

<<焊工鉴定考核试题库>>

图书基本信息

书名：<<焊工鉴定考核试题库>>

13位ISBN编号：9787111322146

10位ISBN编号：7111322142

出版时间：2011-1

出版时间：机械工业出版社

作者：刘云龙

页数：353

版权说明：本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介，请支持正版图书。

更多资源请访问：<http://www.tushu007.com>

## <<焊工鉴定考核试题库>>

### 前言

近年来，国家出台了一系列技能人才培养的政策，加大了技能人才培养的力度。

编者有幸参与到了这场技能人才培养的大潮中。

多年来由于工作上的需要，编者参与了各个级别的焊工培训及考核，特种设备焊工资格培训及考核，国家、省、市、局级焊工技能比赛的命题和裁判等工作，并按国家对焊工的理论和技能要求，编写了一些焊接试题。

为了满足广大焊工在考工升级上的需要，提高他们的理论、实际操作考试成绩和缩短考试复习时间，编者对这些试题进行了整理，1994年在天津大学出版社出版了《焊接考试3300标准化试题及解答》一书；2001年6月在机械工业出版社出版了《焊工考试标准化试题及解答》一书，这些书的出版为广大焊工的升级、比赛、考核提供了强有力的帮助。

如今，最新版《国家职业标准焊工》在对焊工的鉴定考核题型、内容上又有了新的要求，为满足新标准考核的需要，我们与时俱进地编写了这本试题库，以供焊工朋友参考。

本试题库是根据2009版最新《国家职业标准焊工》编写的，试题库的题型与国家职业技能鉴定试题库一致，涵盖了国家职业技能鉴定规范中规定的初级工、中级工的知识鉴定点和技能鉴定点，完全能够满足初、中级焊工鉴定考核的需要。

本试题库包含四部分内容：第一部分为基础知识试题及参考答案，第二部分为理论知识试题及参考答案，第三部分为理论知识考核模拟试卷及参考答案，第四部分为技能操作试题及评分标准。

## <<焊工鉴定考核试题库>>

### 内容概要

本试题库是根据2009版最新《国家职业标准焊工》编写的，试题库的题型与国家职业技能鉴定试题库一致，涵盖了国家职业技能鉴定规范中规定的初级工、中级工的知识鉴定点和技能鉴定点，完全能够满足初、中级焊工鉴定考核的需要。

本试题库包含四部分内容：第一部分为基础知识试题及参考答案，第二部分为理论知识试题及参考答案，第三部分为理论知识考核模拟试卷及参考答案，第四部分为技能操作试题及评分标准。

书中的理论知识试题以判断题、单项选择题、多项选择题形式出现，并附有参考答案。

为了提高焊工的实际操作水平，使之顺利通过职业技能鉴定实操的考核，还依据最新《国家职业标准焊工》的技能鉴定点给出了34个技能操作试题，并提供了操作技术提示，以供读者练习使用。

本书是广大焊工顺利通过技能鉴定考核的良师益友。

可作为焊工培训、各级焊工技能比赛、焊工技能鉴定的试题库，也可作为焊接专业技校、中职、高职院校师生技能鉴定与考核的参考书。

## <<焊工鉴定考核试题库>>

### 作者简介

刘云龙，1960～1965年在天津大学机械系焊接专业学习，1965～1976年在原三机部系统工作，1976年底调入交通部秦皇岛港务局工作。

祖籍山东省诸城市，教授级高级工程师，获国务院政府特殊津贴，1999年被评为交通部成绩优异高级工程师。

现任河北省机械工程学会焊接专业委员会理事长，河北省职工焊割技术协会副理事长，河北省机械工程学会常务理事，秦皇岛市焊接学会理事长。

机械工业出版社技能教育专家咨询委员会委员，燕山大学客座教授，焊工技能大赛国家级裁判，人民政协秦皇岛市第八届委员。

主要著作：编著《焊接考试3300标准试题及解答》（天津大学出版社）；主编《焊工技师手册》；编著《袖珍焊工手册》；编著《焊工考试标准化试题及答案》；主编国家职业资格培训教材《焊工》（初级）、（中级）、（高级）、（技师、高级技师）；主编农村劳动力转移技能培训用书《焊工技能》、主编焊工上岗培训教程《CO<sub>2</sub>气体保护焊》等（机械工业出版社）。

<<焊工鉴定考核试题库>>

书籍目录

前言第一部分 基础知识试题及参考答案第二部分 理论知识试题及参考答案第三部分 理论知识考核模拟试卷及参考答案第四部分 技能操作试题及评分标准参考文献

## &lt;&lt;焊工鉴定考核试题库&gt;&gt;

## 章节摘录

插图：十、低碳钢管水平转动对接气焊操作技术提示：对于管壁厚度在2.5 mm以下的对接焊缝，可不开坡口，但要留有一定的间隙，其目的是为了焊透。

对于管壁厚度较大需要在焊前开坡口的焊缝，通常采用爬坡位置施焊，焊接过程中，可以采用左向爬坡焊法，也可以采用右向爬坡焊法。

采用左向爬坡焊法时，焊嘴应与水平中心线成50。

~ 70。

角，这样可以加大熔透深度，保证接头全部焊透，并能控制熔池形状和大小，同时，被填充金属熔滴自然流向熔池下边，便于控制焊缝的高低，既提高了生产率，又保证了焊缝质量。

采用右向爬坡焊法时，焊嘴应垂直中心线成10。

~ 30。

角。

对于开坡口的焊缝，可以进行多层焊接，第一层要保证焊透，当坡口钝边熔化并形成熔池后，应立即将焊丝送入，使其熔化填充熔池。

第二层焊炬要适当摆动，使填充金属与母材充分熔合，第三层火焰能率要适当小些，使焊缝成形美观。

焊接结束前，要填满熔池，防止产生气孔和夹渣等缺陷。

1. 考件图样（见图10）2. 焊前准备1）设备：氧气瓶、乙炔瓶、氧气减压阀、乙炔减压阀、焊炬、焊嘴、氧气胶管、乙炔胶管。

2）工具：钢丝钳、锤子、钢丝刷、常用锉刀、活扳手各1把，防护眼镜1副，台虎钳、台式砂轮、角向磨光机各1台，火柴、砂纸若干。

<<焊工鉴定考核试题库>>

编辑推荐

《焊工鉴定考核试题库(初级工、中级工适用)》：依据2009年最新标准，理论技能尽在其中，试题答案配套提供，焊工考试通过必备。

<<焊工鉴定考核试题库>>

版权说明

本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介，请支持正版图书。

更多资源请访问:<http://www.tushu007.com>