Пробный тест CSLB C-60 Welding Contractor

20 авторских тренировочных вопросов к экзамену на лицензию подрядчика в Калифорнии — с ответами и пояснениями.

Формат
Выбор ответа: 4 варианта, один наиболее подходящий

Темы
Вопросы сгруппированы по опубликованным темам CSLB

Банк вопросов
Обновлён: ноябрь 2026 г.

Как пользоваться тестом

1. Ответьте на все 20 вопросов без подсказок: на экзамене CSLB нельзя пользоваться справочными материалами.
2. Сверьтесь с ответами в конце и прочитайте пояснение к каждой ошибке.
3. Пройдите этот же тест онлайн — с мгновенными пояснениями и результатом по темам: test2pro.com/ru/free-practice-tests/c60-welding-contractor

Отсканируйте, чтобы пройти онлайн

Темы экзамена и их примерная доля

Планирование и сметы	17%
Подготовка к сварке	22%
Сварка, пайка твердым и мягким припоем	28%
Процессы резки	11%
Безопасность	22%

Test2Pro — это только онлайн-подготовка. Запись на экзамен, сам экзамен, выдачу лицензии и результаты обеспечивают CSLB и PSI. Это авторские тренировочные вопросы, а не настоящие вопросы экзамена CSLB.

© 2026 Test2Pro · test2pro.com · Бесплатно для личной подготовки. Копирование, перепродажа и публикация запрещены.

Вопросы

1 СВАРКА, ПАЙКА ТВЕРДЫМ И МЯГКИМ ПРИПОЕМ

Which SMAW condition is most likely to leave overlap at the weld toes?
Какой режим SMAW с наибольшей вероятностью приведёт к наплыву (overlap) на границе шва с основным металлом (weld toes)?

(A) High amperage with fast travel
Большой ток при быстром перемещении

(B) Low amperage with slow travel
Малый ток при медленном перемещении

(C) A small electrode with normal travel
Тонкий электрод при обычной скорости

(D) High arc force with fast travel
Высокая сила дуги при быстром перемещении

2 СВАРКА, ПАЙКА ТВЕРДЫМ И МЯГКИМ ПРИПОЕМ

During low-amperage DC GTAW, an oversized tungsten electrode is most likely to cause which problem?
К какой проблеме, скорее всего, приведёт слишком толстый вольфрамовый электрод при сварке GTAW на постоянном токе (DC) малой силы?

(A) Rapid melting of the tungsten tip
Быстрое оплавление кончика вольфрамового электрода

(B) A consistently narrower arc
Постоянно более узкая дуга

(C) An unstable, wandering arc
Неустойчивая, блуждающая дуга

(D) Excessively deep weld penetration
Чрезмерно глубокое проплавление

3 СВАРКА, ПАЙКА ТВЕРДЫМ И МЯГКИМ ПРИПОЕМ

In resistance spot welding, current is reduced by half while resistance and weld time stay the same. How much heat is generated?
При контактной точечной сварке (resistance spot welding) ток уменьшают вдвое, а сопротивление и время сварки остаются прежними. Сколько тепла выделяется?

(A) One-half as much
Вдвое меньше

(B) One-fourth as much
В четыре раза меньше

(C) Twice as much
Вдвое больше

(D) The same amount
Столько же

test2pro.com

© 2026 Test2Pro · test2pro.com · Бесплатно для личной подготовки. Копирование, перепродажа и публикация запрещены.

4 СВАРКА, ПАЙКА ТВЕРДЫМ И МЯГКИМ ПРИПОЕМ

Which substance is a common active ingredient in corrosive acid soldering flux?

Какое вещество обычно является активным компонентом коррозионного кислотного флюса для пайки?

A. Cadmium oxide
Оксид кадмия

B. Zinc chloride
Хлорид цинка

C. Magnesium oxide
Оксид магния

D. Rosin
Канифоль

---

5 СВАРКА, ПАЙКА ТВЕРДЫМ И МЯГКИМ ПРИПОЕМ

Which welding setup normally uses a constant-current power source?

