一、单选题

1.（C ）钢可部分代替优质碳素结构钢25、30、35使用。

A.Q235

B.Q195

C.Q275

D.Q255

2.将两工件端面始终压紧，利用电阻热加热至塑性状态，然后迅速施加顶锻压力（或不加顶锻压力只保持焊接时压力）完成的焊接方法称为（D ）

A.焊条电弧焊

B.氩弧焊

C.埋弧焊

D.电阻对焊

3.道德中所谓"应该"的意思是(A)

A.基于社会利益，按照社会供认的价值取向行事

B.考虑自己的利益需求，按照自己的想法行事

C.根据实际情况，不断对办事方式做出调整

D.从人际关系出发，凡是合乎人情的，就是应该的

4.碱性焊条焊接时产生气孔的倾向较大，对油、水、锈等很敏感，用前须经过（B ）烘干。

A.400-450℃

B.350-400℃

C.250-300℃

D.200-250℃

5.氧气瓶和乙炔气瓶应直立摆放，并相距不小于（D）m。

A.5

B.6

C.7

D.8

6.酸性焊条的主要特点中，下面说法不对的是（B ）。

A.工艺性能良好

B.抗气孔能力弱

C.成形美观

D.对油的敏感性不大

7.晶体是由原子、离子或分子在空间按一定规律周期性地重复排列构成的（D ）。

A.非晶体

B.液体

C.气体

D.固体

8.埋弧焊焊件的倾角不宜超过(B )

A.4°～6°

B.6°～8°

C.8°～10°

D.10°～12°

9.对企业形象理解正确的是(B)

A.形象是外在的，所以企业形象是企业的"面子"工程

B.企业形象是企业文化的综合表现

C.企业形象往往是外在表象，一般不值得信任

D.企业生存和发展靠的是质量，而不是企业形象

10.18-8型镍铬钢是典型的奥氏体不锈钢。奥氏体不锈钢在（C ）易产生晶间腐蚀。

A.150℃～300℃

B.300℃～450℃

C.450℃～850℃

D.850℃～1160℃

11.铁素体是少量的碳和其它合金元素固溶于α-铁中的(B )。

A.渗碳体

B.固溶体

C.珠光体

D.奥氏体

12.不同类型焊条（D ）在同一炉中烘干。

A.可以

B.应当

C.必须

D.不能

13.焊机的接地装置可用铜棒或无缝钢管作接地极打入地里深度不小于（A ）。

A.1m

B.0.8m

C.0.6m

D.0.4m

14.（C）是氢气在焊接接头中引起的主要缺陷。

A.液化裂纹

B.热裂纹

C.气孔

D.未焊透

15.一般手工碳弧气刨采用夹角（B）°左右为宜。

A.30

B.45

C.60

D.75

16.下列不是焊接缺陷的是（D）。

A.气孔

B.咬边

C.夹渣

D.飞溅

17.不需要电源，特别适用于无电源的野外施工，无触电危险是（A） 的特点。

A.气焊

B.二氧化碳气体保护焊

C.焊条电弧焊

D.氩弧焊

18.为减轻弧光的有害范围，应采用（C）的材料作室内墙壁的饰品。

A.反光

B.发光

C.不反光

D.透明

19、矿山以及危险物品的生产、存储单位应当有()从事安全生产管理工作，鼓励其他生产经营单位聘用(C)从事安全生产管理工作。

A专门机构B专职人员

C注册安全工程师D安全评价师

20.乙炔与空气、氧气或（D）混合，会增加其爆炸危险性。

A.氩气

B.氮气

C.氦气

D.氯气

21.乙炔的自燃点为（B），容易受热自燃。

A.300℃

B.335℃

C.350℃

D.400℃

22.产生（A）的主要原因是电弧热量太高，即电流太大，运条速度太小所造成的。

A.咬边

B.焊瘤

C.未焊透

D.裂纹

23.人体与电弧越近，对人体的伤害越严重，一般在（C）m以外时，弧光伤害就不十分明显了。

A.3

B.5

C.10

D.1

24.低温回火时将焊件加热到 （A） ，所得组织为回火马氏体。

A.150～250℃

B.300～350℃

C.400～500℃

D.500～650℃

25.埋弧焊主要用于（D）焊位置。

A.横

B.竖

C.仰

D.平

26.屈服点的符号是（A）。

A.δs

B.δb

C.4

D.β

27.接头四周焊包突出钢筋表面的高度应大于等于（D）。

A.1mm

B.2mm

C.3mm

D.4mm

28.易燃易爆物料应距工作地点（B）以外。

A.5m

B.10m

C.15m

D.20m

29.根据《焊接与切割安全》(GB9448)的规定焊割炬所用的氧气胶管的颜色是（B）。

A.灰色

B.黑色

C.红色

D.黄色

30."科学技术是第一生产力"。这句话的意思是(D

A.除了科学技术，其他事物不属于生产力的范畴

B.不掌握先进的科学技术，就相当于丧失了生产力

C.一般从业人员不在第一生产力之列

D.科学技术对生产和经营管理具有极端重要性

31.根据确定的焊接工艺参数，气焊火焰应调节为（C）。

A.碳化焰

B.氧化焰

C.中性焰

D.焰心

32.气割所用的可燃气体主要是乙炔、（B） 、氢气。

A.氧气

B.液化石油气

C.氩气

D.氮气

33.渗碳体是铁与碳的化合物，分子式是Fe3C，其性能与铁素体相反，硬而脆，随着钢中含碳量的增加，钢中渗碳体的量也增多，钢的硬度、强度也增加，而塑性、韧性则（D）。

