

焊工操作证考试题库（单选题）

题目	选项1	选项2	选项3	答案
不属于预防火灾与爆炸事故的措施是()。	作业完毕应做到认真检查,确认无火灾隐患后方可离开现场	检查焊件连接部位情况,防止热传导引起火灾事故	经常检查地锚埋设的牢固程度	3
由于不受作业地点条件的限制,具有良好灵活性特点,目前用于野外露天施工作业比较多电弧焊是()。	自动焊	手工焊	半自动焊	2
纯铜是指()。	紫铜	黄铜	白铜	1
不能防护直接接触的是()。	装剩余电流动作保护器	装高电流插座	装漏电开关	2
有1个结晶水的碳酸钠工业名称为()。	重质碱	轻质碱	纯碱	1
气焊时一般采用是()。	中性焰	氧化焰	碳化焰	1
为提高钢铁材料的弹性极限和屈服强度,同时保证较好的韧性,最好采用()。	中温回火	低温回火	高温回火	1
水下切割时要慎重考虑切割位置和方向,最好先从距离水面()。	中间的部位着手,向两端割	最远的部位着手,向上割	最近的部位着手,向下割	3
焊补燃料容器和管道的常用安全措施有两种,称为()。	置换焊补、带压不置换焊补	置换焊补、带压置换焊补	大电流焊补、带料焊补	1
关于水的灭火机错误的是()。	窒息	冷却	潮湿	3
灭火的基本原理可以归纳为四种。其中属于化学过程的是()。	窒息	化学抑制	隔离	2
关于气割的应用领域,下列说法正确的是()。	只能切割简单形状	切割任何材料	钢板下料、焊接坡口和铸件浇冒口的切割	3
关于二氧化碳焊短路过渡焊接电源极性以下说法正确的是()。	直流正接和直流反接都很常用	一般都采用直流正接	一般都应采用直流反接	3
下列不是铝、镁及其合金的焊接方法的是()。	直流正接的等离子弧焊	直流反接的等离子弧焊	交流等离子弧焊	1
获得“阴极破碎”作用时,采用的是()。	直流正接	直流反接	交流电源	2
埋弧焊时,当采用(),焊缝熔深大。	直流正接	交流	直流反接	3
原子氢焊进行焊接是采用的电源形式为()。	直流反接	直流正接	交流	3
埋弧焊焊接Mn-Al高合金钢时,要选用()。	直流	交流	交直流均可	1
埋弧焊未被融化的焊剂人工回收后()再次利用。	直接可以	不可以	处理后可以	3
在正常情况下电气设备不带电的外露金属部分,如金属外壳、金属护罩和金属构架等,在发生漏电、碰壳等金属性短路故障时就会出现危险的接触电压,此时人体触及这些外露的金属部分,发生触电称为()。	直接接触触电	间接接触触电	非接触触电	2
依据《职业病防治法》,下列()项不属于劳动者在职业活动中应尽的职业卫生义务。	正确使用和维护职业病防护设备和个人使用的职业病防护用品	发现职业病危害事故隐患及时报告	在有职业危害因素的作业场所设置警示标识	3
关于钎焊从业人员的义务,下列说法正确的是()。	正确佩戴和使用劳动防护用品是从业人员必须履行的法定义务	未造成重大事故可以自行商量决定	用人单位不需要为从业人员提供必要的、安全的劳动防护用品	1
激光焊开启气瓶时,人必须站在气瓶的()。	正面	背面	侧面	3
为了改善焊接接头性能,消除粗晶组织及促使组织均匀等,常采用的热处理方式为()。	正火	回火	退火	1
下列关于电子束焊真空室的说法错误的是()。	真空室的尺寸及形状应根据焊机的用途和被加工的零件来确定	真空室一般采用低碳钢和不锈钢制成,碳钢制成的工作室内表面应镀镍	电子束焊机的使用者可自行改装真空室	3
自动埋弧堆焊时,堆焊电流增大,熔深()。	增加	减少	不变	1

普通低合金钢焊接时，为避免热影响区的淬硬倾向，可采用的措施为()。	增大焊接电流	增大焊接速度	使用保护气体	1
在对密闭的容器中的空气施加压力时，空气的体积就被压缩，内部压强()。	增大	减小	不变	1
随着温度的升高，金属的导电性()。	增大	减小	不变	2
缩短噪声接触时间有利恢复听觉疲劳以及()其危害。	增大	加重	减轻	3
国家实行生产安全事故()，依法追究生产安全事故责任人员的法律责任。	责任追究制度	法律追究制度	隐患排查制度	1
钎焊从业人员不应具有以下责任()。	责任意识	丰富安全生产知识	不用注意提高安全意识	3
熔化焊接与热切割从业人员不应具有以下责任()。	责任意识	丰富安全生产知识	不用注意提高安全意识	3
下列关于安全生产、安全管理的说法，错误的是()。	责任能力，就是具备安全生产的能力，发生安全生产事故如何履行自己责任的能力	违章作业，提高生产效率	提高责任能力，就应积极参加安全学习及安全培训	2
关于碱性焊条，下列说法错误的是()。	在药皮中加入一定量的萤石(氟化钙)，具有去氢作用	碱性熔渣的脱氧较完全，但是不能有效地消除焊缝金属中的硫	碱性焊条使用时必须采用直流反极性进行焊接	2
关于钎焊作业安全生产通用规程，说法正确的是()。	在焊接工作场所，必须有防火设备	附近有与明火作业相抵触的工种在作业(如油漆等)可以进行钎焊操作	施工人员配带安全带并遵守高空作业的其他有关规定即可，不用办理高空作业许可证。	1
关于钨的描述错误的是()。	在高温时电子发射能力不强	熔点最高的金属	目前最好的一种不熔化电极的材料	1
对于多数熔化焊设备而言，电力变压器是否合适的决定性因素是()。	允许的电压降	允许的电流值	允许的发热程度	1
物质的自燃点越低，发生火灾的危险就()。	越大	越小	两者无关	1
下列病例肯定不属于电磁场伤害造成的是()。	月经失调	脱发	皮肤金属化	3
自动焊用的焊丝是()。	圆状	管状	盘状	3
关于实芯焊丝和药芯焊丝，以下说法错误的是()。	与实芯焊丝相比，药芯焊丝较软且刚性差，因而对送丝机构要求较高	药芯焊丝外皮是由低碳钢或低合金钢钢皮制成的	实芯焊丝经冷拉拔加工而成	3
气瓶使用时，下列行为应禁止的是()。	与气瓶接触的管道和设备有接地装置，防止产生静电造成燃烧或爆炸	气瓶和电焊在同一地点使用时，瓶底应垫绝缘物，防止气瓶带电	焊工用沾有油脂的工具、手套或油污工作服去接触氧气瓶阀、减压器等	3
与二氧化碳焊相比，以下关于混合气体保护焊的说法错误的是()。	与二氧化碳焊相比，混合气体保护焊焊缝金属中得氧含量较高	与二氧化碳焊相比，混合气体保护焊焊缝金属中的氧含量较低	与二氧化碳焊相比，混合气体保护焊的合金元素烧损程度较轻	1
由于二氧化碳气体保护堆焊属于明弧焊接，因此要防止()。	有害气体产生	火灾发生	弧光伤害	3
氩弧堆焊的主要危险不包括()。	有害气体	烟尘	高频电场	2
氧-乙炔焰堆焊时，主要危险是()。	有害气体	爆炸	弧光	2
下列可以作为电焊机回路的导电体的是()。	油管	专用导电体	海水	2
氢气着火时应采取下列措施()。	用水冲洗	保持氢气系统为负压状态	切断电源	3
《职业病防治法》规定()依法享有职业卫生保护的权利。	用人单位	单位职工	劳动者	3
强度最好的铝合金是()。	硬铝	锻铝	超硬铝	3
钢的淬火处理可提高其()。	硬度	韧度	耐腐蚀性	1
下列()不是导致着火的火源。	荧光	火焰	电火花	1
在触电者已失去知觉(心肺正常)的抢救措施中，错误的是()。	应使其舒适地平卧着	解开衣服以利呼吸	四周要多围些人	3

下列关于激光危害的工程控制说法错误的是()。	应将整个激光系统置于不透光的罩子中	对激光器装配防护罩或防护围封	维护或检修激光器时可暂时拆除激光安全标志	3
不属于焊条的组成部分的是()。	引弧装置	焊芯	药皮	1
液化石油气瓶是贮存和运输氢气的专用容器, 瓶体表面为()。	银灰色	深绿色	白色	1
埋弧焊焊丝上经长镀(), 既可起防锈作用, 又可改善焊丝与导电嘴的电接触状况。	银	铜	镍	2
以下不会造成直接触电的原因有()。	已停电设备突然来电	远离高压线	误触电气设备	2
被确诊患有职业病的职工, 职业病诊断机构应发给其《职业病诊断证明书》, 并享受国家规定的()。	医疗保险待遇	工伤保险待遇	商业保险待遇	2
下列关于硫酸的描述正确的是()。	一元酸	二元酸	三元酸	2
()吸入人体使氧在体内的输送或组织吸收氧的功能发生障碍, 使人体组织因缺氧而坏死。	一氧化碳	氮氧化物	臭氧	1
能用于熔化极氩弧焊保护气体的是()。	一氧化氮	氮气	氩气	3
《劳动合同法》规定, 劳动合同期限三个月以上不满一年的, 试用期不得超过()	一个月	三个月	六个月	1
埋弧焊的焊接速度()。	一般	小	大	3
青铜的可塑性()。	一般	好	差	2
可燃蒸汽与空气混合的浓度往往可达到爆炸极限的条件不包括()。	液体燃料容器通风不良	室内通风良好	管道通风不良	2
焊接与切割主要用的激光器不包括()	液体激光器	固体激光器	二氧化碳气体激光器	1
“氟、氢原子反应时, 能形成处于激发态的氟化氢离子从而产生激光” 描述的是()。	液体激光器	半导体激光器	气体激光器	3
氧熔剂的切割原理是利用切割火焰, 具体是采用()。	液化石油气	氧-乙炔焰	粉末	3
下列说法错误的是()。	要正确处理, 及时、如实地向上级报告, 并保护现场, 作好详细记录	按时认真进行巡回检查, 发现异常情况及时处理和报告	私自修改操作规程	3
气瓶运输(含装卸)时, 下列行为应禁止的是()。	氧气瓶与油脂物质和可燃气体钢瓶同车运输	不用起重机直接吊运钢瓶	夏季运输应有遮阳设施, 适当覆盖, 避免曝晒	1
熔化极活性气体保护电弧焊用的保护气体不正确的是()。	氧气和二氧化碳混合气	氩气	二氧化碳	2
关于各种气体以下说法错误的是()。	氧气、氮气、氩气的沸点从高往低依次为氮气、氩气、氧气。	在0℃和1atm下, 氩气密度是1.78g/L	可采用分馏液态空气法制取氩气。	1
等离子切割碳钢时, 为获得切割面较高的表面硬度, 离子气可使用()。	氧气	氮气	氢气	2
水下气割又称为()。	氧-可燃气体热切割	氧-弧水下热切割	金属-电弧水下热切割	1
在气割气焊火焰中, 火焰的温度最高的为()。	氧化焰	中性焰	碳化焰	1
埋弧焊熔炼焊剂名称中第一位数字表示焊剂中()。	氧化锰的含量	硅的含量	氟的含量	1
埋弧焊熔剂成分里含有的(), 焊接时虽不像手弧焊那样产生可见烟雾, 但将产生一定量的有害气体和蒸气损害人体健康	氧化锰	氧化硅	氟化氢	1
可燃物的燃烧阶段不包括()。	氧化、分解	挥发	燃烧	2
水下焊接时为防止高温熔滴落入潜水服的折迭处或供气管, 烧坏潜水服或供气管, 尽量避免()。	仰焊和仰割	平焊	横焊	1
工业中的“三酸两碱”不包括()。	盐酸	硝酸	氢氟酸	3
下列有关氩气瓶的安全使用要求, 错误的是()。	氩气钢瓶规定漆成银灰色, 上写绿色(氩)字	瓶阀冻结时, 不得用火烘烤。	氩气钢瓶在使用中可以敲击、碰撞。	3
当焊接热导率高的原材料(如铝、铜)时, 可以考虑选用有较高热穿透性的()。	氩气	氮气	氩气	2

