номер: 360515

Вопрос: *При монтаже конструкций необходимо обеспечить:*

Рисунок:

Ответы:

№1 устойчивость и неизменяемость смонтированной части конструкций сооружения на всех стадиях монтажа; устойчивость монтируемых конструкций и их прочность при монтажных нагрузках; безопасность ведения монтажных, строительных и специальных работ на объекте.

№2 устойчивость, прочность и неизменяемость смонтированной части конструкций сооружения на всех стадиях монтажа; устойчивость монтируемых конструкций; безопасность ведения монтажных, строительных и специальных работ на объекте

№3 устойчивость монтируемых конструкций; безопасность ведения монтажных, строительных и специальных

работ на объекте

Документ: МДС 53-1.2001

Структурная единица: п. 15.2.2.9

Номер: 360519

Вопрос: *Предварительное напряжение конструкций должно быть выполнено следующими этапами:*

Рисунок:

Ответы:

№1 напряжение до 50% проектного, с выдержкой под этим напряжением в течение 10 мин для осмотра и замеров; напряжение до 100% проектного; допускаемые отклонения на обоих этапах $\pm 5\%$; в предусмотренных проектом случаях производится напряжение в несколько этапов, с постепенным доведением его до проектной величины

№2 напряжение до 20% проектного, с выдержкой под этим напряжением в течение 10 мин для осмотра и замеров; напряжение до 80% проектного; допускаемые отклонения на обоих этапах $\pm 5\%$; в предусмотренных проектом случаях производится напряжение в несколько этапов, с постепенным доведением его до проектной величины

№3 напряжение до 50% проектного, с выдержкой под этим напряжением в течение 30 мин для осмотра и замеров; напряжение до 100% проектного; допускаемые отклонения на обоих этапах $\pm 15\%$; в предусмотренных проектом случаях производится напряжение в несколько этапов, с постепенным доведением его до проектной величины

Документ: СНиП 3.03.01-87

Структурная единица: п. 4.44

Номер: 360514

Вопрос: *При укладке конструкций на складе и на транспортные средства должны соблюдаться следующие требования:*

Рисунок:

Ответы:

№1 конструкции должны быть уложены устойчиво на подкладки, расстояние между которыми должно исключать образование остаточных деформаций; в многоярусных штабелях между элементами должны быть уложены прокладки по одной вертикали с подкладками; фермы и балки, а также свальцованные листы следует хранить в вертикальном положении; конструкции не должны соприкасаться с грунтом

№2 на конструкциях не должна застаиваться вода

№3 на конструкциях не должна застаиваться вода и конструкции должны быть уложены устойчиво на подкладки, расстояние между которыми должно исключать образование остаточных деформаций; в многоярусных штабелях между элементами должны быть уложены прокладки по одной вертикали с подкладками; фермы и балки, а также свальцованные листы следует хранить в вертикальном положении; конструкции не должны соприкасаться с грунтом

Документ: СНиП III-18-75

Структурная единица: п. 1.109

Номер: 360535

Вопрос: *Каким образом скрепляют монтажные швы на центральной части днища резервуара?*

Рисунок:

Ответы:

№1 сваривают автоматической, полуавтоматической или ручной электродуговой сваркой и испытывают на плотность вакуумным способом

№2 сваривают автоматической или полуавтоматической сваркой

№3 сваривают только автоматической сваркой

Документ: ВСН 311-89

Структурная единица: п. 4

Номер: 360532

Вопрос: *В связи с тем, что резервуары большей емкости имеют сложную конструкцию и их монтаж имеет свою специфику в виде чего изготавливают эти резервуары:*

Рисунок:

Ответы:

№1 днище и стенку резервуара изготавливают в виде рулонированных заготовок, а элементы кровли в виде блоков-щитов и секций кольца жесткости

№2 днище и стенку резервуара изготавливают из двух частей, а затем на месте сваривают в стык

№3 так же как и обычные резервуары

Документ: ВСН 311-89

Структурная единица: п. 1.2

Номер: 360534

Вопрос: *При помощи чего и где разворачивают рулоны центральной части днища резервуара?*

Рисунок:

Ответы:

№1 при помощи трактора на основании резервуара

№2 при помощи специального инструмента у основания резервуара

№3 при помощи трактора или спецтехники у основания резервуара

Документ: ВСН 311-89

Структурная единица: п. 4.6

Номер: 360533

Вопрос: *В скольких рулонах будут поставляться резервуары емкостью 10 000 м³?*

Рисунок:

Ответы:

№1 поставляются в два рулона

№2 поставляются в одном рулоне

№3 зависит от проекта

Документ: ВСН 311-89

Структурная единица: *

Номер: 360536

Вопрос: *При отсутствии понтонов для уменьшения деформации днища резервуара от сжатия по контуру в какой момент производят приварку крайков к центральной части днища?*

Рисунок:

Ответы:

№1 приварку крайков производят после монтажа стенки резервуара и полной сварки нижнего уторного шва

№2 приварку крайков производят до монтажа стенки резервуара и до полной сварки нижнего уторного шва

№3 приварку крайков производят после монтажа стенки резервуара, но до полной сварки нижнего уторного шва

Документ: ВСН 311-89

Структурная единица: п. 4

Номер: 360531

Вопрос: *Приторцовываемые кромки деталей, независимо от способов резки и класса стали, подлежат строжке или фрезерованию*

Рисунок:

Ответы:

№1 Да

№2 Нет

№3 Определяется техническими условиями

Документ: СНИП III-18-75

Структурная единица: п. 1.17

Номер: 360537

Вопрос: *Где на днище резервуара закрепляют разметочное приспособление в виде натягиваемого тросика или жесткого циркуля?*

Рисунок:

Ответы:

№1 в центре днища

№2 по краям днища

№3 на расстоянии 1/2 от центра днища и его края

Документ: ВСН 311-89

Структурная единица: п. 4

Номер: 360538

Вопрос: *Какие кольцевые риски наносят на окружности днища резервуара?*

Рисунок:

Ответы:

№1 обрезки днища, установки ограничительных углов, контроля положения нижней кромки стенки резервуара, контроля вертикальности центральной стойки, установки центральной стойки с радиусом 1330 мм

№2 риски контроля положения нижней кромки стенки резервуара, контроля вертикальности центральной стойки, установки центральной стойки с радиусом 1330 мм

№3 риски установки центральной стойки с радиусом 1330 мм

Документ: ВСН 311-89

Структурная единица: п. 4

Номер: 360541

Вопрос: *С какой стороны и каким образом начинают сварку резервуара?*

Рисунок:

Ответы:

№1 начинают с внутренней стороны резервуара общим направлением сверху вниз

№2 начинают с внешней стороны резервуара общим направлением сверху вниз

№3 начинают с внешней стороны резервуара общим направлением снизу вверх

Документ: ВСН 311-89

Структурная единица: п. 4

Номер: 360540

Вопрос: *Какими образом контролируется вертикальное положение стойки в процессе монтажа резервуара?*

Рисунок:

Ответы:

№1 несколькими отвесами опущенными с центрального щита к риску, нанесенной на днище

№2 специальным прибором

№3 визуально

Документ: ВСН 311-89

Структурная единица: п. 4

Номер: 360539

Вопрос: *Как определяют высоту монтажной стойки ?*

Рисунок:

Ответы:

№1 в зависимости от радиуса покрытия, величины принятого строительного подъема, а также высоты фактической отметки центра основания