A.增加

B.减少

C.不变

D.下降

34.焊丝型号的表示方法为 EXXXT-XML，字母“E”表示（C）。

A.焊条

B.抗拉强度

C.焊丝

D.冲击性能

35.焊后加热到（B）范围内，保温一定时间，消除焊接残余应力，以保证结构在使用时安全可靠。

A、450-500℃

B、600-650℃

C、700-750℃

D、750-800℃

36.焊接前应按焊接工艺说明书的要求将焊条烘干，烘干后应放在（A）的恒温箱中随用随取。

A.100～150℃

B.150～200℃

C.250～300℃

D.350～400℃

37.焊接电缆的绝缘应定期进行检查，一般为（A）检查一次。

A.半年

B.一年

C.9个月

D.5个月

38.焊机与焊钳（枪）和焊件连接导线的长度，应根据工作时的具体情况决定。太长会增大电压降，太短则不便于操作，一般以（C）为宜。

A.5-l0m

B.10-20m

C.20-30m

D.30-40m

39.焊机与配电盘连接的电缆线，由于其电压较高，除应保障良好绝缘外，长度以不超过（B）为宜。

A.1－2m

B.2－3m

C.3－4m

D.4－5m

40.电渣压力焊施焊前，应检查供电电压并确认正常，当一次电压降大于（B）时，不宜焊接。

A.0.05

B.0.08

C.0.15

D.0.2

41.电渣压力焊机焊接导线长度不得大于（B）m。

A.20

B.30

C.40

D.50

42.电渣压力焊焊接完成后，大约保温（B）以上，使熔化的钢水很好的冷却固化，以保证两钢筋牢固结合，然后打开焊剂盒，回收焊剂松开夹具再进行下一步钢筋的对焊接。

A.25s

B.30s

C.35s

D.40s

43.电阻对焊冬季施焊时，室内温度不得低于（B），作业后，应放尽机内冷却水。

A.5℃

B.8℃

C.10℃

D.12℃

44.电阻对焊外观检查的数量，应从每批中检查（B），且不得少于10个。

A.0.05

B.0.1

C.0.2

D.0.3

45.电阻对焊时，接触电阻存在的时间极短，产生的热量小于总热量的（C）。

A.1-5%

B.5-10%

C.10-15%

D.15-20%

46.电阻焊对焊时，必须开放冷却水，焊机出水温度不得超过（D）度，排水量应符合要求。

A.10

B.20

C.30

D.40

47.Q235中Q为屈服点“屈”字汉语拼音的首位字母，数字235表示(B )为235MPa（N/mm2）

A.抗拉强度

B.屈服强度

C.塑性

D.疲劳强度

48.金属材料是金属元素或以(A )为主构成的具有金属特性的材料的统称。

A.金属元素

B.复合材料

C.非金属材料

D.金属间化合物

49.(A )主要用于制造各种刀具、模具和量具。

A.工具钢

B.结构钢

C.特殊性能钢

D.专业用钢

46.(C )是利用电弧作为热源，电弧在焊剂层下燃烧进行焊接的方法。

A.焊条电弧焊

B.氩弧焊

C.埋弧焊

D.电阻对焊

50.焊缝咬边深度不得超过05mm,连续咬边长度不超过(A ),焊缝两侧长度总和不超过焊缝 长度的10%。

A.100mm

B.80mm

C.60mm

D.70mm

51.焊接时，焊工电光性眼炎是电弧光中强烈的(B )造成的

A.红外线

B.紫外线

C.可见光

D.各种光

52.焊接重要产品时，尤其是野外露天作业，最好每个焊工配备一个小型焊条保温筒，施工时将烘干后的焊条放入保温筒内，保持(C )度，随用随取。

A.10-20

B.30-40

C.50-60

D.70-80

53.焊接电弧弧柱区的热量约占电弧总热量的21%。但因散热条件比阳极区和阴极区都差，因此温度很高，一般在(C )之间。

A.3700~4700℃

B.4700~5700℃

C.4700--7700℃

D.4700~6700℃

54.焊前预热的主要目的(C )