下列()不是非熔化极气体保护焊所用的气体。	氩气	二氧化碳	氦气	2
铸铁常用的焊接方法有()。	氩弧焊	气体保护焊	焊条电弧焊	3
以下焊接方法中,不属于熔化焊的是()。	氩弧焊	扩散焊	埋弧焊	2
下列不属于电弧焊的是()。	氩弧焊	二氧化碳气体保护焊	软钎焊	3
二氧化碳气体保护焊时,由于氧气和紫外线作用强烈,适宜穿戴()。	亚麻工作服	耐酸呢、柞丝绸等非棉布工作服	棉布工作服	2
属于可燃气体的()。	压缩空气	一氧化碳	氧气	3
水滴式乙炔发生器如发现有水从发气室派出门溢出,而且压力表指针不动,则表示()。	压力表指针出现故障	电石已完全分解,可以清渣	电石未完全分解,不可以清渣	2
焊丝送进和电弧移动都由专门的焊接装置自动完成的埋弧焊类型是()。	压焊	自动埋弧焊	半自动埋弧焊	2
在有风的环境中焊接时,下列焊接方法中保护效果最好的是()。	压焊	埋弧焊	手工电弧焊	2
为防止电渣焊时产生爆渣或渣引起的烧伤,应()。	选用氯化钙含量低的焊剂	提高装配质量	焊前检查变压器冷却水畅通情况	2
采用钨极氩弧焊焊接工件时,()。	需要填加焊丝	不需要填加焊丝	两者均可	3
电渣焊可一次焊接很厚的工件,并且()坡口。	需开“V”型	必须开	可以不开	3
搬运剧毒化学品后,应该()。	休息	吃东西补充体力	用流动的水洗手	3
重度电击者不会出现()。	心室纤颤	瞳孔扩大	精神亢奋	3
通过不打渣连续堆焊的方法提高手工电弧堆焊效率时,其特点不包括()。	效率高	熔深较深	母材熔化较少	2
中性焰中氧与乙炔的比例()。	小于1	等于(1-1.2)	大于1.2	2
氧化焰中氧与乙炔的比例()。	小于1	大于1.2	等于(1至1.2)	2
等离子弧能量集中、温度高,另外会有()。	小孔效应	熔孔效应	穿孔效应	1
反射式聚焦所适用的激光加工设备具有()。	小功率	大功率	中功率	2
铜及铜合金焊接时,产生气孔的倾向()。	小	一般	大	3
在激光气化切割过程中,材料在割缝处发生气化,此情况下需要的激光功率()。	小	大	一般	2
对金属材料进行极氩弧焊时,焊接接头的熔深()。	小	大	一般	1
当温度低于-11℃时,液态二氧化碳的密度比水的密度()。	小	大	相等	2
与氢氧化钠混合能产生剧热的是()。	硝酸钾	氯化铁	乙醇	3
我国现行的消防法规体系不包括()。	消防法律	刑事法规	消防法规	2
我国现行的消防法规体系不包括() ()。	消防法律	消防法规	刑事法规	3
我国现行的消防法规体系不包括()。	消防法律	消防法规	刑事法规	3
我国现行的消防法规体系不包括()。	消防法律	消防法规	刑事法规	3
安全生产法规不包括()。	消防法律	消防法规	刑事法规	3
马氏体的体积比相同重量的奥氏体的体积()。	相同	小	大	3
堆焊层金属产生开裂时,母材与堆焊层金属成分()。	相同	相差较大	相近	2
堆焊金属的相变温度和膨胀系数比基体金属()。	相近	高	低	1
关于直接接触电的防护措施错误的是()。	限制能耗防护	石棉手套防护	电气联锁防护	2
现场急救原则包括先止后包的原则、先重后轻的原则、()等。	先运后救	先固后复	先复后固	3
在水下操作时,如焊工不慎跌倒或气瓶用完更换新瓶时,常因供气压力低于割炬所处的水压而失去平衡,这时极易发生()。	熄火	回火	火焰变强	2
黄铜主要是铜元素与()元素组成的合金。	锡	锌	铝	2
下列不属于燃烧产物的是()。	五氧化二磷	灰粉	一氧化氮	3
埋弧焊时,焊丝的送进速度应与焊丝的熔化速度保持()。	无影响	不同步	同步	3

氧-乙炔焰堆焊时, 熔深()。	无特殊要求	越浅越好	越深越好	2
劳动者()查阅、复印其本人职业健康监护档案。	无权	特殊情况下有权	有权	3
按组成的不同, 可燃物质不包括()。	无机可燃物质	有机可燃物质	液态可燃物质	3
MZ-1000焊机送丝速度与电弧电压()。	无关系	成反比	成正比	3
关于钎焊从业人员的义务, 下列说法错误的是()。	未造成重大事故可以自行商量决定	生产经营单位必须制定本单位的安全生产规章制度和操作规程	单位的负责人和管理人员有权依照规章制度进行安全管理, 监督检查从业人员遵章守规的情况	1
动火执行人员拒绝动火的原因不包括()。	未经申请动火	有动火证	超越动火范围	2
《安全生产法》规定, 生产经营单位应当向从业人员如实告知作业场所和工作岗位存在的()、防范措施以及事故应急措施	危险因素	人员状况	设备状况	1
从业人员在作业过程中(), 即应当遵守本单位的安全生产规章制度和操作规程, 服从管理, 正确佩戴和使用劳动防护用品	危险报告义务	自律遵规的义务	自觉学习安全生产知识的义务	2
下列说法错误的是()。	危及从业人员人身安全的紧急情况必须有确实可靠的直接根据	间接或者可能危及人身安全的情况应立即撤离	紧急情况应为直接危及人身安全	2
企业职工由于不服管理违反规章制度, 或者强令工人违章冒险作业, 因而发生重大伤亡事故, 依据()追究其刑事责任。	玩忽职守罪	过失犯罪	重大责任事故罪	3
雨天和雪天, ()进行高空作业。	完全可以	不可以	采取必要措施可以	3
电渣焊采用的电源外特性为()。	陡降特性	平特性	双阶梯型特性	2
二氧化碳气体保护堆焊时, 若空气中二氧化碳浓度过高, 会使人()。	头痛	头晕	缺氧, 甚至窒息	3
圆形筒体的对接环缝的埋弧焊要采用带有调速装置的滚胎, 如果要采用双面焊, 焊接位置首先是()。	筒体外	筒体内	无影响	2
非熔化极通常用()。	铜极	钨极	钛极	2
下列选项中, 不适于等离子弧焊的是()。	铜合金	低合金钢	锌	3
堆焊主要用于材料间的冶金结合是()。	同种金属	金属与非金属	异种金属	3
电子束焊中, 焊接厚大工件时应选用()。	通用型焊机	高压型焊机	中压型焊机	2
()由逆止阀与火焰消除器组成, 前者阻止可燃气的回流, 以免在气管内形成爆炸性混合气, 后者能防止火焰流过逆止阀时, 引燃气管中的可燃气。	通气阀	装回火防止器	防爆阀	3
关于焊条直径的选择依据, 下列说法错误的是()。	通常应根据组成焊接结构钢材的化学成分、机械性能、焊接性、工作环境等要求选用合适焊条	刚性大小不作为焊条选择时考虑的对象	选择焊条时还应考虑焊接结构的形状、受力情况和焊接设备(是否有直流电焊机)等方面	2
常用的有机溶剂不包括()。	烃类溶剂	烯类溶剂	醇类溶剂	2
下列说法错误的是()。	提高责任能力, 就应积极参加安全学习及安全培训	正确分析、判断和处理各种事故隐患, 把事故消灭在萌芽状态	上岗不按规定正确佩戴和使用劳动防护用品	3
熔化极惰性气体保护焊适用于()。	碳钢全位置焊接	铝及铝合金中、厚板焊接	合金钢全位置焊接	2
焊接性评定方法有很多, 其中广泛使用的方法是()。	碳当量法	硫当量法	磷当量法	1
在钢焊丝中, 最经常使用的脱氧剂不包括()。	钛	锰	铝	1

关于钎焊作业安全生产通用规程,说法正确的是()。	所有的手把导线与地线可以与氧气、乙炔软管混放	认真检查设备、用具是否良好安全,检查钎焊设备金属外壳的接地线是否符合安全要求,不得有松动或虚连	上岗前可以适当喝酒取暖	1
关于钎焊作业安全生产通用规程,说法错误的是()。	所有的手把导线与地线可以与氧气、乙炔软管混放	钎焊设备操作场地周围5m内,不准放置易燃、易爆物品	钎焊设备不准放在高温或潮湿的地方	1
在气焊气割工艺中,关于切割速度的说法正确的是()。	随氧气纯度的增高而降低	随割件厚度的增加而减小	切口后拖量较大时,应增大切割速度	2
按焊条药皮熔化后的熔渣特性分类,不包括()。	酸性焊条	碱性焊条	结构钢焊条	3
按焊条的用途分类,下列焊条中属于此分类方法的是()。	酸性焊条	碱性焊条	堆焊焊条	3
按焊条的用途分类,不包括()。	酸性焊条	低碳钢和低合金高强度钢焊条	钼和铬钼耐热钢焊条	1
化学物质或油脂污染的设备都应()动火。	酸洗后	水洗后	清洗中	1
魏氏组织使钢材性能变化为()。	塑性增大	韧性下降	脆性减小	2
置换焊补时,必须保证盲板有足够的()。	塑性	强度	硬度	2
乙炔发生器的温度只能用()指示。	水银温度计和酒精温度计	酒精温度计	水银温度计	2
电渣焊过程中会产生有害气体,原因是()。	水分进入渣池	焊剂中氟化钙分解	电渣过程不稳	2
如果是遇湿易燃物品发生火灾,禁止用()灭火。	水、泡沫灭火器	干粉灭火器	沙土	1
碳酸钠不溶于()。	水	乙醇	甘油	2
灭火剂不包括()。	水	氯化钠	二氧化碳	2
当判定触电者呼吸和心跳停止时,应立即就地抢救,可采用()。	受迫呼吸法	强制呼吸法	心肺复苏法	3
对于较厚钢板,常用的埋弧焊种类是()。	手工焊封底埋弧焊	多层埋弧焊	悬空焊	2
下列焊接方式中,焊接质量对焊工技艺水平的依赖程度较低的是()。	手工电弧焊	埋弧自动焊	氩弧焊	2
原子氢焊这种古老的制造工艺已基本被淘汰,目前只有个别特殊的地方还在应用,过去由原子氢焊进行的绝大部分工作现在均由()代替。	手工电弧焊	电渣焊	钨极氩弧焊	3
可燃粉尘爆炸主要发生在()。	室内	容器内部	生产设备内部	3
应急预案是针对可能发生的事故,为迅速、有序地开展应急行动、降低人员伤亡和经济损失而()制订的有关计划或方案。	事中	事后	预先	3
加热可以增强原子的()。	势能	热能	动能	3
熔化极气体保护焊用的焊丝不包括()。	实心焊丝	空心焊丝	药芯焊丝	2
下列情况不属于高处坠落事故原因的是()。	施工人员患有不适合高处作业的疾病,如高血压、心脏病、贫血等	未安装防雷装置	洞口、临边防护措施不到位	2
技术安全具体不包括()。	失误一安全功能	故障一安全功能	以预防为主	3
关于气瓶的检验,下列行为应禁止的是()。	盛装惰性气体的气瓶,每五年检验一次	盛装一般气体的气瓶,不用检验	盛装腐蚀性气体的气瓶,每二年检验一次	2
非真空电子束焊的技术特点不包括()。	生产效率高	成本低	功率密度高	3
关于事故隐患排查治理制度,以下表述错误的是()。	生产经营单位应当采取技术、管理措施,及时发现并消除事故隐患	事故隐患应当报告主管的负有安全生产监督管理职责的部门	事故隐患排查治理情况应当如实记录,并向从业人员通报	2
关于钎焊从业人员的义务,下列说法错误的是()。	生产经营单位的从业人员可以不服从管理,但必须符合法律规定	生产经营单位必须制定本单位的安全生产的规章制度和操作规程	从业人员必须严格依照这些规章制度和操作规程进行生产经营作业	1