№2 в зависимости от фактической отметки центра основания

№3 в зависимости от величины принятого строительного подъема и высоты фактической отметки центра основания

Документ: ВСН 311-89

Структурная единица: п. 4

Номер: 360546

Вопрос: *Центр днища резервуара должен быть зафиксирован приваренным к нему знаком с отверстием в центре*

Рисунок:

Ответы:

№1 10 мм

№2 18 мм

№3 22 мм

Документ: СНИП III-18-75

Структурная единица: п. 4.9

Номер: 360545

Вопрос: *Стыковые сварные соединения окраек днища резервуара должны выполняться на подкладке не менее чем*

Рисунок:

Ответы:

№1 в два слоя

№2 в три слоя

№3 в один слой

Документ: СНИП III-18-75

Структурная единица: п. 4

Номер: 360544

Вопрос: *Все сварные соединения днища резервуара из листов толщиной более 4 мм выполняются не менее чем*

Рисунок:

Ответы:

№1 в два слоя

№2 в три слоя

№3 в один слой

Документ: СНИП III-18-75

Структурная единица: п. 4.4

Номер: 360542

Вопрос: *Каким способом ведут сварку резервуара?*

Рисунок:

Ответы:

№1 сварку ведут обратно-ступенчатым способом с длиной ступени 200 мм

№2 сварку ведут ступенчатым способом с длиной ступени 100 мм

№3 любым способом

Документ: ВСН 311-89

Структурная единица: п. 4

Номер: 360543

Вопрос: *Технологию монтажа резервуаров, характеризующуюся горизонтальным разворачиванием рулонов стенок на специальном стенде-кондукторе с последующей установкой изготовленного на стенде блока стенки в проектное вертикальное положение, рекомендуется применять для резервуаров объемами*

Рисунок:

Ответы:

№1 до 10000 куб. м

№2 до 20000 куб. м

№3 от 20000 куб.м и более

Документ: ВСН 311-89

Структурная единица: п. 4.6.1

Номер: 360549

Вопрос: *При испытании резервуаров низкого давления принимается размер избыточного давления больше проектной величины, если в проекте нет других указаний*

Рисунок:

Ответы:

№1 на 25%

№2 на 50%

№3 на 5%

Документ: СНИП III-18-75

Структурная единица: п. 4.15

Номер: 360547

Вопрос: *Вертикальность стенки резервуара, не имеющего верхнего кольца жесткости, в процессе монтажа должна контролироваться не реже чем через*

Рисунок:

Ответы:

№1 6 м

№2 2 м

№3 0,5 м

Документ: СНиП 3.03.01-87

Структурная единица: п. 4.87

Номер: 360551

Вопрос: *Поверхность искусственного основания под днище резервуара газгольдера должна иметь подъем к центру основания, равный*

Рисунок:

Ответы:

№1 1/2 диаметра резервуара

№2 1/75 диаметра резервуара

№3 1/1000 диаметра резервуара

Документ: СНИП III-18-75

Структурная единица: п. 5.10

Номер: 360550

Вопрос: *При испытании резервуаров низкого давления принимается размер вакуума больше проектной величины, если в проекте нет других указаний*

Рисунок:

Ответы:

№1 на 25%

№2 на 50%

№3 на 5%

Документ: ВСН 311-89

Структурная единица: п. 8.5

Номер: 360548

Вопрос: *Во время повышения давления или вакуума допуск к осмотру резервуара разрешается после достижения установленных испытательных нагрузок не ранее чем через*

Рисунок:

Ответы:

№1 10 мин

№2 30 мин

№3 60 мин

Документ: СНИП III-18-75

Структурная единица: п. 4.14

Номер: 360552

Вопрос: *Испытание резервуара производится наливом воды на высоту, предусмотренную проектом. Налив воды осуществляется ступенями по поясам с промежутками времени, необходимыми для осмотра конструкций. Гидравлическое испытание рекомендуется проводить при температуре окружающего воздуха*

Рисунок:

Ответы:

№1 +5°C и выше

№2 0°C и выше

№3 -5°C и выше

Документ: ВСН 311-89

Структурная единица: п.8.8

Номер: 360556

Вопрос: *При подъеме и опускании перекося корпуса колокола и телескопа не должен превышать от уровня воды 1 мм на 1 м диаметра колокола и телескопа*

Рисунок:

Ответы:

№1 1 мм на 1 м диаметра колокола и телескопа

№2 1 мм на 100 мм диаметра колокола и телескопа

№3 1 мм на 10 мм диаметра колокола и телескопа

Документ: СНИП III-18-75

Структурная единица: п. 5.32

Номер: 360557

Вопрос: *Для конструкций гидротехнических сооружений. Ударная вязкость на образцах с надрезом в околошовной зоне на расстоянии 2 мм от границы сплавления и с надрезом по оси шва при температуре испытания плюс 20°С должна быть не менее*

Рисунок:

Ответы:

№1 0,7 кгс·м/см²

№2 8 кгс·м/см²

№3 3 кгс·м/см²

Документ: СНИП III-18-75

Структурная единица: п. 5.32

Номер: 360555

Вопрос: *В заключение газгольдер испытывается быстрым двукратным подъемом и опусканием подвижных частей*

Рисунок:

Ответы:

№1 от 1 до 1,5 м в 1 мин

№2 от 0,5 до 1 м в 1 мин

№3 от 0,5 до 2 м в 1 мин

Документ: СНиП 3.03.01-87

Структурная единица: п. 4.110

Номер: 360553

Вопрос: *Газгольдер емкостью до 1000 м³ считается выдержавшим испытание на герметичность, если полученная в результате пересчета величина утечки газа при непрерывном испытании за семь суток не превышает*

Рисунок:

Ответы:

№1 2%

№2 3%

№3 10%

Документ: СНИП III-18-75

Структурная единица: п. 5.31

Номер: 360559

Вопрос: *Конструкции гидротехнических сооружений. Для металла из углеродистых сталей толщиной 40 мм включительно угол изгиба сварного соединения вокруг оправки с радиусом, равным толщине металла, определяемый на образцах с поперечным расположением шва, должен быть не менее*

Рисунок:

Ответы:

№1 90°

№2 100°

№3 120°

Документ: СНИП III-18-75

Структурная единица: п. 7.12

Номер: 360560

Вопрос: *Конструкции гидротехнических сооружений. Для металла из низколегированных сталей толщиной 40 мм включительно угол изгиба сварного соединения вокруг оправки с радиусом, равным толщине металла, определяемый на образцах с поперечным расположением шва, должен быть не менее*

Рисунок:

Ответы:

№1 90°

№2 100°

№3 120°

Документ: СНИП III-18-75

Структурная единица: п. 7.12

Номер: 360558

Вопрос: *Для конструкций гидротехнических сооружений. Ударная вязкость на образцах с надрезом в околосшовной зоне на расстоянии 2 мм от границы сплавления и с надрезом по оси шва при температуре испытания минус 40°С. должна быть не менее*

Рисунок:

Ответы:

№1 0,4 кгс·м/см²

№2 8 кгс·м/см²

№3 3 кгс·м/см²

Документ: СНИП III-18-75

Структурная единица: п. 7.12

Номер: 360554

Вопрос: *Газгольдер емкостью 3000 м³ и выше считается выдержавшим испытание на герметичность, если полученная в результате пересчета величина утечки газа при непрерывном испытании за семь суток не превышает*