A.防止产生气孔

B.防止产生热裂纹

C.防止产生冷裂纹

D.防止产生再热裂纹

55.电渣压力焊可在负温条件下进行，但当环境温度低于(B )时，则不宜进行施焊。

A.-10℃

B.-20℃

C.-15℃

D.-25℃

56.防止钢筋对焊接头产生缩孔现象的措施是(A )。

A.降低变压器级数

B.避免过多带电顶锻

C.增加预热程度

D.加快烧化速度，缩短焊接时间

57.使被连接的构件局部加热熔化成液体，添加填充金属或不添加填充金属,然后冷却结晶成一体的方法称为(A )。

A.熔化焊接

B.固相焊接

C.钎焊

D.气焊

58.清除钢筋被夹紧部位的铁锈和油污、清除电极内表面的氧化物、改进电极槽口形状，增大接触面积、夹紧钢筋是为防止(D )。

A.接头中有缩孔

B.接头区域裂纹

C.接头弯折或轴线偏移

D.钢筋表面微熔及烧伤

59.割炬离割件表面的距离:火焰焰芯离开割件表面的距离应保持在(B )范围内。

A.1~3mm

B.3~5mm

C.2~4mm

D..3~6mm

60.主要适用于钢筋混凝土建筑工程中竖向钢筋的连接焊接方式是（A ）。

A.电渣压力焊

B.电阻对焊

C.焊条电弧焊

D.闪光对焊

61.焊接性能指金属材料通过加热或加热和加压焊接方法，把两个或两个以上金属材料焊接到一起，接口处能满足（A）的特性。

A.使用目的

B.锻造性能

C.工艺性能

D.化学性能

62.焊材库房内应保持干燥，室内相对湿度应不大于（C），温度不低于10℃。

A.0.9

B.0.7

C.0.6

D.0.5

63.淬火的目的是为了获得（A）组织，以提高金属材料的强度和硬度。

A.马氏体

B.奥氏体

C.珠光体

D.铁素体

64.电渣压力焊控制箱及夹具储存时不应放入(D )。

A．通风

B．干燥

C．无尘处

D．潮湿处

65.焊条的长度有250～300mm、450～700 mm和（ A）。

A.350～450mm

B.350～400mm

C.300～400mm

D.150～200mm

66.图中作业环境未将气瓶直立，易发生的风险是(A)

A.爆炸

B.火灾

C.触电

D.以上都是

67.储存钢瓶内焊接用的CO2通常为(B)

A.气态

B.液态

C.固态

D.气--液态

68.焊工的橡胶底防护鞋应耐(D)伏电压。

A.2000

B.3000

C.4000

D.5000

69.当乙炔与(D)长期接触后会产生一种爆炸性混合物。

A.铅

B.锌

C.铁

D.铜

70.焊工用防护工作服要求具有隔热和屏蔽作用。常用的有白帆布工作服或者(A)膜防护服。

A.铝

B.银

C.铜

D.钛

71.生产经营单位的安全生产管理机构以及安全生产管理人员履行的职责不包括下列哪种情况。(A)

A.及时、如实报告生产安全事故

B.检查本单位的安全生产状况，及时排查生产安全事故隐患，提出改进安全生产管理的建议

C.制止和纠正违章指挥、强令冒险作业、违反操作规程的行为

D.督促落实本单位安全生产整改措施

72.手工钨极氩弧焊设备中没有(A)。

A.行走机构

B.控制系统

C.气路系统

73.熔化焊机通电检查的直接目的是(C)。

A.检查水和气是否通畅

B.检查焊接电流是否正常变化

C.检查控制设备各个按钮与开关操作是否正常

74.气焊与气割的火焰温度高达(A)。

A.3000℃以上

B.1000℃以上

C.2000℃以下

75.激光束的特点不包含(A)。

A.方向性差

B.单色性好

C.光亮度高

76.激光加工一般是利用激光的(C)。

A.相干性

B.高方向性

C.热效应

77.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(B)。

A.热效应

B.光化学效应

C.光压效应

78.火灾初起时的主要传热方式是(C)。

A.辐射

B.传导

C.对流

79.火焰切割是最老的热切割方式，其切割金属厚度范围为(C)。

A.1mm至100mm

B.1mm至500mm

C.1mm至1000mm

80.化学物质或油脂污染的设备都应(C)动火。

A.清洗中

B.清洗后

C.酸洗后

81.焊条电弧焊通常根据(B)决定焊接电源种类。

A.焊件厚度

B.焊条类型

C.焊件的结构

82.关于企业规章制度，理解正确的是(C)

A.规章制度虽然能够使员工步调一致，但同时抑制了人们的创造性

B.规章制度是企业管理水平低的表现，好的企业不用规章制度便能够管理有序

C.在规章制度面前，没有特例或不受规章制度约束的人

D.由于从业人员没有制定规章制度的权利，遵守与不遵守规章可视情况而定

83..焊条电弧焊使用酸性焊条起头焊时，应(C)进行正常焊接。

A.引燃电弧后即

B.在离焊缝起焊处30mm左右引燃电弧后拉向焊缝端部

C.引燃电弧后将电弧拉长，对起焊端部进行必要的预热，然后压短电弧长度

84.关于“跳槽”现象，正确的看法是(B)

A.择业自由是人的权利，应该鼓励“跳槽”

B.“跳槽”对每个人的发展既有积极意义，也有不利影响

C.“跳槽”与否完全是员工个人的事，任何企业无权干涉

D.“跳槽”有利有弊，能够开拓员工的视野，增加他们的才干

85.焊条电弧焊电源应具备(C)的外特性才能保证电弧的稳定燃烧。

A.上升

B.水平

C.陡降

86.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 (A)。

A.自动埋弧焊

B.压焊

C.半自动埋弧焊

87.焊接作业现场易引发气瓶发生爆炸的原因有(A)。

A.可燃气瓶(乙炔、氢气、石油气瓶)发生漏气

B.放气速度太慢

C.石油气瓶未充灌满

88.硝酸的性质不包括(B)。

A.腐蚀性

B.吸水性

C.强氧化性

89.氩弧焊焊接时电流密度大、弧光强，可高达(A)的4-7倍。

A.焊条电弧焊

B.气焊

C.二氧化碳气体保护焊

90. 氩气说法正确的是(B)。

A.氩气是一种活性气体

B.氩气是一种惰性气体

C.氩气是一种氧化性气体

91.国务院安全生产监督管理部门依照新《安全生产法》，对全国安全生产实施();县级以上地方各级人民政府安全生产监督管理部门，对本行政区域内安全生产工作实施()。(B)

