

<<焊工>>

图书基本信息

书名：<<焊工>>

13位ISBN编号：9787533745301

10位ISBN编号：7533745302

出版时间：2010-1

出版时间：时代出版传媒股份有限公司，安徽科学技术出版社

作者：吴燕生 著

页数：172

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>

前言

为了贯彻国家技能资格导航计划，配合国家题库运行，便于培训机构有效地组织培训、考生有针对性地进行考前复习准备，安徽省职业技能鉴定中心组织专家编写了《职业技能鉴定考核题库》系列丛书。

《焊工》为其中的一本。

书中包含了近几年职业技能鉴定中要考核的重点内容，加强了考前复习指导部分的内容，对理论知识的复习要点和操作技能的准备要领提出了明确和详细的要求，同时按鉴定要求，从题库中直接抽取了试题资源，以便于考生熟悉职业技能鉴定考核的内容、范围、考核方式、试题题型，使考生在复习和应试时能够做到心中有数，有的放矢。

因此，本丛书对于广大参加职业技能考核鉴定的考生有重要的参考价值，是每一位考生考前必备的复习用书。

<<焊工>>

内容概要

为了贯彻国家技能资格导航计划，配合国家题库运行，便于培训机构有效地组织培训、考生有针对性地进行考前复习准备，安徽省职业技能鉴定中心组织专家编写了《职业技能鉴定考核题库》系列丛书。

《焊工》为其中的一本。

书籍目录

初级知识篇第一部分 单项选择题一、焊前准备二、焊接三、焊后检验第二部分 判断题一、焊前准备二、焊接三、焊后检验第三部分 简答题参考答案技能篇一、焊条电弧焊, Q235钢板对接, V形坡口平焊, 单面焊双面成形二、焊条电弧焊, 16Mn钢板对接, V形坡口平焊, 单面焊双面成形三、焊条电弧焊, Q235钢板对接, V形坡口平焊, 双面焊成形四、焊条电弧焊, 16Mn钢板对接, V形坡口平焊, 双面焊成形五、焊条电弧焊, Q235钢板对接, V形坡口横焊, 单面焊双面成形六、焊条电弧焊, 16Mn钢板对接, V形坡口横焊, 单面焊双面成形七、TIG焊, Q235薄板对接, V形坡口平焊, 单面焊双面成形八、TIG焊, 16Mn薄板对接, V形坡口平焊, 单面焊双面成形九、TIG焊, Q235薄板对接, V形坡口横焊, 单面焊双面成形十、TIG焊, 16Mn薄板对接, V形坡口横焊, 单面焊双面成形十一、CO₂焊, Q235薄板钢板对接, V形坡口横焊, 单面焊双面成形十二、CO₂焊, Q235钢板对接, V形坡口横焊, 单面焊双面成形十三、TIG焊打底、焊条电弧焊盖面, 20号薄壁管对接, 水平滚动, 单面焊双面成形十四、CO₂半自动气体保护焊, 大径管对接, 水平滚动, 单面焊双面成形十五、TIG焊, 20号钢插入式管板角接, 垂直俯位焊接(角焊缝)十六、CO₂半自动气体保护焊, 20号钢插入式管板角接, 垂直俯位焊接(角焊缝)中级知识篇第一部分 单项选择题一、焊前准备二、焊接三、焊后检验第二部分 判断题一、焊前准备二、焊接三、焊后检验第三部分 简答题参考答案技能篇一、焊条电弧焊, 20号钢板对接, V形坡口横焊, 单面焊双面成形二、焊条电弧焊, 20号钢板对接, V形坡口立焊, 单面焊双面成形三、TIG焊, 20号钢板对接, I形坡口横焊, 单面焊双面成形四、TIG焊, 20号钢板对接, V形坡口横焊, 单面焊双面成形五、TIG焊, 20号钢板对接, I形坡口立焊, 单面焊双面成形六、TIG焊, 20号钢板对接, V形坡口立焊, 单面焊双面成形七、CO₂焊, 20号钢板对接, V形坡口横焊, 单面焊双面成形八、CO₂焊, 20号钢板对接, V形坡口立焊, 单面焊双面成形九、TIG焊, 20号钢骑座式管板板对接, V形坡口垂直俯位焊接, 单面焊双面成形十、TIG焊, 20号钢骑座式管板板对接, V形坡口水平固定焊接, 单面焊双面成形十一、TIG焊打底、焊条电弧焊盖面, 20号薄壁管对接, 垂直固定, 单面焊双面成形十二、CO₂半自动气体保护焊, 大径管对接, 垂直固定, 单面焊双面成形十三、CO₂半自动气体保护焊, 大径管对接, 水平固定, 单面焊双面成形高级知识篇第一部分 单项选择题一、焊前准备二、焊接三、焊后检验第二部分 判断题一、焊前准备二、焊接三、焊后检验第三部分 简答题参考答案技能篇一、焊条电弧焊, Q235-1Cr18Ni9Ti板对接, V形坡口立焊, 单面焊双面成形二、焊条电弧焊, Q235-1Cr18Ni9Ti板对接, V形坡口横焊, 单面焊双面成形三、焊条电弧焊, 20号钢板对接, V形坡口仰焊, 单面焊双面成形四、TIG焊, Q235-1Cr18Ni9Ti板对接, V形坡口横焊, 单面焊双面成形五、TIG焊, 20号钢板对接, V形坡口仰焊, 单面焊双面成形六、TIG焊, 20号钢板对接, I形坡口立焊七、TIG焊打底、焊条电弧焊盖面, 20号钢管对接, 水平固定, 单面焊双面成形八、TIG焊打底、焊条电弧焊盖面, 20号薄壁管对接, 水平固定, 单面焊双面成形九、焊条电弧焊, 20号钢小径管道45°倾斜固定, 单面焊双面成形十、TIG焊, 20号钢小径管道45°倾斜固定, 单面焊双面成形十一、TIG焊, 20号钢骑座式管板垂直仰焊, 单面焊双面成形十二、焊条电弧焊, 20号钢骑座式管板垂直仰焊, 单面焊双面成形