Рисунок:

Ответы:

№1 2%

№2 3%

№3 7%

Документ: СНИП III-18-75

Структурная единица: п. 5.22

Номер: 360561

Вопрос: Конструкции гидротехнических сооружений .Твердость металла шва и околошовной зоны, измеренная алмазной пирамидой, должна быть не более

Рисунок:

Ответы:

№1 100 единиц

№2 350 единиц

№3 500 единиц

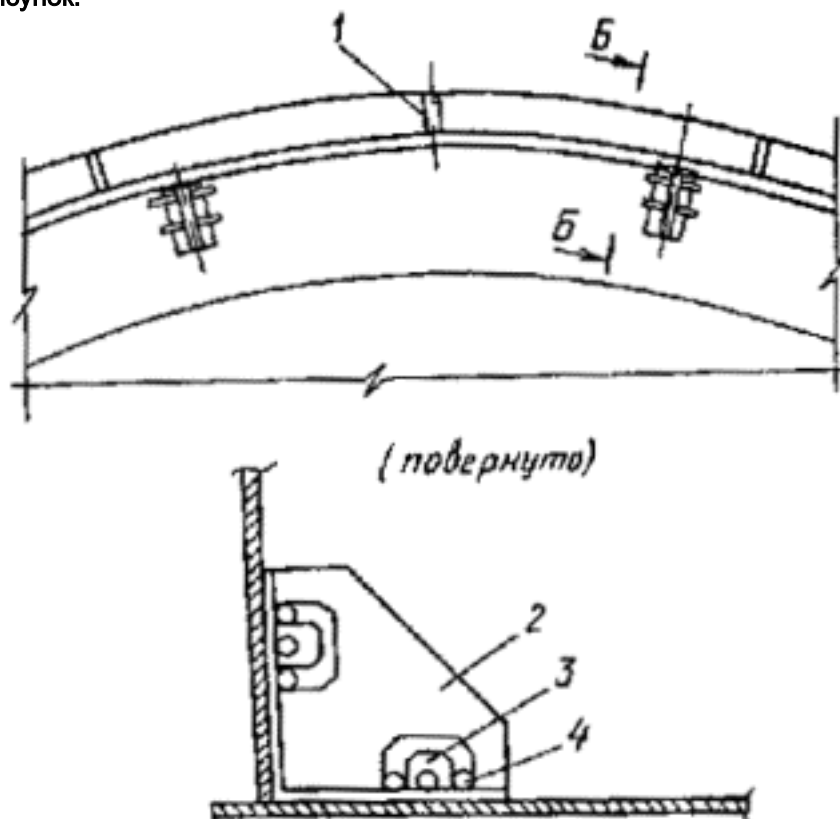
Документ: СНИП III-18-75

Структурная единица: п. 7.12

Номер: 360564

Вопрос: Листы пояса с окрайками и между собой соединяют при помощи сборочных приспособлений, обеспечивающих проектные зазоры между кромками, на рисунке показан чертеж, выберите правильное описание позиций

Рисунок:



Ответы:

№1 1 - клин ; 2 - угловое стяжное приспособление; 3 - проушина; 4 - ограничитель

№2 1 - ограничитель; 2 - угловое стяжное приспособление; 3 - проушина; 4 - клин

№3 1 - ограничитель; 2- клин ; 3 - угловое стяжное приспособление; 4 - проушина

Документ: ВСН 311-89

Структурная единица: 6.12

Номер: 360562

Вопрос: При укладке грузов, предназначенных для обеспечения принятого в проекте давления газа, суммарная фактическая их масса, определяемая контрольным взвешиванием, и фактическая масса подвижных секций газгольдера, определяемая по исполнительным чертежам, не должна расходиться с проектом более чем

Рисунок:

Ответы:

№1 на 2%

№2 на 5%

№3 на 10%

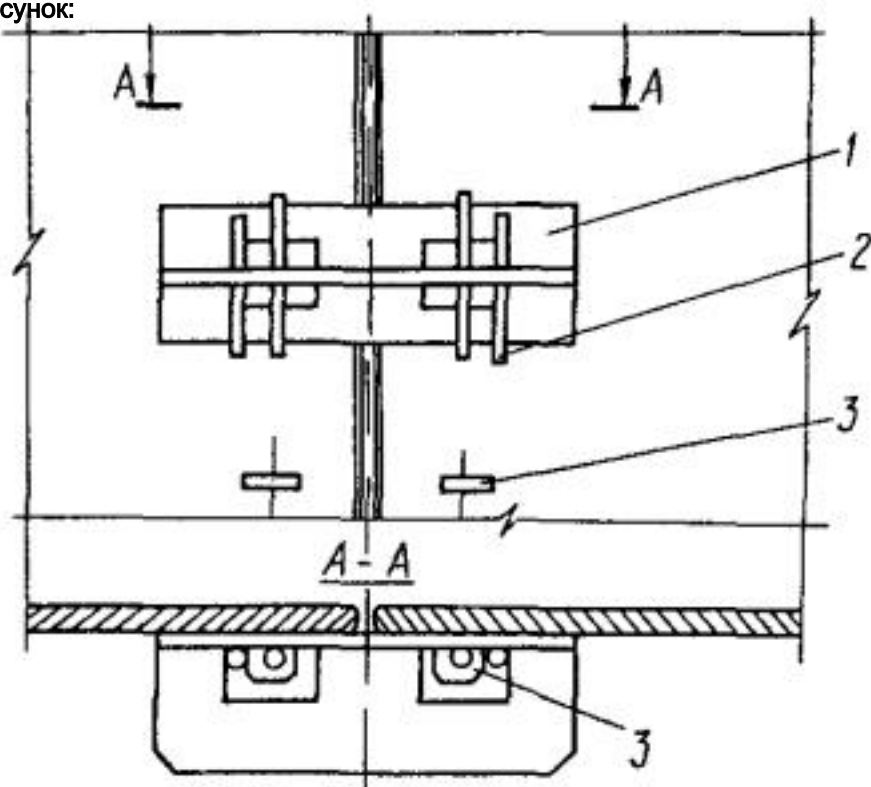
Документ: СНИП III-18-75

Структурная единица: п.5.16

Номер: 360563

Вопрос: Листы пояса с окрайками и между собой соединяют при помощи сборочных приспособлений, обеспечивающих проектные зазоры между кромками, на рисунке показан чертеж, выберете правильное описание позиций

Рисунок:



Ответы:

№1 1 - клин ; 2 - тавровое стяжное приспособление; 3 - проушина

№2 1 - тавровое стяжное приспособление; 2 - клин; 3 – проушина

№3 1 - фланец; 2 - клин; 3 - проушина

Документ: ВСН 311-89

Структурная единица: 6.12

Номер: 360521

Вопрос: . Резервуары, залитые водой до проектной отметки, выдерживают под этой нагрузкой (без избыточного давления) объемом до 20000 м3 не менее 24 ч.

Рисунок:

Ответы:

№1 Да

№2 Нет

№3 72 ч

Документ: ВСН 311-89

Структурная единица: п. 8.13

Номер: 360520

Вопрос: Запрещено ли применение автотрансформаторов внутри резервуара?