关于钎焊从业人员的义务, 下列说法错误的是()。	生产经营单位的从业人员不服从管理, 违反安全生产规章制度和操作规程的, 由生产经营单位给予批评教育, 依照有关规章制度给予处分	造成重大事故, 构成犯罪的, 要依照《中华人民共和国刑法》有关规定追究其刑事责任	私自商量决定责任	3
下列说法错误的是()。	生产经营单位必须依法参加工伤社会保险, 为从业人员缴纳保险费	生产经营单位不得以任何形式与从业人员订立协议, 免除或者减轻其对从业人员因生产安全事故伤亡依法应承担的责任	工伤保险费由企业按工资总额的一定比例缴纳, 劳动者个人同样需要缴费。	3
生产安全事故不包括()。	生产过程中造成人员伤亡、伤害	设备更新的损失	职业病	2
自动埋弧堆焊电弧长度增大时, 电弧电压()。	升高	降低	不变	1
氢气瓶是贮存和运输氢气的高压压力容器, 瓶体表面为()。	深绿色	黑色	白色	1
水蒸气保护焊时的水蒸气对人体的主要伤害是()。	烧伤	烫伤	灼伤	2
关于钎焊作业安全生产通用规程, 说法错误的是()。	上岗前可以适当喝酒取暖。	工作前, 操作人员要穿戴好防护用品	钎焊设备不准放在高温或潮湿的地方	1
燃烧的类型不包括()。	闪燃	闪点	着火	2
水不能扑救的火灾是()。	森林火灾	原油火灾	贮存大量浓硫酸、浓硝酸的场所发生火灾	3
对黄铜进行气焊时, 应采用()。	弱氧化焰	弱碳化焰	中性焰	1
对纯铜进行气焊时, 应采用:()。	弱碳化焰	弱氧化焰	中性焰	1
劳动者离开用人单位时, 有权索取本人职业健康监护档案复印件, 用人单位应当(), 并在所提供的复印件上签章。	如实、无偿提供	收取费用	选择提供	1
关于对熔化焊操作中触电人员的急救措施, 下列说法错误的是()。	如确有需要移动时, 抢救中断时间不应超过30s	应创造条件, 用装有冰屑的塑料袋作成帽状包绕在伤员头部, 完全包围头部	移动触电者或将其送往医院, 应使用担架并在其背部垫以木板, 不可让触电者身体蜷曲着进行搬运	2
以下说法错误的是()。	熔化焊作业人员应做到持证上岗, 杜绝无证人员进行熔化焊作业	夏天天气炎热身体出汗后衣服潮湿, 所以熔化焊人员不得靠在焊件、工作台上, 冬天则无此限制	推拉电源闸刀开关时, 必须戴绝缘手套, 同时头部需偏斜	2
下列情况不属于火灾与爆炸事故原因的是()。	熔化焊设备短路, 过热引起火灾	电工不按规定穿戴劳动防护用品	熔化焊作业中使用的焊接气体引起燃烧和爆炸	2
以下说法错误的是()。	熔化焊人员手或身体的某部位接触到带电部分, 而脚或身体的其他部位对地面又无绝缘时很容易发生直接电击事故	由于利用厂房的金属结构、管道、轨道、行车、吊钩或其他金属物搭接作为熔化焊回路而发生触电称为间接触电	焊机的有保护接地或保护接零(中线)系统熔化焊人员就不会触电	3
螺柱焊接方法属于()。	熔化焊	压力焊	钎焊	1
螺柱焊接方法属于()。	熔化焊	压力焊	钎焊	1
在微束等离子弧焊中, 转移弧的作用的()。	熔化工件	引弧	维弧	1
堆焊属于()。	熔焊	压焊	钎焊	1
关于纯钨极的描述不正确的是()。	熔点和沸点都很高	易熔化挥发	电子发射力比钍钨极和铈钨极差	2
埋弧焊时, 熔化的金属形成()。	熔池	熔渣	渣壳	1
埋弧焊时, 熔融的焊剂成为()。	熔池	熔渣	焊缝	2
可燃气体易与空气混合的条件不包括()。	容器设备内部	容器设备外部	室内通风不良	2

电石库的照明设备应采用()。	日光灯	节能灯	防爆灯	3
激光辐射眼睛或皮肤时, 如果超过了人体的最大允许照射量, 就会导致组织损伤, 当照射时间超过100s时, 损伤效应主要为()。	热效应	光压效应	光化学效应	3
下列关于热丝等离子焊接说法错误的是()。	热丝焊接可提高焊接速度、增加稀释率	填充焊丝在进入熔池之前通过电流流过焊丝时产生的电阻热对其加热	热丝等离子电弧焊接一般用在大电流熔透焊中	1
电离了的离子气从喷嘴流出时受到孔径限制, 使弧柱截面变小, 孔径对弧柱的压缩作用称为()。	热收缩	磁收缩	机械压缩	3
在焊接中碳钢和某些合金钢时, 热影响区中可能发生淬火现象而变硬, 易形成()。	热裂纹	冷裂纹	气孔	2
氧气瓶一般使用三年后应进行复验, 复验内容为()。	缺陷	水压试验和检查瓶壁腐蚀	规格	2
埋弧焊最常用的焊接位置是()。	全位置焊	平焊	立焊	2
焊接时对人体产生的()一方面可以出现局部振动病症状, 另一方面还可能出现头眩晕、呕吐、恶心、耳聋、胃下垂、焦虑等症状。	全身振动	局部振动	强烈振动	1
下列可用于等离子焊接冷却系统中冷却剂是()。	去离子水	盐水	电解质溶液	1
金属材料在破坏前所承受的最大拉应力, 叫作材料的()。	屈服强度	抗拉强度	抗剪强度	2
钢材在拉伸过程中, 当拉应力达到某一数值而不再增加时, 其变形却继续增加, 这个拉应力值称为()。	屈服强度	抗拉强度	抗剪强度	1
湿法水下焊接时使用的可燃气体是()。	氢氧混合气体	氧气	乙炔	1
采用碱法清洗容器时, 使用的碱是()。	氢氧化钠	氢氧化钾	氢氧化镁	1
触电的急救, 立即()或使触电者脱离电源。	切断电源	搀扶触电者	救护	1
下列关于浓硫酸的物理性质错误的是()。	强烈的吸水性	具有氧化作用	有色液体	3
碳酸钠是一种()。	强碱性盐	碱	酸	1
物质单位体积所具有的质量称为()。	强度	硬度	密度	3
钢中的渗碳体可增加钢的()。	强度	塑性	韧性	1
淬火后进行回火, 可以在保持一定强度的基础上恢复钢的()。	强度	韧性	硬度	2
触电金属化后的皮肤表面变得粗糙坚硬, 肤色呈绿色, 是()引起的。	铅	纯铜	黄铜	3
原子氢焊是一种()。	钎焊	弧焊	压焊	2
发生化学性爆炸的物质, 按其特性不包括()。	汽油	炸(火)药	可燃物质与空气形成的爆炸性混合物	1
可能引起管道发生燃烧爆炸的行为是()。	气体在管内流动时, 发生与管道的摩擦, 静电电压100V时, 静电放电	管道过分离热源10米以外	氧气管道阀门在有油脂存在	3
氩弧焊时, 气体保护效果不佳的原因不包括()。	气体流量过低	排除周围空气的能力强	气流挺度差	2
二氧化碳焊中与二氧化碳的分解程度有关的是()。	气体流量	焊接速度	电弧温度	3
二氧化碳焊短路过渡焊接所用的焊丝较细, 若焊丝伸出过短, 则以下说法错误的是()。	气体保护效果差	喷嘴至工件距离减小	喷嘴挡着视线, 看不见坡口和熔池状态	1
关于气瓶的检验, 下列行为正确的是()。	气瓶在使用过程中, 发现有严重腐蚀、损伤或对其安全可靠性有怀疑时, 应提前进行检验	盛装惰性气体的气瓶, 不用检验	盛装一般气体的气瓶, 每五年检验一次	1
关于二氧化碳气体保护焊, 以下说法错误的是()。	气瓶应小心轻放, 竖立固定	受到外加的热源时, 气瓶有造成爆炸的危险	在气体快用尽时, 可以将气瓶倾倒使用	3
水蒸汽保护电弧焊主要用于工件的堆焊修复, 其显著特点是()。	气孔较多	成本低	水蒸气对人无伤害	2