A .综合监督管理，属地监督管理

B.综合监督管理，综合监督管理

C.统筹监督管理，属地监督管理

D.统筹监督管理，综合监督管理

92.严禁用沾有油污的手、或有油迹的手套去触碰(A)。

A.氧气瓶

B.空气瓶

C.以上都不可以

93.盐酸的物理性质不包括(B)。

A.强烈的挥发性

B.不透明

C.刺激性气味

94.液化石油气比重较空气(A )。

A.重

B.轻

C.相同

95.以下做法中，不属于诚实劳动的是(B)

A员工小王经常从计算机网络上下载免费的杀毒软件

B某药店负责人降价销售由于一时疏忽而购进的劣质药品

C经理要求员工小李一周完成的工作，结果他用了三天就完成了

D员工小张找到了一种替代的生产原料，降低了生产成本

96.一般来讲，凡是生产、使用、储存可燃气体、助燃气体、氧化剂和易燃固体的设备、容器、管道及其周围(A)m的范围内，均称为禁火区。

A.10

B.8

C.9

97.气瓶的放置地点，不得靠近热源，距明火应(A)以外。

A.10米

B.2米

C.3米

98.职业道德是(A)

A.从业人员的特定行为规范

B.企业上司的指导性要求

C.从业人员的自我约束

D.职业纪律方面的最低要求

99.气瓶在储存时必须与可燃物、易燃液体隔离，并且远离容易引燃的材料(诸如木材、纸张包装材料、油脂等)至少(A) 以上。

A.6m

B.8m

C.5m

100.使用焊炬、割炬点火时，焊割炬不得指向(A）。

A.人员或可燃物

B.人员

C.可燃物

101.焊丝干伸长对机器人焊接会产生影响，它是指从(A)的距离。

A.导电嘴端部到工件

B.焊丝端部到工件

C.喷嘴端部到工件

102.焊条电弧焊的焊条药皮对熔池的保护形式是(A)保护。

A.气渣联合

B.渣

C.气

103.焊条电弧焊机可以和(A)设备近邻安装。

A.氩弧焊机

B.空气压缩机

C.大吨位冲压机

104.火焰(B )部分温度最高。

A.焰心

B.外焰

C.内焰

105.金属材料的工艺性能是指(A)。

A.冷热可加工性

B.冷加工性

C.热加工性

106.关于道德与法律的关系，正确的是(C)

A.在内容上没有交叉

B.在最终目的上没有一致性

C.在实践上是相互支撑的

D.在适用范围上完全一致

107.药芯焊丝的组成包括金属外皮和(C)。

A.中间焊丝

B.外层镀膜

C.芯部药粉

108.钨极氩弧焊操作中一般根据(A)选择电流种类。

A.工件材料

B.工件厚度

C.工件形状

109.熔透型等离子弧焊接时，维弧电流(A)容易损坏喷嘴，一般选用2A~5A。

A.过大

B.过小

C.适中

110.二氧化碳是碳氧化合物之一，是一种无机物，不可燃，通常也不支持燃烧，低浓度时(C)。

A.有剧毒性

B.有毒性

C.无毒性

111.以下关于人员与职业道德关系的说法中，你认为正确的是(A)

A.每个从业人员都应该以德为先，做有职业道德的人

B.只有每个人都遵守职业道德，职业道德才会起作用

C.遵守职业道德与否，应该视具体情况而定D知识和技能是第一位的，职业道德则是第二

位的

112.社会主义公民道德建设的基本原则是(D)

A.爱国主义 B.社会主义 C.功利主义 D.集体主义

113.中共中央提出的科学发展观是指(C)

A.以效益为本，效率第一，公平第二的发展

B.以人为本，公平第一，效率第二的发展

C.以人为本，全面，协调，可持续的发展

D.以企业为本，全面，健康，科学的发展

114.在下列做法中，符合举止得体要求的是(A)

A.态度谦卑

B.感情热烈

C.行为适度

D.举止随意

115.从业人员对待上门投诉的顾客所持的下列态度中，正确的是(D)

A.认为这很丢面子，尽量避免与顾客碰面

B.认为有损于公司形象，想办法冷处理

C.按照对方损失情况给予赔偿，让顾客尽快离开

D.把这件事当作纠正错误的一次机会

116.下列关于职业道德的说法中，你认为正确的是(B)

A.有职业道德的人一定能够胜任工作

B.没有职业道德的人干不好任何工作

C.职业道德有时起作用，有时不起作用

D职业道德无关紧要，可有可无

117.《安全生产法》首次施行的时间是(B)。

A.2002年6月29日

B.2002年11月1日

C.2003年1月1日

D.2003年11月1日

118.2014年8月31日,第十二届全国人大常委会()会议审议通过了《关于修改的决定》，将于2014年()月()日施行。(B)

A.第九次，12月1日

B.第十次，12月1日

C .第九次，12月31日

D.第十次，12月31日

119.原《安全生产法》共()条，新修改后共()条。(A)

A. 97，114

B. 98，115

C .97，115

D. 98，114

120.除上题规定以外的其他生产经营单位，从业人员超过()的，应当设臵安全生产管理机构或者配备专职安全生产管理人员;从业人员在()以下的，应当配备专职或者兼职的安全生产管理人员。(C)