Какая сварочная установка обычно использует источник питания со стабилизацией тока (constant-current)?

A. Manual GTAW (TIG)
Ручная GTAW (TIG)

B. FCAW with a constant-speed wire feeder
FCAW с подающим механизмом постоянной скорости (constant-speed wire feeder)

C. GMAW with a constant-speed wire feeder
GMAW с подающим механизмом постоянной скорости (constant-speed wire feeder)

D. SAW with a constant-speed wire feeder
SAW с подающим механизмом постоянной скорости (constant-speed wire feeder)

---

6 СВАРКА, ПАЙКА ТВЕРДЫМ И МЯГКИМ ПРИПОЕМ

When weaving a flat lap-joint weld between equal-thickness steel plates, where should the welder direct more arc heat?

При сварке нахлёсточного соединения (lap joint) стальных пластин одинаковой толщины в нижнем положении с поперечными колебаниями электрода (weaving) куда сварщик должен направлять больше тепла дуги?

A. Toward the lower plate’s surface
На поверхность нижней пластины

B. Toward the exposed edge of the upper plate
На открытую кромку верхней пластины

C. Equally toward both plates
Поровну на обе пластины

D. Away from the joint root
В сторону от корня соединения

© 2026 Test2Pro · test2pro.com · Бесплатно для личной подготовки. Копирование, перепродажа и публикация запрещены.

7 СВАРКА, ПАЙКА ТВЕРДЫМ И МЯГКИМ ПРИПОЕМ

Under AWS D1.1, which statement about welder performance qualification is correct within the applicable process and position limits?

Согласно AWS D1.1, какое утверждение об аттестации сварщика (welder performance qualification) верно в пределах применимых ограничений по процессу и пространственному положению?

Ⓐ Either a fillet or groove test qualifies both weld types
Испытание на угловой или на стыковой шов аттестует на оба типа швов

Ⓑ A fillet-weld test also qualifies groove welds
Испытание на угловой шов аттестует и на стыковые швы

Ⓒ Neither test can qualify the other weld type
Ни одно испытание не может аттестовать на другой тип шва

Ⓓ A groove-weld test can also qualify fillet welds
Испытание на стыковой шов может аттестовать и на угловые швы

---

8 ПЛАНИРОВАНИЕ И СМЕТЫ

Which information does a base-metal mill test report (MTR) certify?

Какую информацию удостоверяет сертификат завода-изготовителя на основной металл (mill test report, MTR)?

Ⓐ The metal’s chemical composition and mechanical properties
Химический состав и механические свойства металла

Ⓑ The welder’s qualified processes and positions
Процессы и положения, по которым аттестован сварщик

Ⓒ The power source’s calibration results
Результаты калибровки источника питания

Ⓓ The completed weld’s visual inspection results
Результаты визуального контроля готового сварного шва

---

9 ПЛАНИРОВАНИЕ И СМЕТЫ

On an AWS welding symbol, a fillet-weld triangle appears above the reference line. Where is the weld required?

На сварочном обозначении AWS треугольник углового шва (fillet weld) расположен над опорной линией (reference line). Где требуется выполнить шов?

Ⓐ On the other side of the joint
С другой стороны соединения

Ⓑ On the arrow side of the joint
Со стороны стрелки соединения

Ⓒ On both sides of the joint
С обеих сторон соединения

Ⓓ Only at the ends of the joint
Только на концах соединения

© 2026 Test2Pro · test2pro.com · Бесплатно для личной подготовки. Копирование, перепродажа и публикация запрещены.

10 ПЛАНИРОВАНИЕ И СМЕТЫ

An AWS fillet-weld symbol has 3-8 immediately to its right. What does the 3 specify?

Непосредственно справа от символа углового шва (fillet weld) AWS указано 3-8. Что обозначает число 3?