下列焊接方法属于焊条电弧焊的是()。	气焊	手工电弧焊	埋弧焊	2
《安全生产许可证条例》的主要内容包括()。	七项基本法律制度	违法行为及处罚方式	目的、对象与管理机关	3
泡沫灭火剂按其灭火的适用范围不包括()。	普通型	机械泡沫灭火剂	抗溶泡沫灭火剂	2
手工等离子弧焊适用的焊接位置是()。	平焊	全位置	横焊	2
把质量浓度98%以上的硝酸溶液称为()。	浓硝酸	发烟硝酸	稀硝酸	2
中性焰可焊接的材料是()。	镍、高碳钢、高速钢	黄铜、青铜	低碳钢、低合金钢、灰铸铁、球墨铸铁、铝及铝合金	3
沸腾钢中的杂质较多, 一般有()。	镍	硫	硅	2
等压式焊炬()。	能使用乙炔瓶或中压乙炔发生器	只能使用低压乙炔发生器	只能使用高压乙炔发生器	1
对焊缝金属没有特殊要求情况下, 钨极氩弧焊的填充金属不可以用()。	母材剪下的一定规格的条料	成分与母材完全不同的标准焊丝	成分与母材相当的标准焊丝	2
干粉灭火器的优点不包括()。	灭火效力大	速度快	导电	3
当气体导管漏气着火时, 首先应将焊炬的火焰熄灭, 并立即关闭阀门, 切断可燃气体源, 扑灭燃烧气体可采用()。	灭火器	湿布	水	3
关于二氧化碳的说法错误的是()。	密度是1.9768g/L	化学性质稳定, 不燃烧、不助燃	不易溶于水	3
对于铜合金可使用的脱氧剂是()。	锰	铝	钛	3
手持式电动工具的接地线, 在()应进行检查。	每次使用前	每年	每月	1
等离子弧焊的电弧热量可以熔透的工件深度和切割速度()。	没有比例关系	成正比	成反比	3
关于氩的描述错误的是()。	没颜色	有气味	是一种稀有气体	2
埋弧焊时, 电弧的磁偏吹最小的电源是()。	脉冲电流	交流	直流	2
埋弧焊时, 采用()时, 不同的极性将产生不同的工艺效果。	脉冲电流	交流	直流	3
铸铁焊补主要用于()。	麻口铸铁	白口铸铁	灰口铸铁	3
用过高的电弧电压堆焊时, 工件的熔深()。	略有减小	急剧减小	不变	1
下列合金中, 钎焊性最好的铝合金是()。	铝锰系	铝硅系	铝铜系	1
氧化焰可焊接的材料是()。	铝及铝合金、低碳钢、低合金钢	黄铜、青铜	镍、高碳钢、高速钢	2
在下列三种材料中, 空气等离子弧切割更适用于()。	铝及铝合金	不锈钢	低合金钢	3
青铜主要是铜元素与()元素组成的合金。	铝	锡	镍	2
下列金属中, 导电性最好的是()。	铝	铜	银	3
普通黄铜中加入()元素, 可使合金的切削加工性能特别好, 称快切黄铜。	硫	铅	锰	2
能够提高金属材料切削性能的元素是()。	硫	锰	硅	1
一般小直径的药芯焊丝多制成()。	菱形	矩形	“o”形	3
二氧化碳气体保护焊的主要缺点是焊接过程中产生()。	裂纹	粘钨	飞溅	3
关于《安全生产法》的核心内容正确的是()。	两结合监管体制与三大对策体系	五项基本法律制度	三方运行机制	1
从业人员发现事故隐患或其他不安全因素时, 错误的做法是()。	立即向现场安全生产管理人员或本单位负责人报告	接到报告的人员应放置以后再处理	接到报告的人员应当及时予以处理	2
采用水再压缩等离子弧切割时, 引燃电弧后, 送入的是()。	离子主体	压缩空气	大流量高压水	3
关于气焊的描述正确的是()。	离开电源不能使用	两个工件的接头部分不需要熔化	需要填充金属	3
水冷喷嘴内壁表面有一层冷气膜, 可使等离子弧柱有效截面收缩, 这种收缩称为()。	冷收缩	磁收缩	热收缩	3
中碳钢焊接时, 由于母材金属含碳量较高, 所以焊缝的含碳量也较高, 容易产生()。	冷裂纹	热裂纹	延迟裂纹	2

金属材料的工艺性能是指()。	冷加工性	热加工性	冷热可加工性	3
关于雷击和静电感应, 以下说法正确的是()。	雷击不属于触电事故, 静电感应属于触电事故	雷击能造成触电事故, 静电感应不属于触电事故	雷击和静电感应都会造成触电事故	3
下列不会带来爆炸隐患的焊接操作是()。	烙铁钎焊	热割缆切割珊瑚或岩石	水下氧弧切割	1
用人单位应提供符合要求的职业病防护设施和个人使用的(), 改善工作条件。	劳动防护用品	工具	作业条件	1
下列情况不属于物体打击事故原因的是()。	揽风绳、地锚埋设不牢或揽风绳不符合规范要求	施工人员不注意自我保护, 老坐在高空无护栏处	起重吊装未按K十不吊K规定执行	2
下列情况不属于物体打击事故原因的是()。	揽风绳、地锚埋设不牢或揽风绳不符合规范要求	起重吊装未按“十不吊”规定执行	施工人员不注意自我保护, 老坐在高空无护栏处	3
为了保证激光器稳定运行, 一般采用的电子控制电源其特点是()。	快响应、恒稳性高	慢响应、恒稳性低	快响应、恒稳性低	1
等离子弧焊接速度比钨极氩弧焊()。	快	相当	慢	1
不属于自动振动堆焊机控制箱的组成部分是()。	控制器	电感器	尾座	3
下列属于小孔型等离子弧焊特点的是()。	孔隙率低	一般不需采取其他措施, 即可实现全位置焊接	焊接可变参数少, 规范区间宽	1
以下说法错误的是()。	空载试验和短路试验拥有熔化焊机和简单测量装置即可测量	在长期使用熔化焊机后应对次级回路进行清理和检测	熔化焊机次级短路电流值, 降低了焊机的焊接能力	1
一台新的熔化焊机在装配好出厂前要通过规定项目的试验, 以下不属于该项试验的是()。	空载试验	抗压试验	短路试验	2
熔化焊机可以和()设备近邻安装。	空气压缩机	大吨位冲压机	氩弧焊机	3
下列助燃物不包括()。	空气	乙烯	氧气	2
氩弧焊采用的压缩气瓶的安全技术要点不正确的是()。	可以靠近火源	勿暴晒	要有防震胶圈	1
电子束焊的优点不包括()。	可焊性材料较少	焊缝纯度高	焊缝组织性能好	1
铜及铜合金导热性能好, 所以焊接前一般应()。	可不预热	应预热	必须气保护预热	2
关于二氧化碳焊颗粒过渡焊接以下说法错误的是()。	颗粒过渡的电弧穿透力弱, 熔深小	CO ₂ 保护的细颗粒过渡焊接, 又称CO ₂ 长弧焊接。	适合于中厚板或大厚板焊接	1
关于在选用焊条时的原则, 下列说法错误的是()。	考虑简化工艺、提高生产率、降低成本	考虑焊件的机械性能、化学成分	可以不考虑焊件的工作条件及使用性能	3
随着焊接速度增加, 焊缝热输入及小孔直径将()。	均增大	热输入增大, 直径减少	均减小	3
高频电磁场的场强强的地点为()。	距离振荡器和振荡回路越近的地方	场强不受影响	距离振荡器和振荡回路越远的地方	1
触电事故一旦发生, 首先()。	就地抢救	要使触电者迅速脱离电源	人工呼吸	2
电石、生石灰等遇水强放热或燃烧的颗粒溅入眼睛, 应先用()棉签将颗粒蘸去, 才能用水进行冲洗, 否则会使灼伤加重。	酒精	水	植物油	3
熔化焊时, 机械危险大量表现为人员与()的接触伤害。	静止物件	短路物件	可运动件	3
以下关于电的说法不正确的是()。	静电感应不会对人体造成的伤害	高压电场会对人体造成的伤害	高频电磁场会对人体造成的伤害	1
下列说法错误的是()。	精心操作, 严格执行钎焊工艺纪律, 做好各项记录	正确分析、判断和处理各种事故隐患, 把事故消灭在萌芽状态	擅自离开工作岗位	3
下列有关安全生产知识的说法, 错误的是()。	精心操作, 严格执行钎焊工艺纪律, 做好各项记录	正确分析、判断和处理各种事故隐患, 把事故消灭在萌芽状态	交接班无需交接安全情况	3
堆焊时, 稀释率要()。	尽可能高	尽可能低	无特殊要求	2
下列()不是电子束焊接时产生的有害物质。	金属蒸气	二氧化碳	臭氧	2

安全电压值的规定是按公式 $U=IR$ 计算的,其中R是指()。	接地电阻	人体电阻	焊机空载电阻	2
与氩弧焊相比,等离子弧焊钨极烧损程度()。	较严重	不变	较轻	3
爆炸下限较低的可燃气体、蒸汽或粉尘,危险性()。	较小	较大	没影响	2
等离子压缩电弧的电弧功率和温度与自由电弧相比()。	较低	没有差别	较高	3
采用堆焊过渡层法防止堆焊层金属开裂时,堆焊层金属的硬度()。	较低	较高	很高	3
利用氢氧混合气体进行焊接时,被焊工件的厚度()。	较大	较小	中等	2
采用熔化极氩弧焊焊接铝合金时,采用的方法为()。	交流电源	直流正接	直流反接	3
采用钨极氩弧焊焊接铜合金时,一般采用()。	交流电源	直流正接	直流反接	2
采用钨极氩弧焊焊接铝合金时,采用的方法为()。	交流电源	直流正接	直流反接	1
多层埋弧焊焊接时,每层焊缝的接头()。	交叉重叠	不需要错开	需要错开	3
退火后钢铁材料的硬度一般会()。	降低	不变	增大	1
下列说法错误的是()。	检举可以署名,也可以不署名	检举可以以书面形式,也可以用口头形式	从业人员在行使这一权利时,不用考虑事情的真实性	3
熔化焊机通电检查的直接目的是()。	检查焊接电流是否正常变化	检查控制设备各个按钮与开关操作是否正常	检查水和气是否通畅	2
在正常情况下电气设备不带电的外露金属部分,如金属外壳、金属护罩和金属构架等,在发生漏电、碰壳等金属性短路故障时就会出现危险的接触电压,此时人体触及这些外露的金属部分,发生触电称为()。	间接接触触电	直接接触触电	非接触触电	1
人体直接接触及或过分靠近电气设备及其线路的带电导体而发生的触电现象称为()。	间接接触触电	非接触触电	直接接触触电	3
下列说法正确的是()。	间接或者可能危及人身安全的情况应立即撤离	最大限度地保护现场作业人员的安全是第一位的	保护现场作业人员的生命是次要的	2
如临时需要使用较长的电源线时,应()。	架高1.5m以上	架高2.5m以上	放在地上即可	2
下列液体中闪点最大的是()。	甲醇	乙醇	桐油	3
堆焊速度过小,堆焊层加厚,焊缝(焊道)()。	加宽	变窄	不变	1
特种作业人员必须经过培训后,取得()才允许上岗作业。	技术资格证书	操作资格证书	安全资格证书	2
下列情况不属于机械伤害事故原因的是()。	机械工作时,将头手伸入机械行程范围内	机械设备超负荷运行或带病工作	机械设备内线路不整齐	3
MZ-1000焊机的形式为()。	机床式	悬挂式	焊车式	3
事故隐患不包括()。	火灾	中毒	正确使用设备	3
事故隐患不包括()。	火灾	中毒	正确使用设备	3
切割厚金属板唯一经济有效的手段是()。	火焰切割	激光切割	等离子切割	1
下列关于中性焰的说法正确的是()。	火焰具有氧化性,过剩氧气会使熔池中合金元素烧损	火焰中乙炔过剩,含有游离碳和较多的氢。焊接低碳钢时焊缝会渗碳	火焰中无过剩乙炔和氧	3
CO ₂ 气体保护内圆孔自动立堆焊机不能用于修复()。	火车车轮轮缘	机车车轮轮毂孔	机车摇连杆孔	1
珠光体是一种()。	混合物	化合物	单质	1
电磁场对人体的伤害作用()逐渐积累。	会	不会	不一定会	1
电烙印式触电后肿块痕迹()立即出现。	会	不会	不一定	3
中温回火后可以得到的组织是()。	回火索氏体	回火屈氏体	回火马氏体	2
固态二氧化碳俗称()。	挥发剂	干冰	固态冰	2