A.三百人B.二百人C.一百人D.五十人

121.新《安全生产法》规定，生产经营单位对从业人员进行安全生产教育和培训中新增内容有(D)。

A.保证从业人员具备必要的安全生产知识

B. 熟悉有关的安全生产规章制度和安全操作规程

C.掌握本岗位的安全操作技能

D.了解事故应急处理措施

122.生产经营单位应当建立健全(D)，采取技术、管理措施，及时发现并消除事故隐患。

A生产安全事故责任追究制度

B生产安全事故隐患报告制度

C生产安全事故隐患整改制度

D生产安全事故隐患排查治理制度

123.危险物品的生产、经营、储存单位以及矿山、金属冶炼、建筑施工、道路运输单位的(A)，应当由主管的负有安全生产监督管理职责的部门对其安全生产知识和管理能力考核合格。

A 主要负责人和安全生产管理人员

B全管理人员

C分管安全工作的负责人

D主要负责人

124.电焊设备和线路带电体对地或相与相线与线之间的

绝缘电阻不得小于A

A.0.5MΩ

B.0.8MΩ

C.1MQ

D.1.5MΩ

125.在枯燥而触电危急性较大的环境，安全电压的数值规定为B\_。

A.110V

B.36V

C.24V

D.12V

126.在高空作业接近10kV高压线或裸导线，水平、垂直距离小于3m时，线路应B。

A.实行个人防护措施

B.停顿送电

C.可连续送电

D.接地

127.焊接过程中对焊工危害较大的电压是A。

A.空载电压

B.电弧电压

C.短路电压

D.电网电压

128.生产经营单位接收中等职业学校、高等学校学生实习的，应当对实习学生进行相应的安全生产教育和培训，提供必要的(C)。

A培训资料B技能鉴定C劳动防护用品D实习器具

129.生产经营单位必须依法参加(C)，为从业人员缴纳保险费。

A失业保险B意外保险C工伤保险D医疗保险

130.国家鼓励生产经营单位投保(D)

A失业保险B意外保险

C工伤保险D安全生产责任险

131.事故发生后，任何单位和个人都应当支持、

配合事故救援，并提供(D)。

A资金B器材C人力D一切便利条件

132.焊工推拉闸刀开关时，要求A

A.戴好枯燥手套，头部不要正对电闸

B.赤手，头部不要正对电闸

C.戴好枯燥手套，头部正对电闸

D.手持焊条接触闸柄，头部正对电闸

133.觉察焊工触电时，应马上C。

A.报告领导

B.剪断电缆

C.切断电源

D.将人推开

134.生产经营单位的安全生产管理人员应当根据本单位的生产经营特点，对安全生产状况进行(C)检查;对检查中发现的安全问题，应当立即处理;不能处理的，应当及时报告本单位有关负责人，有关负责人应当及时处理。

A不定期B周期性C经常性D随机性

135.负有安全生产监督管理职责的部门依照前款规定采取停止供电措施，除有危及生产安全的紧急情形外，应当提前(B)小时通知生产经营单位。

A.十二B.二十四C.三十六D.四十八

136.生产经营单位的主要负责人未履行安全生产管理职责的，责令限期改正;逾期未改正的，处(B)的罚款，责令生产经营单位停产停业整顿。

A .一万元以上三万元以下

B.二万元以上五万元以下

C.三万元以上五万元以下

D.五万元以上八万元以下

137.生产经营单位的主要负责人有前款违法行为，导致发生生产安全事故的，给予(C)处分。

A.停职B.降级C.撤职D.警告

138.下列说法错误的是(C)。

A.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

B.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

C.检举必须署名

139.下列说法中关于ISO14000标准说法错误的是(B)。

A.第 207 技术委员会制定的

B.从1983 年开始制定

C.实施 ISO14000标准是贸易的"绿色通行证"

140.《安全生产许可证条例》的主要内容包括(A)。

A.目的、对象与管理机关

B.违法行为及处罚方式

C.七项基本法律制度

141.《中华人民共和国职业病防治法》于(A)。

A.2001年10月27日通过

B.2000年5月1日通过

C.2002年5月1日通过

1. 对纯铜举行气焊时,应采用(B)

A.弱氧化焰(紫铜用中性焰)