Рисунок:

Ответы:

№1 Да

№2 Нет

№3 Да, но специализированные

Документ: ВСН 311-89

Структурная единица: п.10.16

Номер: 360522

Вопрос: Резервуары, залитые водой до проектной отметки, выдерживают под этой нагрузкой (без избыточного давления) объемом свыше 20000 м3 не менее

Рисунок:

Ответы:

№1 24 ч

№2 48 ч

№3 72 ч

Документ: ВСН 311-89

Структурная единица: п. 8.13

Номер: 360523

Вопрос: На рабочее место сварщика флюс и электроды должны подаваться только в просушенном или прокаленном состоянии в количестве, необходимом для работы в одной смене

Рисунок:

Ответы:

№1 Да

№2 Нет

№3 Да, но подаваемое количество флюса и электродов определяется другим параметром

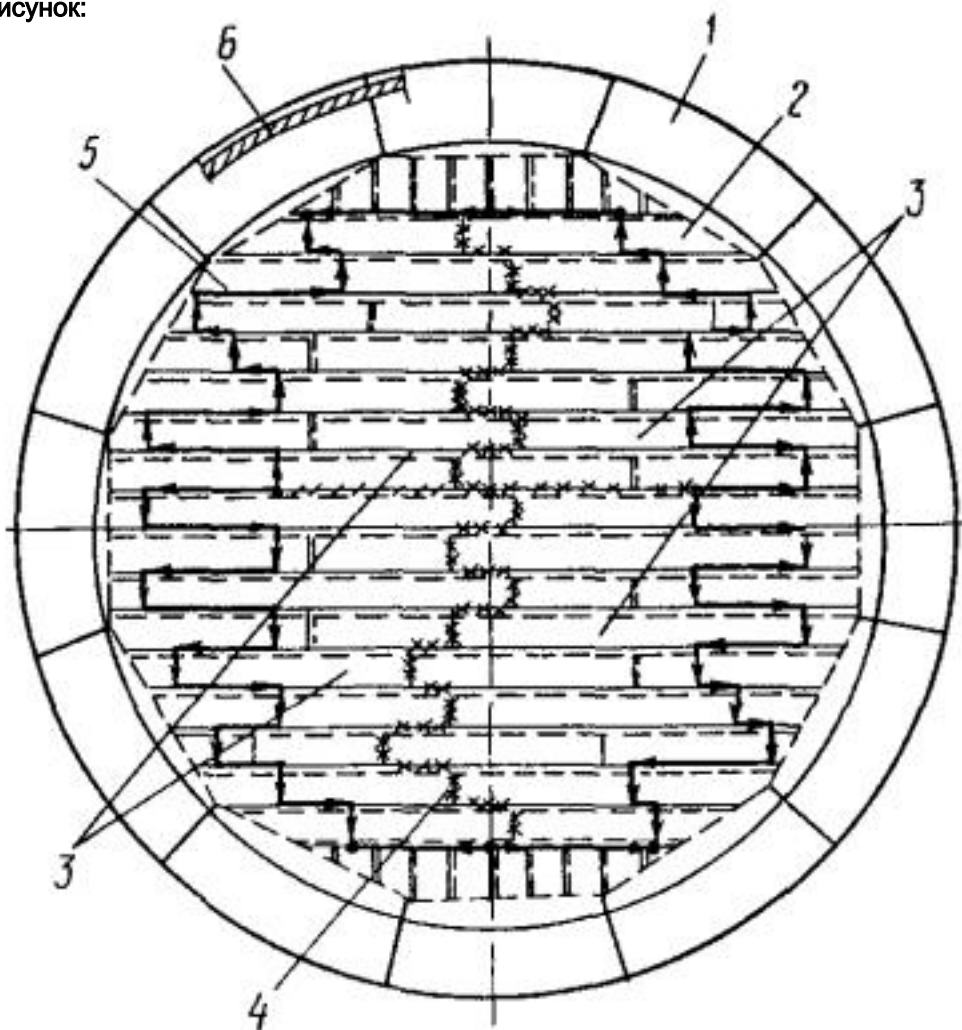
Документ: СНИП III-18-75

Структурная единица: п. 1.11

Номер: 360565

Вопрос: Стенки резервуаров изготавливают и поставляют на монтажную площадку в виде отдельных вальцованных листов. На чертеже показана схема сборки и сварки днища из листов, выберите верное описание позиций

Рисунок:



Ответы:

№1 1 - окраина; 2 - периферийные листы; 3 - зона; 4 - шов между периферийными листами и зонами ; 5 - шов между зонами; 6 - стенка

№2 1 - окраина; 2 - периферийные листы; 3 - зона; 4 - шов между зонами; 5 - шов между периферийными листами и зонами; 6 - стенка

№3 1- стенка ; 2 - периферийные листы; 3 - зона; 4 - шов между зонами; 5 - шов между периферийными листами и зонами; 6 - окраина

Документ: ВСН 311-89

Структурная единица: 6.6

Номер: 360524

Вопрос: Плавка стали должна производиться способами, исключающими образование вмятин, забоин и других повреждений на поверхности стали

Рисунок:

Ответы:

№1 Да

№2 Нет

№3 Определяется техническими условиями

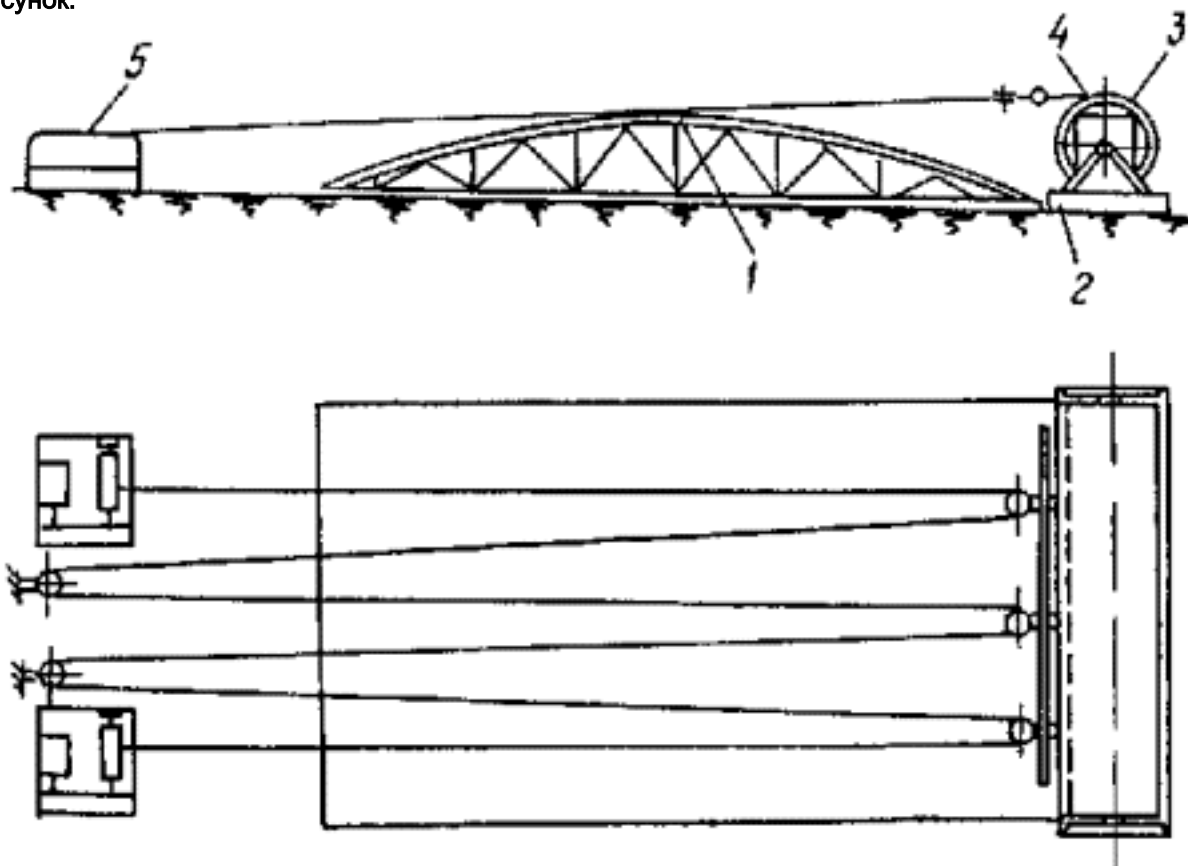
Документ: СНиП III-18-75

Структурная единица: п. 1.13

Номер: 360566

Вопрос: Рулон стенки с помощью одного-двух кранов укладывается в горизонтальном положении на опору, которая устанавливается рядом со стендом. К начальной кромке рулонированного полотнища прикрепляется тяговая балка, оборудованная отводными блоками, через которые тросы идут на две электролебедки с тяговым усилием $Q = 8$ тс каждая (см. схему). Выберите верное описание позиций

Рисунок:



Ответы:

№1 1 – рулон; 2 - опора; 3 - стенд;; 4 - полотнище стенки; 5 - электрические лебедки

№2 1 - стенд; 2 - опора; 3 - рулон; 4 - полотнище стенки; 5 - электрические лебедки

№3 1 - стенд; 2 - опора; 3 - рулон; 4 - электрические лебедки; 5 - полотнище стенки

Документ: ВСН 311-89

Структурная единица: 4.6.3.

Номер: 360526

Вопрос: *Скорость охлаждения деталей после окончания обработки должна исключать закалку, коробление, появление трещин и надрывов*

Рисунок:

Ответы:

№1 Да

№2 Нет

№3 Определяется техническими условиями

Документ: СНИП III-18-75

Структурная единица: п. 1.15

Номер: 360527

Вопрос: *Термически улучшенную сталь нагревать до температуры выше 700° С запрещается.*

Рисунок:

Ответы:

№1 Да

№2 Нет

№3 Запрещается выше 500° С

Документ: СНИП III-18-75

Структурная единица: п. 1.15

Номер: 360528

Вопрос: *Запрещается правка стали путем наплавки валиков дуговой сваркой.*

Рисунок:

Ответы:

№1 Да

№2 Нет

№3 Определяется техническими условиями

Документ: СНИП III-18-75

Структурная единица: п. 1.15

Номер: 360529

Вопрос: *Внутренние радиусы закруглений в стали класса С60/45 должны быть не менее трех толщин стали*

Рисунок:

Ответы:

№1 Да

№2 Нет

№3 Определяется техническими условиями

Документ: СНИП III-18-75

Структурная единица: п. 1.16

Номер: 360525

Вопрос: *Обработка деталей из стали классов до С46/33 включительно в горячем состоянии (давлением) должна производиться после нагрева до температуры 900 — 1000° С, а из стали классов С52/40 и С60/45, поставляемой в нормализованном состоянии, — до температуры 900 — 950° С; обработка должна прекращаться при температуре не ниже 700° С.*

Рисунок:

Ответы:

№1 Да

№2 Нет

№3 Определяется техническими условиями

Документ: СНИП III-18-75

Структурная единица: п. 1.15

Номер: 360530

Вопрос: *Кромки деталей из низколегированной стали классов до С52/40 включительно и термически улучшенной углеродистой стали, не подлежащие сварке или не полностью проплавливаемые при сварке, после ручной кислородной резки и кромки деталей из стали всех классов после воздушно-дуговой резки подлежат механической обработке (строжке, фрезерованию, обработке абразивным кругом и т. п.).*

Рисунок:

Ответы:

№1 Да

№2 Нет

№3 подлежат строжке или фрезерованию

Документ: СНИП III-18-75

Структурная единица: п. 1.17

Номер: 360585

Вопрос: *Для сварки кожухов доменной печи, воздухонагревателей и пылеуловителей должны применяться источники питания постоянного тока. Источники питания переменного тока могут применяться только при колебаниях напряжения сети не более*

Рисунок:

Ответы:

№1 ±10%.

№2 ±15%.

№3 ±5%

Документ: СНиП 3.05.05-84

Структурная единица: п. 3.10

Номер: 360584

Вопрос: *Испытание сварных швов на плотность путем смачивания керосином должно производиться для всех герметичных соединений, кроме кожуха печи и элементов оболочек толщиной более*

Рисунок:

Ответы:

№1 6 мм

№2 10 мм

№3 16 мм

Документ: СНиП 3.05.05-84

Структурная единица: п. 3.8

Номер: 360583

Вопрос: *Режим электрошлаковой сварки кожухов доменных печей из низколегированной стали и минимальные размеры сварных швов должны обеспечивать следующие показатели вязкости металла сварного соединения: ударная вязкость при температуре +20°C не ниже*

Рисунок:

Ответы:

№1 6 кгс·м/см²

№2 5 т·м/см²

№3 4 кН·м/см²

Документ: СНиП 3.05.05-84

Структурная единица: п. 3.7

Номер: 360588

Вопрос: *Перед производством испытаний устанавливаются границы охраняемой опасной зоны, в которой запрещается нахождение людей, не связанных с испытанием: при испытательном избыточном давлении от 0,75 до 2,5 кгс/см² радиусом*

Рисунок:

Ответы:

№1 15 м

№2 25 м

№3 50 м

Документ: СНиП 3.05.05-84

Структурная единица: п. 3.19

Номер: 360589

Вопрос: *Перед производством испытаний устанавливаются границы охраняемой опасной зоны, в которой запрещается нахождение людей, не связанных с испытанием: при испытательном избыточном давлении 2,5 кгс/м² и более радиусом*

Рисунок:

Ответы:

№1 15 м

№2 25 м

№3 50 м

Документ: СНиП 3.05.05-84

Структурная единица: п. 3.19

Номер: 360586

Вопрос: *В сварных соединениях воздухонагревателей подрезы основного металла в вертикальных, меридиональных и кольцевых швах допускаются не более*

Рисунок:

Ответы:

№1 0,5 мм

№2 0,1 мм

№3 1 мм

Документ: СНиП 3.05.05-84

Структурная единица: п. 3.11

Номер: 360587

Вопрос: *Уменьшение толщины стенок в местах сварных швов в результате зачистки швов допускается не более*

Рисунок:

Ответы:

№1 0,5 мм

№2 0,1 мм

№3 1 мм

Документ: СНиП 3.05.05-84

Структурная единица: п. 3.11

Номер: 360591

Вопрос: *Испытание на избыточное давление до 0,7 кгс/см² разрешается производить при наружной температуре*

Рисунок:

Ответы:

№1 минус 20°С и выше

№2 выше минус 30°С

№3 выше минус 5 °С

Документ: СНиП 3.05.05-84

Структурная единица: п. 3.26

Номер: 360592

Вопрос: *В процессе испытания производится два раза осмотр конструкций. Первый раз при избыточном давлении*

Рисунок:

Ответы:

№1 до 0,7 кгс/см²

№2 0,7 кгс/см²

№3 выше 0,7 кгс/см²

Документ: СНиП 3.05.05-84

Структурная единица: п. 3.27

Номер: 360590

Вопрос: *Испытание на избыточное давление 0,7 кгс/см² и более разрешается производить при наружной температуре воздуха*

Рисунок:

Ответы:

№1 минус 20°С и выше

№2 выше минус 30°С

№3 выше минус 5 °С

Документ: СНиП 3.05.05-84

Структурная единица: п. 3.26

Номер: 360593

Вопрос: *Допустимые нормы потери воздуха при испытании на герметичность на всех участках составляют от объема испытываемого участка: с оборудованием без заглушек*

Рисунок:

Ответы:

№1 3%

№2 2%

№3 0,5 %

Документ: СНиП 3.05.05-84

Структурная единица: п. 3.30

Номер: 360596

Вопрос: *Продолжительность испытания на герметичность, при котором производится подсчет потерь воздуха, должна быть не менее*

Рисунок:

Ответы:

№1 60 мин

№2 30 мин

№3 10 мин

Документ: СНиП 3.05.05-84

Структурная единица: п. 3.30

Номер: 360594

Вопрос: Допустимые нормы потери воздуха при испытании на герметичность на всех участках составляют от объема испытываемого участка: с заглушками вместо оборудования

Рисунок:

Ответы:

№1 3%

№2 2%

№3 0,5 %

Документ: СНиП 3.05.05-84

Структурная единица: п. 3.30

Номер: 360603

Вопрос: Для конструкций, возводимых или эксплуатируемых в районах с расчетной температурой ниже минус 40°С и до минус 65°С включительно, при сварке допускаются:

Рисунок:

Ответы:

№1 подрезы основного металла вдоль усилия и местные подрезы (до 25% длины шва) поперек усилия в соответствии с СНиП III-18-75; подрезы поперек усилия глубиной не более 0,5 мм при толщине стали до 20 мм и — 1 мм при толщине стали более 20 мм

№2 подрезы основного металла вдоль усилия и местные подрезы (до 55% длины шва) поперек усилия в соответствии с СНиП III-18-75; подрезы поперек усилия глубиной не более 0,5 мм при толщине стали до 10 мм и — 1 мм при толщине стали более 20 мм

№3 подрезы основного металла вдоль усилия и местные подрезы (до 5% длины шва) поперек усилия в соответствии с СНиП III-18-75; подрезы поперек усилия глубиной не более 0,5 мм при толщине стали до 50 мм и — 100 мм при толщине стали более 20 мм

Документ: СНиП 3.05.05-84

Структурная единица: п. 1.51

Номер: 360597

Вопрос: Предпусковое испытание комплекса доменной печи. После окончания испытания отдельных участков, всего оборудования и после окончания огнеупорной кладки производится совместное испытание всех стальных конструкций путем продувки воздухом всей системы воздушного и газового трактов, начиная с воздухопровода холодного дутья от воздуходувной станции и кончая газопроводом чистого газа в пределах газоочистки до дроссельной группы. Продувка всей системы целиком производится избыточным давлением, равным P_2 , но не свыше

Рисунок:

Ответы:

№1 2 кгс/см²

№2 2 т/см²

№3 2 Н/см²

Документ: СНиП 3.05.05-84

Структурная единица: п. 3.35

Номер: 360595

Вопрос: *Допустимые нормы потери воздуха при испытании на герметичность на всех участках составляют от объема испытываемого участка: с частью оборудования и частью заглушек*

Рисунок:

Ответы:

№1 3%

№2 2%

№3 0,5 %

Документ: СНиП 3.05.05-84

Структурная единица: п. 3.30

Номер: 360600

Вопрос: *При монтаже технологических металлоконструкций и нестандартного оборудования необходимо соблюдать следующие основные правила безопасности:*

Рисунок:

Ответы:

№1 к верхолазным и другим монтажным работам допускаются лица не моложе 21 года

№2 к верхолазным и другим монтажным работам допускаются лица не моложе 25 лет

№3 к верхолазным и другим монтажным работам допускаются лица не моложе 18 лет

Документ: СНиП 3.05.05-84

Структурная единица: п. 3

Номер: 360602

Вопрос: *Режим сварки углеродистой и низколегированной стали классов до С60/45 включительно и размеры швов сварных соединений должны обеспечивать следующие показатели пластичности и вязкости металла шва и околошовной зоны:*

Рисунок:

Ответы:

№1 твердость по алмазной пирамиде не выше 350 единиц; ударная вязкость при отрицательной температуре (минус 40°С или минус 70°С), указанной в проекте не ниже 3 кгс м/см²; относительное удлинение не ниже 16%.

№2 твердость по алмазной пирамиде не выше 100 единиц; ударная вязкость при отрицательной температуре (минус 40°С или минус 70°С), указанной в проекте не ниже 7 кгс м/см²; относительное удлинение не ниже 10%

№3 твердость по алмазной пирамиде не выше 350 единиц; ударная вязкость при отрицательной температуре (минус 40°С или минус 70°С), указанной в проекте не ниже 3 кгс м/см²; относительное удлинение не ниже 11%

Документ: СНиП 3.05.05-84

Структурная единица: п. 1.30

Номер: 360598

Вопрос: *Все сопла фурменных приборов должны быть установлены, атмосферные клапаны закрыты, заглушки, установленные для деления системы на участки, должны быть сняты. Большой конус должен быть*

открыт, малый конус — закрыт, болты на люках газового затвора — затянуты, а в уплотнение распределителя шихты — подана смазка. За дроссельной группой устанавливается заглушка, рассчитанная на избыточное давление P_2 , но не выше

Рисунок:

Ответы:

№1 2 кгс/см²

№2 2 т/см²

№3 2 Н/см²

Документ: СНиП 3.05.05-84

Структурная единица: п. 3.36

Номер: 360599

Вопрос: Регулирование давления и расхода воздуха следует производить на воздухоподогревателе из расчета поддержания в системе избыточного давления P_2 , но не выше

Рисунок:

Ответы:

№1 2 кгс/см²

№2 2 т/см²

№3 2 Н/см²

Документ: СНиП 3.05.05-84

Структурная единица: п. 3.42

Номер: 360601

Вопрос: При монтаже технологических металлоконструкций и нестандартного оборудования, при такелажных работах применяют канаты:

Рисунок:

Ответы:

№1 снабженные свидетельством (сертификатом) об испытаниях

№2 канаты повышенной прочности

№3 канаты не применяются

Документ: СНиП 3.05.05-84

Структурная единица: п. 3

Номер: 360568

Вопрос: Техническую и проектно-сметную документацию, разработанные иностранной фирмой на иностранном языке, заказчик должен передавать переведенными на русский язык

Рисунок:

Ответы:

№1 Да

№2 Нет

№3 Допускается документация на английском языке

Документ: ВСН 406-87

Структурная единица: п.1.9

Номер: 360604

Вопрос: *Допускаются следующие дефекты швов сварных соединений, которые обнаруживаются физическими методами контроля (за исключением случаев, оговоренных в дополнительных правилах):*

Рисунок:

Ответы:

№1 непровары по сечению швов в соединениях, доступных сварке с двух сторон, глубиной до 5% толщины металла, но не больше 2 мм при длине непроваров не более 50 мм, расстоянии между ними не менее 250 мм и общей длине участков непровара не более 200 мм на 1 м шва; непровары в корне шва в соединениях без подкладок, доступных сварке только с одной стороны, глубиной до 15% толщины металла, но не свыше 3 мм