章节摘录

- 一、焊前准备职业道德
1. 职业道德的意义中不包括()。
 - A. 有利于推动社会主义物质文明和精神文明建设
 - B. 有利于行业、企业建设和发展
 - C. 有利于个人的提高和发展
 - D. 有利于社会体制改革
 2. ()是企业信誉的基础。
 - A. 良好的产品质量和服务
 - B. 大量的社会关系
 - C. 广泛的公关
 - D. 较快的生产进度
 3. 创造一个清洁、文明、适宜的工作环境, 塑造良好的企业形象, 就必须坚持()。
 - A. 严于律己
 - B. 学习专业知识
 - C. 主动配合工作
 - D. 文明生产
 4. ()是职业道德首先要遵守的职业行为规范。
 - A. 严于律己、吃苦耐劳
 - B. 爱岗敬业、忠于职守
 - C. 谦虚谨慎、团结合作
 - D. 刻苦钻研业务
 5. 职业道德是()在职业行为和职业关系中的具体体现。
 - A. 社会物质文明
 - B. 社会道德要求
 - C. 社会人际关系
 - D. 社会生产行为
 6. 职业道德内容很丰富, 但却不包括()。
 - A. 职业道德守则
 - B. 职业道德培养
 - C. 职业道德品质
 - D. 职业道德效益
 7. 焊工职业守则内容很多, 但()不应包括在内。
 - A. 遵守国家法律、法规
 - B. 自觉履行各项职责
 - C. 参加社会公益活动
 - D. 刻苦钻研业务
 8. 焊工要遵守的()不属于与焊工职业活动、行为有关的制度和纪律。
 - A. 安全操作规程
 - B. 交通法规
 - C. 企业有关规章制度
 - D. 劳动纪律

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>