B.弱碳化焰

C.中性焰

1. 以下焊接方法属于焊条电弧焊的是(C)。

A.气焊

B.埋弧焊

C.手工电弧焊

144.青铜主要是铜元素与(A)元素组成的合金。

A.锡

B.铝

C.镍

145.射程最远的灭火器是(C)。

A.二氧化碳灭火器

B.1211 灭火器

C.泡沫灭火器

1. 化学物质或油脂污染的设备都应(A)动火。

A.酸洗后

B.清洗后

C.清洗中

1. 以下可以作为电焊机回路的导电体的是(C)。

A.油管

B.海水

C.专用导电体

148.以下选项中不属于防火灾爆炸措施的是(A)。

A.焊工焊接时务必正确穿戴好焊工专用防护工作服、绝缘手套和绝缘鞋。

B.在易燃易爆场所焊接,焊接前务必按规定事先办理用火作业许可证,经有关部门审批同意后面可作业

C.对在邻近运行的生产装置区、油罐区内焊接作业,务必砌筑防火墙

1. 关于推行ISO14000的意义以下说法中错误的是(C)。

A.企业建立环境管理体系有法可依

B.裁减各项活动所造成的环境污染,俭约资源,改善环境质量

C.促进企业和社会的跨越式进展

二、判断题（A.对 B.错）

1.Q275钢可部分代替优质碳素结构钢25、30、45。（B）

2.在中性焰的焰心与内焰之间，燃烧生成的一氧化碳(CO)、氢气(H2)与熔化金属相作用，使氧化物还原。（A）

3.气体保护焊按操作方式可分为:手工、半自动及全自动三种。（A）

4.乙炔气体的自燃点为480℃,在空气中的着火点为380℃。（B）

5.乙炔瓶外表面涂白色漆，并标注蓝色的“乙炔”和“不可近火”的字样。（B）

6.乙炔瓶应放置在距离明火至少10米以外的地方，严禁倒放。（A）

7.二氧化碳焊焊枪结构简单、轻巧、使用灵活及维修方便。（A）

8.产生咬边的主要原因是电弧热量太低，运条速度太小所造成的。（B）

9.产生气孔的主要原因是母材或填充金属表面有铁锈、油污等。（A）

10.氧气减压阀严禁接触油脂，以免发生火灾、爆炸事故。（A）

11.作为填充金属的焊丝，有实芯焊丝和药芯焊丝两类。 （A）

12.对于奥氏体不锈钢，为改善焊接接头的抗晶间腐蚀性能，可在焊后进行固溶化或稳定化热处理。（A）

13.对于易淬火钢，焊后无需进行高温回火热处理。（B）

14.对于晶体，食盐、水结成的冰都是晶体。（A）

15.常用的退火方法有完全退火、球化退火、去应力退火等几种。（A）

16.常见的非金属元素有碳、氧、氢。氮等。（A）

17.抗氧化钢的特点是在高温下不起氧化皮。（A）

18.易燃易爆物料应距焊接切割作业工作地点20米内。（B）

19.最常用的惰性保护气体是氮气。（B）

20.气焊与气割应用的气体包括助燃气体和可燃气体。（A）

21.气焊与气割的工作地点必须配有防火设备。（A）

22.气焊工、气割工必须穿戴规定的工作服、手套和护目镜。（A）

23.气焊的缺点是生产效率低；焊接后工件变形和热影响区较大；较难实现自动化。（A）

24.氧气与乙炔的混合比为1-1.2时，得到的火焰称为碳化焰。（B）

25.氧气瓶外表面漆成天蓝色，并用黑漆写成“氧气”的字样。（A）

26.沿着电弧长度方向焊接电弧由两部分组成：阴极区、阳极区。（B）

27.消除应力热处理需焊后加热到600-650℃范围。（A）

28.焊、割作业时，乙炔瓶和氧气瓶两者使用时的距离不得小于10米。（A）

29.焊丝表面应无油脂、锈斑及油漆等污物。（A）

30.焊件清理主要是去除锈蚀、油污及水分，防止气孔的产生。（A）

31.焊剂是焊接时能够融化形成熔渣和液体。（B）

32.焊接方法分为电熔焊与电阻焊两大类。（B）

33.焊接材料是指焊接时消耗材料（焊条、焊丝、焊剂、保护气等）。（A）

34.焊接速度就是焊条沿焊接方向移动的速度。（A）

35.焊材库房内的温度不能低于0℃，空气相对湿度不应高于50%。（B）

36.焊条由焊芯和药皮组成。（A）

37.焊缝成形缺陷包括：咬边、成形不良、未焊透、错边等。（A）

38.电渣压力焊的焊接过程包括三个阶段：引弧过程，电弧过程和电渣过程。（B）

39.酸性焊条的主要特点是工艺性能良好，成行美观、抗气孔能力弱。（B）

40.金属能使用氧气乙炔切割的条件之一是：金属在氧气中的燃烧点高于其熔点。（B）

41.钢筋对焊为了防止接头中有氧化膜、未焊透或夹渣，应减小预热程度、减小顶锻压力。（B）

42.铁素体型不锈钢具有较高的耐蚀性、良好的抗氧化性和高的塑性。（A）

43.马氏体型不锈钢具有较低的抗拉强度。（B）

44.气焊溶剂里通常含有钾、钠、镁、钙等元素。(B)

45.乙炔气也叫电石气，是饱和的碳氢化合物。(B)

46.焊接是指通过加热或加压，或两者并用；添或不添加填充材料；使两个相同或不相同的物体产生原子或分子间相互结合而连接成一体的一种方法。(A)

47.清理焊缝的工具有：钢丝刷、手锤、锉刀。（A）

48.焊瘤常伴有未熔合、夹渣缺陷，易导致裂纹。（A ）

49.气割可分为手工气割和机械气割两大类。（A ）

50.常见的金属元素有铁、铝、铜、钨、硫等。（B ）

51.气焊所用的可燃气体主要有乙炔、氧气。（ B）

52.预热是焊前对焊件整体或局部进行加热的工艺措施。(A)

53.埋弧焊是利用电弧作为热源的一种焊接方法。(A)

54.产生夹渣的原因是坡口有污物，多层焊时，层间清渣不彻底(A)

55.气焊熔剂的作用主要有:保护熔池、减少有害气体浸入、去除熔池中形成的氧化物杂质、 减少熔池金属的流动性。(B)

56.乙炔在空气中燃烧的火焰温度为2300℃，在氧气中燃烧的火焰温度为3100℃。(B)