№2 отдельные шлаковые включения или поры либо скопления их (по группе А и В ГОСТ 7512 — 69) размером по диаметру не более 10% толщины свариваемого металла, но не свыше 3 мм; шлаковые включения или поры, расположенные цепочкой вдоль шва (по группе Б ГОСТ 7512 — 69), при суммарной их длине, не превышающей 200 мм на 1 м шва; скопления газовых пор и шлаковых включений (по группе В ГОСТ 7512 — 69) в отдельных участках шва в количестве не более 5 шт. на 1 см² площади шва при диаметре одного дефекта не более 1,5 мм; суммарная величина непровара, шлаковых включений и пор, расположенных отдельно или цепочкой (по группе А и Б ГОСТ 7512 — 69), не превышающая в рассматриваемом сечении при двусторонней сварке 10% толщины свариваемого металла, но не более 2 мм и при односторонней сварке без подкладок — 15%, но не более 3 мм

№3 все выше перечисленное

Документ: СНиП 3.05.05-84

Структурная единица: п. 1.51

Номер: 360605

Вопрос: *Размеры пластин, а также форма и размеры образцов и способ вырезки образцов из заготовок должны соответствовать ГОСТ 6996 — 66. При этом должны быть проведены следующие испытания:*

Рисунок:

Ответы:

№1 на статическое растяжение стыкового сварного соединения — 2 образца; металла шва стыкового, углового и таврового соединения — по 3 образца; на ударный изгиб металла шва стыкового соединения и околошовной зоны по линии сплавления — по 3 образца; на статический изгиб стыкового соединения — 2 образца; на твердость по алмазной пирамиде всех соединений из низколегированной стали классов до С60/45 включительно — не менее чем в четырех точках как металла шва, так и околошовной зоны — на одном образце

№2 на статическое растяжение стыкового сварного соединения — 3 образца; металла шва стыкового, углового и таврового соединения — по 2 образца; на ударный изгиб металла шва стыкового соединения и околошовной зоны по линии сплавления — по 2 образца; на статический изгиб стыкового соединения — 3 образца; на твердость по алмазной пирамиде всех соединений из низколегированной стали классов до С60/45 включительно — не менее чем в четырех точках как металла шва, так и околошовной зоны — на одном образце

№3 на статическое растяжение стыкового сварного соединения — 4 образца; металла шва стыкового, углового и таврового соединения — по 6 образца; на ударный изгиб металла шва стыкового соединения и околошовной зоны по линии сплавления — по 4 образца; на статический изгиб стыкового соединения — 2 образца; на твердость по алмазной пирамиде всех соединений из низколегированной стали классов до С60/45 включительно — не менее чем в четырех точках как металла шва, так и околошовной зоны — на одном образце

Документ: СНиП 3.05.05-84

Структурная единица: п. 1.61

Номер: 360608

Вопрос: *Порядок и сроки проведения индивидуальных испытаний и обеспечивающих их пусконаладочных работ должны быть установлены графиками, согласованными: монтажной и пусконаладочной организациями, генподрядчиком, заказчиком и другими организациями, участвующими в выполнении строительно-монтажных работ*

Рисунок:

Ответы:

№1 монтажной и пусконаладочной организациями

№2 генподрядчиком

№3 заказчиком

№4 все выше перечисленные и другими организациями, участвующими в выполнении строительно-монтажных работ

Документ: СНиП 3.05.05-84

Структурная единица: п. 5.1

Номер: 360609

Вопрос: *При гидравлических испытаниях допускается обстукивание стальных трубопроводов молотком массой*

Рисунок:

Ответы:

№1 не более 1,5 кг

№2 не более 0,8 кг

№3 не более 2 кг

№4 не более 0,4 кг

Документ: СНиП 3.05.05-84

Структурная единица: п. 5.6

Номер: 360606

Вопрос: *При грунтовании и окраске должны соблюдаться следующие условия:*

Рисунок:

Ответы:

№1 перед грунтованием стальные конструкции должны быть очищены от загрязнений и обезжирены; грунтование может выполняться только после проверки качества очистки стальных конструкций, а нанесение покрасочных материалов — после проверки качества грунтования; при производстве работ надлежит

соблюдать технологию, указываемую в ГОСТах и технических условиях на применяемые материалы; в конструкциях не подлежат грунтованию и окраске зоны монтажной сварки на ширину 100 мм по обе стороны от шва, а также поверхности, оговоренные в чертежах, и соприкасающиеся поверхности монтажных соединений на высокопрочных болтах и заклепках; грунтование и окраску следует производить при положительной температуре окружающего воздуха и конструкций (не ниже плюс 5°С); нанесение грунтовок и покрасочных материалов при отрицательной температуре допускается при применении материалов и методов производства работ, обеспечивающих надлежащее качество грунтования и окраски

№2 части стальных конструкций, подлежащие обетонированию, не грунтуются, не окрашиваются, а покрываются цементным молоком; рулонизируемые конструкции следует грунтовать быстросохнущим грунтом на заводе-изготовителе; грунтовки и покрывные материалы должны наноситься ровными слоями без пропусков и подтеков; толщина слоев определяется технологическими инструкциями; при грунтовании и окраске пневматическими распылителями сжатый воздух должен быть очищен от влаги, масла и пыли и соответствовать требованиям ГОСТ 9.010 — 73

№3 все выше перечисленное, но по мимо этого конструкции, изготавливаемые в полевых мастерских при температуре ниже +5° С, разрешается грунтовать и красить в процессе монтажа при температуре +5°С и выше

Документ: СНиП 3.05.05-84

Структурная единица: п. 1.82

Номер: 360611

Вопрос: *В течении какого времени проводится испытательное гидравлическое или пневматическое давление на прочность, после чего его снижают до рабочего*

Рисунок:

Ответы:

№1 в течении часа

№2 в течении 5 минут

№3 в течении 30 секунд

№4 в течении двух дней

Документ: СНиП 3.05.05-84

Структурная единица: п. 5.14

Номер: 360607

Вопрос: *По внешнему виду швы сварных соединений должны удовлетворять следующим требованиям:*

Рисунок:

Ответы:

№1 иметь гладкую или равномерно чешуйчатую поверхность (без наплывов, прожогов, сужений и перерывов) и не иметь резкого перехода к основному металлу. В конструкциях, воспринимающих динамические нагрузки, угловые швы должны выполняться с плавным переходом к основному металлу; наплавленный металл должен быть плотным по всей длине шва, не иметь трещин и дефектов, выходящих за пределы, указанные СНиП III-18-75; подрезы основного металла допускаются глубиной не более 0,5 мм при толщине стали от 4 до 10 мм и не более 1 мм при толщине стали свыше 10 мм, за исключением случаев, приведенных в дополнительных правилах; все кратеры должны быть заварены

№2 иметь гладкую или равномерно чешуйчатую поверхность (без наплывов, прожогов, сужений и перерывов).

В конструкциях, воспринимающих динамические нагрузки, угловые швы должны выполняться с плавным переходом к основному металлу; наплавленный металл должен быть плотным по всей длине шва, не иметь трещин и дефектов, выходящих за пределы, указанные СНиП III-18-75; подрезы основного металла допускаются глубиной не более 0,1 мм при толщине стали от 4 до 10 мм и не более 0,5 мм при толщине стали свыше 10 мм, за исключением случаев, приведенных в дополнительных правилах; все кратеры должны быть заварены

№3 иметь гладкую или равномерно чешуйчатую поверхность (без наплывов, прожогов, сужений и перерывов).