冷补焊铸铁时，焊缝为非铸铁型焊缝，所采用的焊接材料是()。	灰铸铁	同质焊接材料	异质焊接材料	3
切削性能好的金属材料是()。	灰铸铁	镁合金	铝合金	1
电灼伤处皮肤呈()。	灰黄色	蓝绿色	黄褐色	3
水蒸气二度烫伤的症状是()。	坏死性	红斑性	水泡性	3
等离子弧的形成原理是自由电弧的()。	化学压缩	物理压缩	物理和化学压缩	2
下列着火源不包括()。	化学反应热	氢气	静电荷产生的火花	2
压焊工作中容易发生的事故不包括()。	化学反应	火灾	爆炸	1
与一般焊接相比，堆焊的基本规律与之不同，主要体现在其()。	化学本质	冶金过程	热过程	1
铈钨极与钍钨极相比具有的优点是()。	弧束细长	热量不集中	烧失率高	1
激光防护面罩实际上是带有激光防护眼镜的面罩主要用于防()。	红外线	可见光	紫外激光	3
激光切割操作时，带激光防护面罩主要是用于防()。	红外激光	紫外激光	可见光	2
工业盐酸因含杂质(一般含铁离子)而呈()。	红色	黄色	粉色	2
埋弧焊由于采用颗粒状焊剂，所以此种焊接方法一般只适用于的焊接位置是()。	横焊	平焊	竖焊	2
氧气瓶是贮存和运输氧气的专用高压容器，瓶体表面为()。	黑色	天蓝色	灰色	2
电渣焊的漆合金方式为()。	合金粉末	板极	带极	2
硬铝合金的塑性()。	好	一般	差	3
铝镁系列铝合金的焊接性()。	好	一般	差	3
锻铝的耐腐蚀性()。	好	一般	差	1
高碳钢的导热性()。	好	一般	差	3
高碳钢比低碳钢的焊接性()。	好	相差不大	差	3
关于二氧化碳焊短路过渡焊接以下说法错误的是()。	焊枪移动过快，易引起焊缝两侧咬边，而且保护气体向后拖，影响保护效果。	保护气流越大，保护效果越好。	焊速过慢，易产生烧穿和焊缝组织变粗的缺陷。	2
对接接头用可熔夹条()放在接头根部。	焊前	焊后	焊接过程中	1
在焊机使用中，要控制粉末的熔融状况，可改变()。	焊接速度	非转移型电弧的电流	转移型电弧的电流	2
在小孔型等离子弧焊中，焊接电流选择的依据不包括()。	焊接速度	板厚	熔透要求	1
关于氩气以下说法错误的是()。	焊接时不与金属起化学反应	氩气是一种惰性气体	焊接时微溶于液态金属	3
气焊或气割过程中出现()现象，可能引起爆炸和火灾事故。	焊接设备或安全装置完好无损	违反安全操作规程	气体管路检测未发现漏气	2
钨极氩弧焊的工艺参数不包括()。	焊接电流种类及极性	钨极直径	焊接电压	3
熔化极气体保护电弧焊用的焊丝不正确的是()。	焊接电流比较大	直径较大	熔化速度很高	2
在气焊气割工艺中，使用的焊丝直径的选择依据是()。	焊件的厚度和坡口形式	焊件的结构	火焰的种类	1
在气焊气割工艺中，火焰能率的选择依据是()。	焊件的厚度和坡口形式	焊件的厚度、母材的熔点和导热性及焊缝的空间位置	火焰的种类	2
激光束的优点不包括()。	焊件不易氧化	焊缝变形极小	设备复杂	3
关于二氧化碳气体保护焊机，以下说法错误的是()。	焊机使用前应检查供气、供水系统，不得在漏水、漏气的情况下运行	焊机内的接触器、断路器的元件，焊枪夹头的夹紧力以及喷嘴的绝缘性能等，应定期检查	移动焊机时，应整体搬运	3
根据电压降来确定向一台熔化焊机供电的电力变压器功率大小时，首先要确定()。	焊机规定的最大允许压降	焊机允许发热程度	焊机规定的最大允许电流值	1

下列关于铝及铝合金激光焊的说法错误的是()。	焊缝中容易产生气孔	工件表面在开始时反射率低且稳定	工件表面需进行预处理,采用大功率的激光器	2
LUP-300型及LUP-500型等离子弧粉末焊机堆焊时的特点不包括()。	焊缝熔深浅	堆焊层成形好	无焊缝缺陷	1
钨极氩弧焊时,减小锥角,则()。	焊缝熔深减小,熔宽增大	焊缝熔深减小,熔宽减小	焊缝熔深增大,熔宽增大	1
乙炔发生器中不得使用()。	含铜质量分数大于70%的铜合金做配件	钢配件	铸铁配件	1
空气中含量最多的稀有气体是()。	氦气	氩气	氖气	2
工业上使用的氧化剂要与具有()性质的化学品远远分离。	还原性物品	惰性气体	腐蚀性液体	1
不能采用MU3-2X1000型悬臂式双头内环缝带极自动埋弧堆焊机堆焊()。	锅炉内环缝	容器内环缝	火车车轮轮缘	3
热切割时不会产生的污染是()。	光污染	电弧污染	烟雾污染	2
激光束的特点不包含()。	光亮度高	单色性好	方向性差	3
下列状态既有有固定的形状,又有固定体积的是()。	固体	液体	气体	1
关于氧气管道的管材规定,下列正确的是()。	工作压力在3Mpa以上者,多采用无缝钢管	不论架空或地沟敷设或埋设,一般工作压力在3Mpa以下者,多采用铜管(如黄铜管)	氧气管道的管材一般应选用无缝钢管、铜管(如黄铜管)	3
在抢险救灾等维护国家利益、公共利益活动中受到伤害的,认定为()	工伤	视同工伤	一般事故	2
生产经营单位必须为从业人员提供符合国家标准或者行业标准的()。	工具	办公用品	劳动防护用品	3
钨极氩弧焊时,焊接电流的大小选择的依据不包括()。	工件材料	工件厚度	焊接速度	3
在转移型等离子弧中,接电源正极的是()。	工件	喷嘴	钨极	1
噪声强度越高,听力损伤越严重;接触噪声时间越长,对机体的影响就越大;连续接触比间断接触的影响()。	更大	更小	更微弱	1
有色金属是相对黑色金属而言的,下列金属属于有色金属的是()。	铬	铁	铝	3
生产经营单位应当在具有较大危险因素的生产经营场所、设施、设备及其四周,设置符合国家标准或者行业标准的明显的()。	告知牌	安全警示标志	警戒线	2
焊后热处理是指()。	高温退火	中温退火	低温退火	3
焊接性好的钢种是()。	高碳钢	中碳钢	低碳钢	3
电磁场伤害是在指()电磁场的作用下,器官组织及其功能将到损伤。	高频	低频	中频	1
()电会使焊工产生一定的麻电现象,这在高处作业时是很危险的,所以高处作业不准使用这种频率的振荡器进行焊接。	高频	低频	中频	1
MUI-1000型自动带极堆焊机制造机械零件时,堆焊层金属不包括()。	高合金钢	不锈钢	低合金钢	3
耐热钢、低温钢、耐蚀钢的焊接不可选用()焊剂配合相应的合金钢焊丝。	高硅	中硅	低硅	1
原子氢焊主要用于焊接的材料是()。	高铬钢	不锈钢薄板	低合金钢	2
激光加工一般利用激光的()。	高方向性	相干性	热效应	3
用一般氧乙炔焰切割不锈钢铸件时,切口表面形成的氧化铬薄膜的熔点比被切割金属材料熔点()。	高	相当	低	1
二氧化碳激光器的电光转换效率与固体激光器相比()。	高	没有差别	低	1
遇水燃烧物质起火时,不能用()扑灭。	干粉灭火剂	泡沫灭火剂	二氧化碳灭火剂	2
水下焊接方法不包括()。	干法焊接	湿法焊接	局部湿法焊接	3
电子束焊接时,高速运动的电子束与焊件产生X射线的方式是()。	感应	撞击	辐射	2
氢氧化钠不溶于()。	甘油	乙醇	丙酮	3
在进行激光焊接时,一般薄板焊接采用()离焦,厚板焊接采用()离焦。	负,负	正,负	负,正	2
氢氧化钠的性质不包括()。	腐蚀性	吸水性	脱水性	3

压力焊中最早的半机械化焊接方法是()。	缝焊	点焊	对焊	1
钎焊从业人员应具有以下责任()。	丰富安全生产知识,增加自我防范能力	原地踏步,不思进取	好高骛远	1
熔化焊接与热切割从业人员应具有了以下责任()。	丰富安全生产知识,增加自我防范能力	原地踏步,不思进取	好高骛远	1
用氧熔剂切割器切割不锈钢时,在进行切割的氧乙炔焰气流中不断加入的氧熔剂形状是()。	粉末状	块状	液态	1
焊接是使两工件产生()结合的方式。	分子	原子	电子	2
用吊杆安装室内机的分体空调是()。	分体壁挂式空调	分体柜式空调	分体吸顶式空调	3
二氧化碳气体在高温下发生分解,具有很强的()。	分解性	还原性	氧化性	3
氩弧焊时的热源和填充焊丝()。	分别控制	关联控制	可根据情况进和分别控制和关联控制	1
带压不置换焊割的特点不包括()。	费时麻烦	程序少	作业时间短	1
氩弧焊按照电极不同的分类不包括()。	非熔化极氩弧焊	熔化极氩弧焊	正电极氩弧焊	3
氩弧焊时,材料表面清理不干净造成的缺陷不包括()。	飞溅	气孔	夹杂	1
易引发气瓶发生爆炸的原因有()。	放气速度太慢	石油气瓶未充灌满	可燃气瓶(乙炔、氢气、石油气瓶)发生漏气	3
灭火时应采取的措施不包括()。	防化学反应	防中毒	防倒塌	1
脉宽一般指一个脉冲激光持续的时间,增加脉宽可以增加激光()。	方向性	能量	单色性	2
埋弧焊时,为了减少或免除定位焊缝和减少焊接变形,常选用()。	翻转机	滚轮架	焊接夹具	3
关于钎焊从业人员的义务,下列说法正确的是()。	发现事故隐患和不安全因素后,没有及时报告,自行处理	从业人员一般不是事故隐患和不安全因素的第一当事人	从业人员必须接受专门的安全生产教育和业务培训	3
关于监督权,下列说法错误的是()。	发动人民群众和社会力量对安全生产进行监督	对进行举报有功人员不予奖励	鼓励对安全生产违法行为进行举报	2
二氧化碳焊的全称为()。	二氧化碳气体保护电弧焊	二氧化碳气体保护焊	二氧化碳焊	1
焊机着火首先应拉闸断电,然后再灭火,在未断电前不能用()。	二氧化碳灭火器	水	干粉灭火器	2
乙炔气着火不能用的灭火器是()。	二氧化碳灭火器	泡沫灭火器	干粉灭火器	2
射程最远的灭火器是()。	二氧化碳灭火器	1211灭火器	泡沫灭火器	3
关于二氧化碳焊以下说法正确的是()。	二氧化碳焊不能采用射流过渡	二氧化碳焊在加入混合气体后才能达到射流过渡	纯二氧化碳焊在一般工艺范围内即可达到射流过渡	2
熔化极惰性气体保护电弧焊用的保护气体正确的是()。	二氧化碳	氧气	氦气	3
原子氢焊时产生的有害气体包括()。	二氧化硫	硫化氢	臭氧	3
下列物质中自燃点最高的是()。	二硫化碳	乙醚	豆油	3
按照埋弧焊焊剂化学性质来分类的焊剂种类为()。	惰性焊剂	惰性焊剂陶质焊剂	氧化性焊剂	3
气瓶储存时,下列行为应禁止的是()。	垛高可以不受限制	立放时,应有栏杆或支架加以固定或扎牢	横放时头部朝同一方向	1
钨极氩弧焊的接头形式不包括()。	对接	搭接	矩形接	3
LU-150型等离子弧粉末堆焊机的组成部分不包括()。	堆焊机	控制箱	出机架	3
焊接结构中应用最广泛的铝合金是()。	锻铝	防锈铝	硬铝	2
轻度电击者不会出现()。	短暂的面色苍白	瞳孔扩大	四肢软弱	2
关于短路过渡和颗粒过渡的说法错误的是()。	短路过渡所使用的电流通常小于颗粒过渡	短路过渡所使用的电流通常大于颗粒过渡	短路过渡所使用的电压通常小于颗粒过渡	2
在电动机的控制和保护电路中,安装的熔断器主要起()。	短路保护作用	过载保护作用	漏电保护作用	1