57.药芯焊丝药芯的成分及作用与焊条药皮作用相同。（A）

58.闪光对焊可分为连续闪光对焊和预热闪光对焊。（A）

59.埋弧焊具有良好的冶金性能。（A）

60.两种或两种以上的任何元素组合成的金属，叫做合金。(B)

61.调好的糊状气焊溶剂最好随调随用，不要久放，以免变质。（A）

62.气焊是利用可燃性气体与助燃气体混合燃烧的火焰来熔化工件接缝处的金属和焊丝达到金属间牢固连接的方法。(A)

63.焊条药皮中含有易电离的元素，如钾、钠、钙等。(A )

64.焊工用工作服可以根据个人穿着习惯束在裤腰内。(B)

65.气焊(割)时，为保护眼睛不受高温、强光火焰的刺激，并防止金属飞溅的烫伤，应戴上有色护目镜。(A)

66.气焊(割)时，严禁用沾有油污的手或带有油迹的手套去触碰氧气瓶或氧气设备。(A)

67.为防止面罩和滤色玻璃之间漏光，可在其中间垫一层橡胶，同时在滤色玻璃外面镶嵌一块普通透明玻璃，避免金属飞溅而损坏滤色镜片。(A)

68.焊工不允许穿带有铁钉的防护鞋是为了防摩擦产生火花，防触电。(A)

69.氧气瓶、乙炔瓶、液化石油气瓶的减压器可以互换使用。(B)

70.焊工防护面罩的基本要求是面罩大小应能遮住脸部和耳部，结构牢固无漏光;用不燃或者难于燃烧的无刺激皮肤的绝缘材料制成。(A)

71.氩弧焊过程中会产生大量臭氧和氮氧化物，采取有效通风措施和佩戴防毒口罩是为了减少有害气体吸入体内。(A)

72.焊接操作时，焊工手或者身体某部位接触到焊条、电极、焊钳或焊枪的带电部分，而其脚或身体的其他部位对地和金属结构之间无绝缘防护，容易发生电击事故。(A)

73.氩弧焊用的钍钨极和铈钨极有放射性，应采用密封式或抽风式砂轮磨削，操作者应佩戴口罩、手套等个人防护用品，加工后要洗净脸手。(A)

74.面罩上的滤色玻璃可根据不同的焊接方法及同一焊接方法不同的电流之间的差异选择不同的遮光号(A)

75.任何单位和个人可以将产生职业危害的作业转移给不具备职业危害防护条件的单位和个人;不具备职业危害防护条件的单位和个人可以采纳产生职业危害的作业。（B）

76.任何单位或个人对安好生产违法行为,有权向负有安好生产监视管理职责的部门报告或者举报。（A）

77.“安全第一”,指在生产经营活动中,要始终把财产安全放在首要位置。B

78.焊条电弧焊是利用电弧放电所产生的热量将焊条和工件熔化,焊条与工件互相熔合、二次冶金后冷凝形成焊缝,从而获得焊接接头。A

79.“综合治理”就是标本兼治,重在综合。B

80.焊条由药皮和焊芯两部分组成。A

81.《安全生产法》的核心内容不包括五方运行机制。B

82.检修动火时,动火时间一次绝不能超过一天。B

83《安全生产法》第五十六条规定,从业人员发现事故隐患或其他不安全因素,应当立即向现场安全生产管理人员或本单位负责人报告,接到报告的人员应当及时予以处理。A

84.化工生产有不可中断的连续性特点。A

85.《安全生产法》规定,生产经营单位对重大危险源可以一劳永逸,不进行定期检测、评估、监控。B

86.黄铜中加入硅,可提高力学性能、耐腐蚀性和耐磨性,用于制造海船雾件及化工机械雾件。

A

87.《安全生产法》规定,生产经营单位对重大危险源应当告知从业人员和相关人员在紧急情况下应当采取的应急措施。A

88..火柴和打火机的火焰属于明火。A

89.《安全生产法》规定,生产经营单位对重大危险源应当制定应急预案。A

90.激光焊是一种利用激光的热量和压力进行的焊接,是压力焊的一种。B

三、多选题

1.可以进行闪光对焊的金属有：（ACD）。

A.碳素钢

B.铅

C.低合金钢

D.铜合金

2.CO2焊在焊接过程中电弧电压与弧长密切相关，如果电弧电压太高，即弧长过长，会造成（BCD）。

A.焊道变窄

B.大的飞溅

C.焊道变宽

D.成型不规则

3.下列属于可燃物的有（AC )。

A.木材

B.氧气

C.汽油

D.高锰酸钾

4.为防止意外事故的发生，焊工应做好焊割“十不烧”。有下列（ABC）情况之一者，焊工有权拒绝焊割。

A.无焊工操作证，又无有操作证焊工在场指导

B.不了解焊割件内部是否安全

C.作业现场及周围有与明火相抵触的工种

D.有压力及密封的容器、管道采取措施后可以焊割

5.埋弧焊电弧电压增大，使（AD）。

A.熔宽显著增大

B.熔宽显著减小

C.熔深和余高相应增大

D.熔深和余高相应减小

6.对焊机焊接前，应检查并确认对焊机的（ABC）一切正常后、方可施焊。

A.压力机构灵活

B.夹具牢固

C.气压、液压系统无泄漏

D.焊枪

7.常用的退火方法有（ACD）等几种。

A.完全退火

B.等温退火

C.球化退火

D.去应力退火

8.按保护气体和焊丝种类不同，熔化极气体保护焊分为（ABC）。

A.熔化极惰性气体保护电弧焊

B.熔化极氧化性混合气体保护电弧焊

C.CO2气体保护焊

D.药芯焊丝气体保护焊

9.气焊所用的可燃气体主要有（AB）和氢气(H2)等。

A.乙炔(C2H2)