В конструкциях, воспринимающих динамические нагрузки, угловые швы должны выполняться с плавным переходом к основному металлу; наплавленный металл должен быть плотным по всей длине шва, не иметь трещин и дефектов, выходящих за пределы, указанные СНиП III-18-75; подрезы основного металла допускаются глубиной не более 0,1 мм при толщине стали от 4 до 10 мм и не более 0,5 мм при толщине стали свыше 10 мм; все кратеры должны быть заварены

Документ: СНиП 3.05.05-84

Структурная единица: п. 1.51

Номер: 360567

Вопрос: *Оборудование на монтажную площадку должно поступать в полном соответствии с ГОСТ 24444-87, ОСТ 24.010.01-80 и техническими условиями на изготовление и поставку*

Рисунок:

Ответы:

№1 Да

№2 Нет

№3 Да, но к перечисленным документам надо добавить еще СНиП 3.05.05-84

Документ: ВСН 406-87

Структурная единица: п. 1.6

Номер: 360610

Вопрос: *При гидравлических испытаниях допускается обстукивание трубопроводов из цветных металлов молотком массой*

Рисунок:

Ответы:

№1 не более 1,5 кг

№2 не более 0,8 кг

№3 не более 2 кг

№4 не более 0,4 кг

Документ: СНиП 3.05.05-84

Структурная единица: п. 5.6

Номер: 360578

Вопрос: *В зданиях, где устанавливают оборудование и трубопроводы, в технических условиях на монтаж которых предусмотрены специальные требования к чистоте, температурному режиму и др., при сдаче под монтаж должно быть обеспечено соблюдение этих условий*

Рисунок:

Ответы:

№1 Да

№2 Нет

№3 Все условия эксплуатации обеспечиваются после окончания всех строительно-монтажных работ

Документ: СНиП 3.05.05-84

Структурная единица: п. 2.10

Номер: 360569

Вопрос: *К началу работ по монтажу технологического оборудования в цехе должны быть смонтированы и в установленном порядке сданы в эксплуатацию мостовые краны и передаточные тележки, предусмотренные ППР для производства монтажных работ, и переданы в аренду монтирующей оборудование организации*

Рисунок:

Ответы:

№1 Да

№2 Нет

№3 Данные работы предусмотрены так же и в ПОС

Документ: ВСН 406-87

Структурная единица: п.3.1

Номер: 360573

Вопрос: *Выверку оборудования в зависимости от требуемой точности установки производят методами оптических измерений с помощью геодезических приборов, лазерных систем, с использованием измерительного инструмента и приспособлений - рулеток, поверочных линеек, гидростатических и рамных уровней, струн, отвесов и т.п.*

Рисунок:

Ответы:

№1 Да

№2 Нет

№3 Допускается так же выверять "на глаз"

Документ: ВСН 406-87

Структурная единица: п.3.8

Номер: 360570

Вопрос: *Способы расконсервации должны быть указаны в инструкциях по монтажу предприятий-изготовителей.*

Рисунок:

Ответы:

№1 Да

№2 Нет

№3 А так же способы указаны в ПОС

Документ: ВСН 406-87

Структурная единица: п.3.2

Номер: 360571

Вопрос: *Допускаемые отклонения на сборку и монтаж оборудования должны быть указаны в технической документации предприятия-изготовителя*

Рисунок:

Ответы:

№1 Да

№2 Нет

№3 Да, но в случае отсутствия таких указаний допускаемые отклонения не должны превышать значений, приведенных в нормах

Документ: ВСН 406-87

Структурная единица: п.3.4

Номер: 360574

Вопрос: *Руководство монтажными работами должно осуществляться лицами, имеющими право на производство этих работ.*

Рисунок:

Ответы:

№1 Да

№2 Нет

№3 Определяется директором строительно-монтажной организации

Документ: СНиП III-18-75

Структурная единица: п. 1.97

Номер: 360575

Вопрос: *Отклонения при приемке опорных металлических конструкций не должны превышать значений, приведенных в проекте производства работ*

Рисунок:

Ответы:

№1 Да

№2 Нет

№3 Отклонения не должны превышать значений, приведенных в СНиП III-18-75 "Металлические конструкции", раздел 2; табл. 12

Документ: СП 53-101-98

Структурная единица: п. 17 табл. 13

Номер: 360572

Вопрос: *По высоте оборудование выверяют относительно реперов, закрепленных в фундаментах*

Рисунок:

Ответы:

№1 Да

№2 Нет

№3 Да, но так же допускается выверять относительно ранее смонтированного и выверенного оборудования

Документ: ВСН 406-87

Структурная единица: п.3.6

Номер: 360577

Вопрос: *Оборудование, подлежащее монтажу, заказчик передает монтажной организации в соответствии со СНиП III-18-75 в зоне производства монтажных работ.*

Рисунок:

Ответы:

№1 Да

№2 Нет

№3 В соответствии со СНиП 3.05.05-84 технологическое оборудование и технологические трубопроводы

Документ: ВСН 406-87

Структурная единица: п. 1.8

Номер: 360576

Вопрос: *Для изделий единичного и мелкосерийного производства, собираемых на месте эксплуатации, порядок поставки оборудования, монтажа, приемки и сдачи в эксплуатацию определяется ГОСТ 15.005-86.*

Рисунок:

Ответы:

№1 Да

№2 Нет

№3 Определяется СНиП III-18-75 "Металлические конструкции"

Документ: ВСН 406-87

Структурная единица: п. 1.6

Номер: 360579

Вопрос: *При общей сборке кожуха печи производится вырезка всех отверстий, в том числе отверстий для крепежных болтов и выводных трубок охлаждения вертикальных холодильных плит, для крепежных болтов футеровочных плит, а также для леток и фурменных приборов. На кожухе печи внутри него наносятся контуры каждого угла холодильной плиты путем кернения и нанесения линий краской от вершины этого угла на длину*

Рисунок:

Ответы:

№1 100 мм

№2 50 мм

№3 20 мм

Документ: СНиП 3.05.05-84

Структурная единица: п. 3.3

Номер: 360582

Вопрос: *Режим электрошлаковой сварки кожухов доменных печей из низколегированной стали и минимальные размеры сварных швов должны обеспечивать следующие показатели пластичности металла сварного соединения: твердость по алмазной пирамиде*

Рисунок:

Ответы:

№1 не выше 300 единиц

№2 не выше 5 единиц

№3 не выше 100 единиц

Документ: СНиП 3.05.05-84

Структурная единица: п. 3.7

Номер: 360580

Вопрос: *Размеры отверстий для крепежных болтов и выводных трубок холодильных и футеровочных плит должны быть больше диаметров болтов и трубок*

Рисунок:

Ответы:

№1 в 1,6 раза

№2 в 2 раза

№3 в 3 раза

Документ: СНиП 3.05.05-84

Структурная единица: п. 3.3

Номер: 360581

Вопрос: *Размеры от края овальных отверстий для трубок холодильных плит испарительного охлаждения, до наружных краев защитных трубок этих плит должны быть равны*

Рисунок:

Ответы:

№1 15 мм

№2 20 мм

№3 50 мм

Документ: СНиП 3.05.05-84

Структурная единица: п. 3.3