(A) The length of each weld segment
Длину каждого участка шва

(B) The center-to-center pitch
Шаг между центрами

(C) The clear gap between weld segments
Свободный промежуток между участками шва

(D) The fillet-weld leg size
Размер катета углового шва

---

11 ПЛАНИРОВАНИЕ И СМЕТЫ

Which pair of stainless steel grades is intentionally alloyed with molybdenum?

Какая пара марок нержавеющей стали специально легирована молибденом?

(A) 304 and 309
304 и 309

(B) 316 and 317
316 и 317

(C) 301 and 302
301 и 302

(D) 410 and 430
410 и 430

---

12 ПОДГОТОВКА К СВАРКЕ

Which tool should be used to brush oxide from aluminum before welding?

Какой инструмент следует использовать, чтобы счистить оксид с алюминия перед сваркой?

(A) A clean stainless-steel wire brush
Чистая проволочная щётка из нержавеющей стали

(B) A carbon-steel wire brush
Проволочная щётка из углеродистой стали

(C) A stiff nylon-bristle brush
Жёсткая щётка с нейлоновой щетиной

(D) A carbon-steel grinding disc
Шлифовальный диск из углеродистой стали

---

test2pro.com

© 2026 Test2Pro · test2pro.com · Бесплатно для личной подготовки. Копирование, перепродажа и публикация запрещены.

13 ПОДГОТОВКА К СВАРКЕ

Which workpiece is generally better suited to ultrasonic testing than radiography for internal-flaw inspection?

Какая заготовка, как правило, лучше подходит для ультразвукового контроля (ultrasonic testing), чем для радиографического (radiography), при выявлении внутренних дефектов?

- (A) Heavy carbon-steel weldment
  Толстостенная сварная конструкция из углеродистой стали
- (B) Thin aluminum sheet
  Тонкий алюминиевый лист
- (C) Thin-wall brass tubing
  Тонкостенная латунная трубка
- (D) Coarse-grained gray-iron casting
  Крупнозернистая отливка из серого чугуна

---

14 ПОДГОТОВКА К СВАРКЕ

An E7018 electrode falls into a bucket of water and becomes soaked. What should be done with it?

Электрод E7018 упал в ведро с водой и полностью промок. Что с ним следует сделать?

- (A) Let it air-dry before use
  Дать ему высохнуть на воздухе перед использованием
- (B) Discard it
  Выбросить его
- (C) Rebake it in an electrode oven, then use it
  Повторно прокалить в печи для электродов, затем использовать
- (D) Use it at a higher amperage
  Использовать его на большем токе

---

15 ПРОЦЕССЫ РЕЗКИ

With a properly adjusted oxyacetylene cutting flame, how much clearance should remain between the preheat inner-cone tips and the steel?

При правильно отрегулированном кислородно-ацетиленовом режущем пламени какой зазор должен оставаться между концами ядер (inner cone) подогревающего пламени и сталью?

- (A) 1/16–1/8 in.
  1/16–1/8 дюйма
- (B) 3/16–1/4 in.
  3/16–1/4 дюйма
- (C) 1/4–5/16 in.
  1/4–5/16 дюйма
- (D) 3/8–1/2 in.
  3/8–1/2 дюйма

© 2026 Test2Pro · test2pro.com · Бесплатно для личной подготовки. Копирование, перепродажа и публикация запрещены.

16 ПРОЦЕССЫ РЕЗКИ

Before opening the cutting-oxygen jet, what condition should steel reach for oxy-fuel cutting?

Какого состояния должна достичь сталь при газокислородной резке (oxy-fuel cutting), прежде чем открыть струю режущего кислорода?

(A) Its ignition temperature, about 1,600–1,800°F
Температуры воспламенения, около 1,600–1,800°F

(B) Its melting temperature, about 1,600–1,800°F
Температуры плавления, около 1,600–1,800°F

(C) Its ignition temperature, about 1,200–1,400°F
Температуры воспламенения, около 1,200–1,400°F

(D) Its melting temperature, about 1,200–1,400°F
Температуры плавления, около 1,200–1,400°F

---

17 БЕЗОПАСНОСТЬ

On clean base metal with normal operating settings, which listed process generally produces the most particulate welding fume?