下列物质中燃点最高的是()。	豆油	蜡烛	煤油	1
钎焊时, 钎料和母材()。	都熔化	都不熔化	钎料熔化但母材不熔化	3
埋弧半自动焊电弧和焊丝的送进, 靠手动完成的是()。	都没有	焊丝	电弧	3
以下焊接方法中, 不属于熔化焊的是()。	电子束焊	火焰钎焊	气保焊	2
关于钎钨极的描述不正确的是()。	电子发射能力高	减小了许用电流范围	可降低空载电压	2
水分进入渣池引起的爆渣的原因是()。	电渣过程不稳	焊剂潮湿	空载电压过高	2
不属于预防触电事故的措施是()。	电箱门要装锁, 保持内部线路整齐, 按规定配置保险丝, 严格一机一箱一闸一漏配置	施工现场可稍微高出标准高度搭建机械设备	建筑物或脚手架与户外高压线距离太近的, 应按规范增设保护网	2
块、片、纤维状态的可燃物质不包括()。	电石	豆油	电影胶片	2
下列关于氩弧焊接时的特点错误的是()。	电流密度大	弧光强	温度低	3
关于焊接电流的选择, 下列说法错误的是()。	电流过大不会导致飞溅增加	电流过小, 电弧不稳定, 易造成夹渣和未焊透等缺陷	电流过小, 导致生产率降低	1
关于对熔化焊操作中触电人员的急救措施, 下列说法错误的是()。	电流对人体的作用时间愈长, 对生命的威胁愈大。所以, 触电急救的关键是首先要使触电者迅速脱离电源	未采取绝缘措施前, 救护人不得直接接触及触电者的皮肤和潮湿的衣服	救护人不得采用金属和其他潮湿的物品作为救护工具。但带有潮湿的塑料制品除外	3
以下说法错误的是()。	电流对人体的危害程度与电流通过人体的途径无关	电流对人体的危害程度与通过人体的电流强度有关	电流对人体的危害程度与触电者的身体状况有关	1
二氧化碳气体保护焊时, 为了控制熔深, 一般调节()。	电流大小	燃弧时间	焊丝粗细	2
接触灼伤发生在高压触电事故时, 在电流通过人体皮肤的进出口处造成的灼伤, 一般灼伤更严重重点是()。	电流出口	电流进口	一样严重	2
以下说法错误的是()。	电力变压器和馈电母线是否合适的决定性因素是允许电压降, 不用考虑发热因素。	电压降应在焊机所在处测量。	从开关板到焊机的导线应设计成低阻抗, 以使线路中的电压降最小。	1
一般不发炎或化脓, 但往往造成局部麻木和失去知觉的电击形式是()。	电烙印	皮肤金属化	电磁场	1
由于电流通过人体内而造成的内部器官在生理上的反应和病变的触电形式属于()。	电击	电伤	电磁场	1
下列可以引起月经失调的触电伤害是()。	电击	电磁场伤害	电伤	2
关于氩在惰性气体保护焊中的应用不正确的是()。	电弧热量不集中	热损耗小	氩的稳定性能好	1
下列不属于易出现机械性伤害的是()。	电动机械设备未按规定接地接零	物体坠落打击的伤害	碰撞和刮蹭的伤害	1
不属于预防高处坠落事故的措施是()。	电动机械设备按规定接地接零	危险地段或坑井边、陡坎处增设警示、警灯、维护栏杆, 夜间增加施工照明高度	提升机具要经常维修保养、检查, 禁止超载和违章作业	1
下列情况不属于触电事故原因的是()。	电动机械设备按规定接地接零	手持电动工具无漏电保护装置	电箱不装门、锁, 电箱门出线混乱, 随意加保险丝, 并一闸控制多机	1
下列现象属于燃烧的是()。	点燃的火柴	金属生锈	生石灰遇水	1
触电急救的步骤正确的是()。	第一步是现场救护, 第二步是医院诊治	第一步是现场救护, 第二步是使触电者迅速脱离电源	第一步是使触电者迅速脱离电源, 第二步是现场救护	3
射吸式焊炬适用于()。	低压及中压乙炔气	低压、中及高压乙炔气	高压及中压乙炔气	1
调质处理是指淬火后再进行()。	低温回火	中温回火	高温回火	3

等离子弧焊接和切割采用的引弧方式是()。	低频振荡器	高频振荡器	中频振荡器	2
碳化焰中氧与乙炔的比例()。	等于1	大于1	小于1	3
下面选项中()是不受使用条件限制的。	等离子束焊	激光焊	氩弧焊	3
下列关于等离子弧焊接和切割防灰尘与烟气的措施说法错误的是()。	等离子弧焊接和切割过程中伴随有大量的金属蒸汽、臭氧、氮氧化物等	工作场地必须配备良好的通风设备措施	不能采用水中切割的方法	3
关于钎焊作业安全生产通用规程,说法错误的是()。	导线、地线、手把线应一块放置	认真检查与整理工作场地	清除易燃、易爆物品	1
原子氢焊时产生的有害气体不包括()。	氮氧化物	二氧化碳	氟化氢	2
()浓度超过一定限度,特别是在密闭容器内焊接而通风不良时,可引起支气管炎、咳嗽、胸闷等症状。	氮氧化物	臭氧	一氧化碳	2
不属于置换焊补时常用的置换介质的是()。	氮气	氧气	水蒸气	2
埋弧焊焊接过程中应注意防止焊剂突然停止供给而发生强烈弧光裸露灼伤眼睛。下列措施不能防止伤害的是()。	戴普通防护眼镜	佩戴近视镜	操作人员经常关注焊剂含量,及时补足	2
等离子弧热(冷)丝堆焊机主要用于堆焊()。	带极	板极	丝极	3
钨极氩弧焊小电流焊接时,选用()。	大直径钨极和大的锥角	大直径钨极和小的锥角	小直径钨极和小的锥角	3
下列不属于一级动火范围的是()。	大型油罐	密闭室	酒精炉	3
高碳钢焊接时对气孔的敏感性()。	大	小	一般	1
埋弧焊的焊接速度()。	大	小	一般	1
对于相同厚度的结构钢,采用激光火焰切割可得到的切割速率比熔化切割要()。	大	小	相同	1
与其他焊接方法相比,熔化极气体保护电弧焊用焊丝直径()。	粗细相差不大	较粗	较细	3
氧熔剂是指细铁粉中混入()。	粗铁粉	石英粉	氧化铁	2
下列说法错误的是()。	从业人员依法享有工伤保险和伤亡求偿的权利。法律规定这项权利必须以劳动合同必要条款的书面形式加以确认	从业人员获得工伤社会保险赔付和民事赔偿的金额标准、领取和支付程序,可以自行商量决定	依法为从业人员缴纳工伤社会保险费和给予民事赔偿,是生产经营单位的法律义务	2
关于钎焊从业人员的权利,说法错误的是()。	从业人员享有拒绝违章指挥和强令冒险作业权	发生生产安全事故后,从业人员首先自行商量,待无法达成一致时再依照劳动合同和工伤社会保险合同的约定,享有相应的赔偿	从业人员享有停止作业和紧急撤离的权利	2
下列说法错误的是()。	从业人员享有拒绝违章指挥和强令冒险作业权	从业人员需按照企业要求作业,否则可以被辞退	企业不得因从业人员拒绝违章指挥和强令冒险作业而对其进行打击报复。	2
下列说法错误的是()。	从业人员对于安全的知情权,是保护劳动者生命健康权的重要前提	从业人员有权了解其作业场所和工作岗位与安全生产有关的情况	从业人员对本单位的安全生产工没有建议权	3
关于钎焊从业人员的义务,下列说法错误的是()。	从业人员不履行该项义务而造成人身伤害的,单位不承担法律责任	正确佩戴和使用劳动防护用品是从业人员必须履行的法定义务	用人单位不需要为从业人员提供必要的、安全的劳动防护用品	3
氩弧焊影响人体的有害因素不包括()。	刺激性气味	放射性	高频电磁场	1
测量电子束焊真空系统低真空(压强高于10 ⁻¹ Pa)时多采用()。	磁放电式真空计	电离式真空计	电阻真空计	3
易燃易爆场所不能穿()。	纯棉工作服	化纤工作服	防静电工作服	2
铝热焊时的铝热反应生成物有()。	纯铝	氧化铝	氯化铝	2
发生自燃可能性最大的是()。	纯粹的矿物油	动物油	植物油	3

焊接时，关于焊芯作用说法错误的是()。	传导焊接电流，产生电弧把电能转换成热能	焊芯本身熔化作为填充金属与液体母材金属熔合形成焊缝	作用不大，可以去除	3
下列()属于激光焊在舰船制造业的应用。	车身拼焊	薄钢带的焊接	加填充金属焊接大厚度板件	3
电子枪中的阴极向外发射电子的方式不包括()。	场发射	热发射	冷发射	3
我国现行的消防技术标准不包括()。	产品质量消防技术规范	工程建设消防技术规范	消防产品的标准体系	1
不属于预防物体打击事故的措施是()。	拆除工程应有施工方案，并按要求搭设防护隔离棚和护栏，设置警示标志和搭设围网	安全防护用品要保证质量，及时调换、更新	增设机械安全防护装置和断电保护装置	3
不属于预防机械伤害事故的措施是()。	操作人员要按规定操作，严禁违章作业	对机械设备要定期保养、维修，保持良好运行状态	经常开展电气安全检查工作	3
手工堆焊工艺与手工电弧焊工艺主要的区别在于()。	操作方法	规范参数	焊接缺陷的防止	2
估算瓶内二氧化碳贮量的方法为()。	采用气瓶压力表压力值的大小换算	采用称钢瓶质量的办法	根据最大压力判断	2
不能防护间接触电的是()。	采用高电压	采用Ⅱ级电工产品	采用不接地的局部等电位连接保护	1
不能防护间接触电的是()。	采用K级电工产品	采用高电压	采用不接地的局部等电位连接保护	2
关于间接触电的防护措施错误的是()。	采取不等电位均压措施	实行电气隔离	采用安全特低电压	1
吸收率决定了工件对激光束能量的利用率，下列措施不能增加材料对激光的吸收率的是()。	材料表面处理	使用惰性气体	提高材料表面温度	2
下面对剧毒品的描述中，错误的是()。	不准露天堆放	不能用玻璃瓶储存	必须双人收发	2
下列说法错误的是()。	不注意保持作业环境整洁	爱护和正确使用机械设备、工具	正确佩戴和使用劳动防护用品	1
下列说法错误的是()。	不正确使用机械设备	交接班必须交接安全情况	认真学习和严格遵守钎焊安全生产各项规章制度，不违反劳动纪律，不违章作业	1
氩气能有效地隔绝周围空气，它本身，不溶于金属，但()。	不与金属反应	与金属反应	两者都有可能	1
对化学性质活泼的金属及其合金，如果氩的纯度低，则()。	不易氧化	使焊缝变脆	不易氮化	2
电磁场作用对人体的危害()遗传。	不一定会	会	不会	2
熔化极活性气体保护电弧焊不适用于()。	不锈钢全位置焊接	合金钢全位置焊接	铝及铝合金中、厚板焊接	3
采用混合气体作为保护气体进行熔化极焊接时，阴极斑点()。	不稳定	稳定	两者都有可能	2
碳化焰火焰可焊接的材料是()。	不受限制	可焊接高碳钢、高速钢、硬质合金等材料	黄铜、青铜等	2
短期接触电磁场电磁场对人体的伤害作用()逐渐消除。	不确定	可以	不可以	2
吸入较高浓度的氟化氢气体或蒸气，()严重刺激眼、鼻和呼吸道黏膜，可发生支气管炎、骨质病变。	不清楚	会	不会	2
铝合金存在的最大问题是()。	不耐腐蚀	不耐热	强度不高	2
下列不是氩弧焊接特点的是()。	不可以焊接薄板	电弧的光辐射很强	焊接设备比较复杂	1
遇有四级风力、浓雾时，()进行高空作业。	不可以	可以	没有影响	1
焊工在低频电磁场的作用下，器官组织及其功能()受到损伤。	不会	会	不清楚	1
高压型电子束焊机的电压为()。	不高于40kV	40kV-60KV	60kV- 150kV	3
相同质量的气体，体积越小，则压力就()。	不变	越小	越大	3
不同的可燃液体有不同的闪点，闪点越低，火险()。	不变	越小	越大	3

电弧电压越高, 要求切割电源的空载电压()。	不变	越低	越高	3
当其他焊接参数不变时, 焊丝直径增大, 堆焊焊缝的宽度()。	不变	减少	增加	3
无机可燃物质不包括()。	丙炔	氢气	一氧化碳	1
不属于低真空电子束焊的应用的是()。	变速箱	导弹壳体	组合齿轮	2
氩气产生的电弧特点不包括()。	比较平稳	不易控制	穿透力不强	2
化学反应热不包括()。	本身自燃	遇火燃烧	放热反应	3
劳动者离开用人单位时, 有权索取(), 用人单位应当如实、无偿提供、并在所提供的复印件上签章。	本人职业健康监护档案	本人职业健康监护档案复印件	本人职业健康监护档案证明	2
可燃物质在混合物中发生爆炸的最低浓度称为()。	爆炸下限	爆炸极限	爆炸上限	1
蒸汽锅炉爆炸破坏程度取决于()。	爆炸物质的性质	爆炸物质的化学成分变化	锅炉蒸汽压力	3
下列焊接方法中不属于压力焊的是()。	爆炸焊	超声波焊	气保焊	3
电渣堆焊时, 要保证冷却装置严密不漏水, 防止产生()。	爆炸	火灾	有害气体	3
下列说法错误的是()。	保护现场作业人员的生命安全是次要的	从业人员享有停止作业和紧急撤离的权利	在生产过程中, 经常会在作业时发生一些意外的或者人为的直接危及从业人员人身安全的危险情况	1
以下不属于二氧化碳焊所使用的材料的是()。	保护气体	钨极	焊丝	2
氩弧焊时, 喷嘴过大大会造成()。	保护范围小	妨碍焊工观察	气流流速过低	1
深熔激光焊时, 保护气体的作用不包括()。	保护被焊部位免受氧化	冷却	抑制等离子云的负面效应	2
关于在选用焊条时的原则, 下列说法正确的是()。	薄板焊接或点焊宜采用碱性焊条	在使用性能基本相同时应尽量选择价格较低的焊条, 降低焊接生产的成本	通过试验来最后确定焊件的质量不是必要的, 只需选择合适的焊条即可	2
埋弧焊焊接时, 采用的焊丝较细的是()。	半自动埋弧焊	氩弧焊	自动埋弧焊	1
手工电弧堆焊的应用形式是()。	半自动	手工	自动	2
钨极氩弧焊按操作方式不包括()。	半手工焊	手工焊	自动焊	1
纯铜是指()。	白铜	黄铜	紫铜	3
与其他铜合金相比, 机械性能和物理性能都较好的是()。	白铜	黄铜	青铜	1
焊工应穿着专用的工作服和鞋, 工作服应是()的。	白色	黄色	红色	1
乙炔气瓶是贮存和运输乙炔气的专用压力容器, 瓶体表面为()。	白色	黑色	天蓝色	1
钢铁材料淬火后形成的最后组织是()。	奥氏体	铁素体	马氏体	3
下列说法错误的是()。	安全生产的批评权, 是指从业人员对本单位安全生产工作中存在的问题有提出批评的权利	安全生产的检举权、控告权, 是指从业人员对本单位及有关人员违反安全生产法律、法规的行为, 有向主管部门和司法机关进行检举和控告的权利	检举必须署名	3
在生产中, 当生产与安全发生了矛盾时必须()。	安全第一	生产第一	先生产后安全	1
表示金属材料伸长率的符号()。	Z	R	A	3
下列关于激光焊说法错误的是()。	YG激光器是气体激光器的代表	根据激光的作用方式不同, 激光焊可分为连续激光焊和脉冲激光焊	激光焊不需真空室, 不产生x射线	1
钨极氩弧焊的代表符号为()。	WIG	TIG	MIG	2
当焊剂的命名中含有()时, 表示该焊剂是烧结焊剂。	SJ	HJ	LJ	1
铁素体的简写符号为()。	P	F	T	2

二氧化碳焊本质上属于()。	MIG焊	MG焊	压焊	2
埋弧焊焊接普通结构钢时, 采用的焊剂为()。	LJ301	HJ301	SJ301	3
超硬铝合金的代号是()。	LF	LY	LC	3
钢的硬度在()范围时, 其切削性能好。	HRC50~60	HB180~ 200	HV900~ 950	2
洛氏硬度的符号是()。	HRC	HB	HV	1
下列关于电渣焊用焊剂的说法正确的是()。	HJ401是中锰高硅中氟成分	HJ360是高锰高硅低氟成分	HJ170是无锰低硅高氟成分	3
用于焊接的二氧化碳气体, 其纯度要大于()%。	98. 5	99. 5	99. 7	2
自动埋弧堆焊速度以()较为合适。	8m/h至18m/h	24m/h至42m/h	14m/h至36m/h	2
氩弧堆焊时, 弧温可高达()。	8000℃-15000℃	5000℃-8000℃	3000℃-6000℃	1
在作业点周围()m内应停止气体用火工作。	8	10	12	3
按照要求, 容量为40升的标准钢气瓶装满二氧化碳后, 液态二氧化碳占钢瓶熔剂的()%。	70	80	90	2
氢气的爆炸上限为()%。	70	75	80	2
常用的氧熔剂中氧化铁皮的含量可以是()%。	70	60	50	1
铝热焊时燃气具要摆放在焊接侧上风处, 各相距()m以上。	7	6	5	3
二氧化碳由液态变为气态的沸点为()℃。	-68	-78	-88	2
埋弧焊时, 一般要求交流电源的空载电压达到()。	65V以上	65V	45V	1
高温回火的温度一般为()。	650℃至800℃	500℃至650℃	350℃至500℃	2
高温回火的温度一般为()。	650℃-800℃	500℃-650℃	350℃-500℃	2
硫磺粉的自燃点为()℃。	625	600	575	3
铸件进行补焊前必须进行预热, 热补焊的温度一般为()。	600℃至700℃	500℃至600℃	400℃至500℃	1
埋弧焊时, 悬空焊一般用于无坡口、无间隙的对接焊, 为了保证焊透, 背面焊时必须保证焊透()。	60%-70%	50%-60%	40%-50%	1
埋弧焊时, 悬空焊一般用于无坡口、无间隙的对接焊, 为了保证焊透, 正面焊时要焊透工件厚度的()。	60%-70%	40%-50%	50%-60%	2
钛及其合金在等离子弧焊时, 焊接厚度一般不得超过()mm。	6	8	12	3
焊接车间焊工作业面积不应该小于()平方米。	6	5	4	3
下列不适合埋弧焊焊接的是钢板厚度是()mm。	6	4	2	3
下坡堆焊时, 工件适宜的倾斜角为()。	5度至8度	7度至9度	6度至8度	3
大功率喷嘴必须采用直接水冷, 为提高冷却效果, 喷嘴壁厚一般不大于()。	5mm-6mm	2mm-2. 5mm	3mm-4mm	2
二氧化碳焊一般焊丝伸出长度为()。	5mm-10mm	10mm-20mm	15mm-20mm	2
作业场所从业人员每天连续接触噪声时间达到或者超过8h的, 噪声声级限值为()。	55 dB(A)	85 dB(A)	115 dB(A)	2
熔化焊工作地点应有良好的天然采光或局部照明, 并保证工作面照度达到()。	50x至100 lx	40x至100 lx	40x至90 lx	1
中碳钢焊接时, 为了预防焊接裂纹, 需将焊件预热到()。	50℃至150℃。	150℃至250℃。	250℃至350℃	2
铸件进行补焊前必须进行预热, 热补焊的温度一般为()。	500℃至550℃	400℃至500℃	350℃至400℃	2
铸件进行补焊前必须进行预热, 热补焊的温度一般为()。	500℃-600℃	600℃ -700℃	400℃-500℃	2
铸件进行补焊前必须进行预热, 半热补焊的温度一般为()。	500℃-550℃	400℃ -500℃	350℃-400℃	3
二氧化碳气体几乎全部发生分解的温度为()k	5000	4000	3000	1