Какой из перечисленных процессов на чистом основном металле при обычных рабочих режимах, как правило, даёт больше всего сварочного аэрозоля в виде твёрдых частиц?

(A) Gas tungsten arc welding (GTAW)
Дуговая сварка вольфрамовым электродом в защитном газе (GTAW)

(B) Oxy-fuel gas welding (OFW)
Газокислородная сварка (OFW)

(C) Submerged arc welding (SAW)
Сварка под флюсом (SAW)

(D) Self-shielded flux-cored (FCAW-S)
Сварка самозащитной порошковой проволокой (FCAW-S)

---

18 БЕЗОПАСНОСТЬ

Under Cal/OSHA's permit-space rule, oxygen enrichment begins above what oxygen concentration by volume?

Согласно правилу Cal/OSHA о замкнутых пространствах, требующих разрешения на вход (permit space), выше какой объёмной концентрации кислорода начинается обогащение атмосферы кислородом?

(A) 19.5%

(B) 25.0%

(C) 20.9%

(D) 23.5%

---

test2pro.com

19 БЕЗОПАСНОСТЬ

A 24-in.-wide electrical panel operates at 600 V or less and requires servicing while energized. Under Cal/OSHA, what is the minimum working-space width in front of it?

Электрический щит шириной 24 дюйма работает при напряжении 600 V или ниже и требует обслуживания под напряжением. Какой, согласно Cal/OSHA, должна быть минимальная ширина рабочего пространства перед ним?

A 30 in.
30 дюймов

B 36 in.
36 дюймов

C 24 in.
24 дюйма

D 18 in.
18 дюймов

---

20 БЕЗОПАСНОСТЬ

Under Cal/OSHA, what minimum illumination is required in an outdoor active construction area while work is in progress?

Какая минимальная освещённость, согласно Cal/OSHA, требуется на открытой действующей строительной площадке во время производства работ?

A 30 foot-candles
30 фут-свечей

B 3 foot-candles
3 фут-свечи

C 10 foot-candles
10 фут-свечей

D 5 foot-candles
5 фут-свечей

---

test2pro.com

Ответы и пояснения

№	ОТВЕТ	ПОЯСНЕНИЕ
1	**B**	Слишком малый ток может оставить основной металл несплавленным, а медленное перемещение позволяет металлу шва накапливаться и натекать на поверхность. Этот несплавленный выступ на границе шва и есть наплыв (overlap).
2	**C**	Вольфрамовый электрод, слишком толстый для малого сварочного тока, может вызывать плохое зажигание дуги и её блуждание (arc wander). Диаметр электрода следует подбирать по диапазону тока.
3	**B**	Нагрев сопротивлением подчиняется формуле H = I^2 R t где I — сварочный ток, R — сопротивление, t — время сварки. При неизменных R и t уменьшение тока вдвое даёт H_2 = (dfrac12)^2 H_1 = dfrac14 H_1 поэтому выделяется лишь четверть исходного тепла. Поскольку тепло зависит от квадрата тока, ток — параметр точечной сварочной машины с наибольшим влиянием на нагрев.
4	**B**	Хлорид цинка входит в состав активных кислотных флюсов для пайки и удаляет оксиды. Удаляйте коррозионные остатки в соответствии с инструкциями производителя флюса по очистке.
5	**A**	Для ручной GTAW обычно применяют источник со стабилизацией тока, чтобы ограничить изменения тока при колебаниях длины дуги. Установки с подачей проволоки с постоянной скоростью обычно используют стабилизацию напряжения (constant voltage) для саморегулирования длины дуги.
6	**A**	Открытая кромка верхней пластины плавится легче, чем поверхность нижней пластины. Смещение тепла в сторону нижней пластины помогает сплавить соединение, не допуская оплавления верхней кромки.
7	**D**	Практическое испытание на стыковой шов (groove weld) может аттестовать сварщика на угловые швы (fillet welds) в применимых пределах кода. Испытание только на угловой шов не даёт аттестации на стыковые швы.
8	**A**	MTR фиксирует результаты химического анализа и механических испытаний для определённой плавки (heat) или партии металла. Он позволяет проверить соответствие поставленного материала его спецификации.
9	**A**	Обозначение шва над опорной линией указывает другую сторону соединения (other side). Обозначение под линией указывает сторону стрелки (arrow side).
10	**A**	Для прерывистого углового шва первое число справа — длина участка, а число после дефиса — шаг (pitch). Здесь каждый участок имеет длину 3 дюйма при шаге между центрами 8 дюймов.
11	**B**	Стали типов 316 и 317 содержат молибден для повышения коррозионной стойкости, особенно стойкости к питтинговой коррозии (pitting). Тип 317, как правило, содержит больше молибдена, чем тип 316.
12	**A**	Используйте чистую проволочную щётку из нержавеющей стали, предназначенную только для алюминия. Хранение её отдельно от инструментов для стали помогает предотвратить загрязнение сварного соединения.