除特殊规定的焊接企业外，应当设置安全生产管理机构或配备专职安全生产管理人员的企业，其从业人员超过了()人。	500	400	300	1
电渣焊空载电压不能超过()V。	50	60	70	2
空气自然冷却的熔化焊机，周围空气最高温度不大于()℃。	50	40	45	2
原子氢焊时使用的氢气导热效能比空气大()倍。	5	7	6	2
电子束焊设备应装置专用地线，且接地电阻应小于()Ω。	5	4	3	3
熔化焊机所用频率波动在电压为额定值时需不大于±()%。	5	3	2	3
为保证焊接质量，不论向单台或多台熔化焊机供电时，规定总电压降最大不超过()%。	5	10	7	2
小孔型焊接保护气体流量一般在()。	40L/min-80L/min	5L/min-10L/min	15L/min- 30L/min	3
二氧化碳焊接成本是焊条电弧焊的()。	40%至50%	70%至80%	100%至120%	1
氧熔剂切割厚度在()mm以上。	40	60	50	2
二氧化碳焊在室外作业时，风速一般不应超过()。	4.5m/s- 5m/s	2.5m/s- 4m/s	1.5m/s- 2m/s	3
在进行打磨轨距时，非操作人员应离开作业区至少()m以上。	4	5	6	2
为了高频加热设备工作安全，要求安装专用地线，接地电阻要小于()？	4	3	5	1
埋弧焊的显著特点是高效自动化作业，有()种分类。	4	3	2	3
为了高频加热设备工作安全，要求安装专用地线，接地电阻要小于()。	3Ω	4Ω	5Ω	2
小孔型等离子弧焊接时，合适的喷嘴距离为()。	3mm至8mm	2mm至7mm	4mm至9mm	1
我国一般采用的安全电压为()。	36V和12V	30V和15V	50V和25V	1
电焊作业现场照明灯电压应不高于()V	36	32	38	1
二氧化碳气体预热器所使用的电压不得高于()V。	36	30	18	1
人体大部分浸于水中的时候，安全电压是()V。	36	2.5	12	2
埋弧自动堆焊的电流比手弧焊高()。	3-5倍	2-3倍	5-8倍	1
高碳钢焊接时，为了预防焊接裂纹，一般需将工件预热到()。	350℃至450℃	250℃至400℃	150℃至350℃	3
当接触电压为100V时，皮肤浸入水中的人体电阻为()Ω。	325	350	375	3
在工作时间和工作岗位，突发疾病死亡或者在()小时之内经抢救无效死亡的。	32	48	16	2
电焊作业照明灯电压应不高于()V。	32	36	38	2
在0℃和1atm下，1kg液态二氧化碳可汽化成二氧化碳气体体积为()L。	309	509	409	2
气焊与气割的火焰温度高达()。	3000℃以下	2000℃以上	1000℃以上	1
二氧化碳气体保护焊时，电弧温度约为()。	3000℃-5000℃	6000℃-10000℃	5000℃-8000℃	2
原子氢焊接时，电弧温度高达()℃以上。	3000	4000	5000	2
LU-150型等离子弧粉末堆焊机可用于堆焊圆形工件的直径为小于()mm。	300	310	320	3
电渣焊可焊接的最大厚度达()mm。	300	200	400	1
魏氏组织是一种过热组织，是由彼此交叉的铁素体针嵌入基体的显微组织，其交叉角度为()°。	30	45	60	3
采用()A以下焊接电流的熔透型等离子弧焊，称为微束等离子弧焊。	30	40	50	1
微束等离子弧焊的焊接电流小于()A	30	40	20	1
在分析和监视置换焊补中的空气时，分析数据的有效性为焊割前()分钟内。	30	15	45	1

目前,有部门规定氢气、一氧化碳、乙炔和发生炉煤气等极限含氧量的安全值为不超过()%。	3.6	1	5.2	2
普通低合金钢中合金元素的含量一般不超过()%。	3.5	2	5	1
自动埋弧焊中使用的焊丝直径一般不采用()mm。	3.1	3.5	4	1
在焊接不锈钢时,氧气和氩气混合保护气体中氧气的体积分数宜为()。	3%-6%	5%-10%	1%-5%	3
我国目前试行的高频电磁场卫生学参考标准磁场为() A/m。	3	5	7	2
以气体为置换介质时的需用量一般为被置换介质容积的()倍以上。	3	4	5	1
接地装置的接地体与建筑物之间的距离不应小于() m。	3	1.5	2	2
氧-乙炔火焰中调节氧气阀门和乙炔阀门可得到()种不同的火焰。	3	1	2	1
自动埋弧堆焊电流为500A~600A时,焊丝直径为2mm的电弧电压是()。	26V-30V	30V-34V	34V-38V	3
原子氢焊选用的安全电压值不超过()V。	26	25	24	3
碳当量为0.50%时,工件的焊前预热温度是()℃以上。	250	200	150	1
容量为40升的标准钢气瓶可灌入的液态二氧化碳质量为()kg。	25	30	35	1
等离子弧焊产生的噪声能量集中在()。	2000至8000hz的范围	\u003C2000hz的范围	\u003E10000hz的范围	1
电石与水接触后产生的气体和氧气混合燃烧,可以得到的最高温度是()℃。	2000	2600	3200	3
为便于引弧和提高电弧稳定性,直流正接的等离子弧焊工艺中,电极末端应磨成()。	20° -60° 的夹角	\u003C10° 的夹角	70° -80° 的夹角	1
焊接速度快,以12mm~16mm厚度的钢板对接焊为例,单丝埋弧焊可以采用的速度焊接为() m/ h。	20	50	80	2
低倍数泡沫的发泡倍数小于()。	20	30	40	1
焊接作业时,丙烷瓶要远离火源() m以上。	20	15	10	3
工业中常用的铸铁含碳质量分数一般在()。	2.5%-4.0%	1.5%-2.5%	4.0%-5.0%	1
对于额定功率小于16kW的阻焊变压器与焊钳连成一体焊机,其空载电流的允许值可以比正常值大()倍。	2.5	2	3	1
非熔化极气体保护堆焊单层堆焊的最小厚度为() mm。	2.4	3.2	4.8	1
普通低合金钢中合金元素的含量一般不超过()%。	2	3.5	5	2
等离子切割电流为250A时,割口宽度为()。	2	3	4.5	3
堆焊圆形工件,当焊丝直径为1.6mm时,堆焊螺距为()。	2.5mm-4mm	2mm -3.5mm	1mm-2.5mm	1
埋弧半自动焊主要是软管自动焊,其特点是采用较细直径的焊丝,焊丝通过弯曲的软管送入熔池,焊丝的直径应≤() mm	2	3	4	1
焊接操作现场应该保持必要的通道,车辆通道的宽度不得小于() m。	2	3	4	2
对于额定功率小于16kW的阻焊变压器与焊钳连成一体焊机,其空载电流的允许值可以比正常值大()倍。	2	2.5	3	2
离开特种作业岗位()以上的特种作业人员,应当重新进行实际操作考试。经确认合格后方可上岗作业。	1年	6个月	2年	2
火焰切割是最老的热切割方式,其切割金属厚度范围为()。	1mm至100mm	1mm至500mm	1mm至1000mm	3
火焰切割是最老的热切割方式,其切割金属厚度范围为()。	1mm-100mm	1mm-1000mm	1mm -500mm	2
电子束焊中,电子束的焦点直径约为()。	1mm -8mm	0.1mm-1mm	2mm-10mm	2
氧气的液化温度为()℃。	-192.56	-182.96	-202.16	1

对于操作者需进入内部进行焊补的设备及管道,氧气的体积分数应为()。	18%至21%	21%至24%	24%至27%	1
对于操作者需进入内部进行焊补的设备及管道,氧气的体积分数应为()。	18%至21%	21%至24%	24%至27%	1
细丝(≤1.6mm)短路过度焊接时的保护气体流量一般为()。	1-5L/min	5-15L/min	5-10L/min	2
氢氧混合气体的最高温度最高可达到()℃。	1500	2000	2500	2
使用空气自然冷却的焊机,海拔高度不应超过()米。	1500	1000	2000	2
焊接时的噪声有时可高达()dB,对人体产生影响。	150	100	120	2
小孔型等离子弧焊也可以采用脉冲电流焊接,脉冲频率可以是()Hz。	15	10	20	1
电焊机及其他焊割设备与高处焊割作业点的下部地面要保持()m以上。	15	10	20	2
熔透型等离子弧焊接时,维弧电流过大容易损坏喷嘴,一般选用()A。	1月4日	2月5日	3月6日	2
置换焊补时,周围应距易燃易爆设备、管道()m以上。	12	10	14	1
自动埋弧堆焊的焊丝伸出长度通常为()。	10mm- 50mm	15mm- 55mm	20mm-60mm	3
电子枪中,电子的加速电压为()。	10kV-30KV	30kV- 150kV	150KV-200KV	2
一瓶装25kg液化二氧化碳,若焊接时的流量为20L/min,则可连续使用()。	10h左右	8h左右	12h左右	1
低真空电子束焊的真空度为()。	10-4至10-1Pa	10-1至10Pa	大气压	2
常温下铜的抗拉强度一般为()。	100MPa至150MPa	200MPa至250MPa	150MPa至200MPa	2
当焊丝直径为1.5mm~2.2mm时,自动埋弧堆焊的送丝速度为()。	100m/h-220m/h	80m/h -200m/h	60m/h-1 80m/h	3
等离子弧的温度特别高,一般可达到()℃。	10000	30000	20000	3
手工电弧堆焊时,焊机空载电压不能太高,一般直流焊机电源的电压≤()V。	100	80	60	1
埋弧焊电弧的电场强度较大,电流小于()A,电弧将不稳。	100	110	120	1
湿法焊接时,电流较大气中焊接电流大()。	10%至15%	12%至18%	15%至20%	3
湿法焊接时,电流较大气中焊接电流大()。	10%-15%	15%-20%	12%-18%	2
超声波焊时,高频发生器产生的高频电,高频发生器的频率一般为()Hz。	10	50	100	2
熔化焊机所用电压波动在频率为额定值时需不大于+()%。	10	5	15	1
甲苯的爆炸下限为()%。	10	5	1	3
我国目前试行的高频电磁场卫生学参考标准电场为()V/m。	10	30	20	3
埋弧焊时,单丝埋弧焊在工件不开坡口的情况下,一次可熔透()mm。	10	30	20	3
微束等离子弧焊接是指小电流下的熔入型等离子弧焊接,电流可选()A。	10	25	40	2
非真空电子束焊适用于大型焊件的焊接,但一次焊透深度不超过()mm。	10	20	30	3
乙炔瓶与氧气瓶在空旷的环境中安全距离不得小于()米。	10	15	8	1
采用氧气和氩气混合保护气体来焊接低碳钢和低合金钢时,混合气体中的氧的体积分数可达()%。	10	15	20	3
置换焊补工作场所应有足够的照明,手提行灯应采用的安全电压为()V。	10	14	12	3
等离子弧切割时的切割电压超过电源空载电压()时容易熄弧。	1月3日	1月4日	2月3日	3
工业中常用的铸铁含碳质量分数一般在()。	1.5%至2.5%	2.5%至4.0%	4.0%至5.0%	2
用MU2-1000型悬臂式单头纵环缝带极埋弧堆焊机堆焊的设备,其堆焊内径为最小()m。	1.5	2	2.5	1
脚手板宽度双人行道不得小于()m。	1.5	1.2	1.8	2