© 2026 Test2Pro · test2pro.com · Бесплатно для личной подготовки. Копирование, перепродажа и публикация запрещены.

№	ОТВЕТ	ПОЯСНЕНИЕ
13	**A**	UT (ультразвуковой контроль) обеспечивает хорошее проникновение и чувствительность к внутренним дефектам в толстой стали. Кроме того, он не требует зоны радиационного оцепления, необходимой при RT (радиографическом контроле). Тонкие сечения и крупнозернистые отливки менее пригодны для обычного UT.
14	**B**	Низководородные (low-hydrogen) электроды, промокшие в воде, следует выбрасывать. Повторная прокалка удаляет влагу, поглощённую из воздуха, но не может восстановить покрытие, повреждённое намоканием.
15	**A**	Держите концы ядер пламени примерно на 1/16–1/8 дюйма над сталью. Так подогревающее пламя находится близко к металлу, но ядра его не касаются.
16	**A**	Подогрев доводит сталь до температуры воспламенения, обычно около 1,600–1,800°F. Затем струя режущего кислорода окисляет сталь и удаляет оксиды из реза.
17	**D**	FCAW-S даёт значительное количество твёрдых частиц сварочного аэрозоля из расходуемой проволоки и компонентов её сердечника. GTAW и SAW обычно дают гораздо меньше видимого дыма; одно лишь количество дыма не служит мерой токсичности.
18	**D**	Section 5157 определяет атмосферу, обогащённую кислородом, как атмосферу с содержанием кислорода более 23.5% по объёму. Одно лишь показание в допустимых пределах по кислороду не доказывает, что входить в замкнутое пространство безопасно.
19	**A**	Cal/OSHA §2340.16 требует, чтобы ширина рабочего пространства была не меньше ширины оборудования или 30 дюймов, в зависимости от того, что больше. Для этого щита шириной 24 дюйма минимум составляет 30 дюймов.
20	**D**	Title 8 §1523 устанавливает 5 фут-свечей (foot-candles) для открытых действующих строительных площадок, а также для зон укладки бетона, земляных работ и отходов, проходов и действующих складских зон. Значение 3 фут-свечи относится к общему освещению строительных зон с низкой активностью, 10 фут-свечей — к строительным производственным базам и мастерским, а 30 фут-свечей — к пунктам первой помощи и офисам. В таблице федеральной OSHA эти значения распределены иначе, поэтому в Калифорнии применяется правило Cal/OSHA.

Готовы к полному банку вопросов C-60 Welding Contractor?

600+ тренировочных вопросов в полном курсе, а также пробные экзамены на время, разбор ошибок и отслеживание готовности: test2pro.com/ru/online-classes/c60-welding-contractor

© 2026 Test2Pro. Все права защищены. Этот PDF бесплатен для личной некоммерческой подготовки. Не копируйте, не перепродавайте, не публикуйте его и не загружайте на другие сайты — делитесь ссылкой test2pro.com/ru/free-practice-tests/c60-welding-contractor.