B.液化石油气[丙烷(C3H8)

C.氧气(O2)

D.二氧化碳 (CO2)

10.气焊接头焊接咬边缺陷消除措施有： （ACD）。

A.减少火焰的热效

B.减少填丝速度

C.增加填丝速度

D.控制焊接层间温度

117.气焊焊缝表面质量要求不得有：（ABCD）。

A.焊瘤

B.未焊透

C.气孔

D.夹渣

12.焊接过程中若不严格遵守安全操作规程，则可能造成（ABCDE）等事故。

A.触电

B.火灾

C.爆炸

D.灼伤

E.中毒

13.焊条的选用原则有（BCD）。

A.等尺寸原则

B.等强度原则

C.等韧性原则

D.等化学成分原则

14.焊缝表面质量中关于咬边的要求有： （AB）。

A.深度不得超过0.5mm

B.连续咬过长度不超过100mm

C.深度不得超过1mm

D.焊缝两侧长度总和不超过焊缝长度的5%

15.电弧焊机应在（BCD）环境条件下正常焊接工作。

A.-15℃

B.-10℃

C.+30℃

D.+40℃

16.电渣压力焊生产中，焊工应对焊接接头逐个进行自检。自检项目有（AB）。

A.轴线偏移不得超过0.1d或2mm

B.接头四周焊包突出钢筋表面的高度应大于等于4mm

C.接头四周焊包突出钢筋表面的高度应大于等于2mm

D.接头处的弯折角不得大于8°

17.电渣压力焊的焊接过程包括四个阶段： （ABCD）。

A.引弧过程

B.顶压过程

C.电弧过程

D.电渣过程

18.电阻对焊安全环保措施有：（ABCD）等。

A.施工作业区要确保用电安全

B.焊机工作范围内严禁堆放易燃、易爆物品

C.对焊时，必须开放冷却水

D.焊工必须持证上岗

19.连续闪光对焊由两个主要阶段组成： （AB）。

A.顶锻阶段

B.闪光阶段

C.加压阶段

D.维持阶段

20.钢筋电渣压力焊接头应逐个进行外观检查，结果应符合下列要求：（ABD）

A.焊包较均匀，突出部分最少高出钢筋表面4mm

B.电极与钢筋接触处，无明显的烧伤缺陷

C.接头处的弯折角不大于40°

D.接头处的轴线偏移应不超过0.1倍钢筋直径，同时不大于2mm

21.金属的性能包括（ABCD）

A.物理性能

B.机械性能

C.工艺性能

D.化学性能

22.当埋弧焊的焊剂层厚度增大时（AD）

A.熔宽减小

B.熔宽增大

C.熔深略有减少

D.熔深略有增加

23.埋弧焊工艺特点有:（ABCD ）。

A.生产效率高

B.焊缝质量稳定，成形美观

C.节省焊接材料和电能

D.改善了操作者的劳动条件

24.碳弧气刨的缺点（ABCD ）等组成。

A.碳弧有烟雾

B.粉尘污染

C.弧光辐射

D.槽道增碳

25.根据温度的不同，回火可分为(ABD )。

A.低温回火

B.中温回火

C.等温回火

D.高温回火

26.莱氏体组织在常温下是(AC )的机械混合物。

A.珠光体

B.马氏体

C.渗碳体

D.铁素体

27.莱氏体组织在常温下是(AC )的机械混合物。

A.珠光体

B.马氏体

C.渗碳体

D.铁素体

28.乙炔与氧气混合燃烧的火焰称为氧乙炔焰。按氧与乙炔的混合比不同可分为(ABC )三种。

A.氧化焰

B.中性焰

C.碳化焰

D.氮化焰

29.液压纯氧的安全使用要求包括(ABCD )。

A.严禁用以通风换气

B.严禁作为气动工具动力原

C.严禁接触油脂和有机物

D.禁止用来吹扫工作服

30.沿着电弧长度方向焊接电弧由三部分组成: (ABC )

A.阴极区

B.弧柱区

C.阳极区

D.混合区

31.在领用或再烘干焊条时，必须核查其(ACD )等，防止出错。

A.牌号

B.强度

C.型号

D.规格

32.气焊焊缝形状尺寸要求有:(ABCD ）。

A.对接焊缝宽度不超过组对后坡口宽度+4mm

B.焊缝边缘不直度差不大于3mm

C.焊缝高度差不超过2mm

D.角焊缝焊脚差不超过3mm

33.电渣压力焊接头消除表轴线偏移的措施有( ABCD)。

A.矫直钢筋端部

B.正确安装夹具和钢筋

C.及时修理或更换夹具

D.避免过大的顶压力

34.电渣压力焊焊包不匀采取的措施有(ABD )。

A.钢筋端面力求平整

B.填装焊剂尽量均匀

C.缩短焊接时间

D.延长焊接时间，适当增加熔化量

35.电渣压力焊施焊操作要点包括(ABCD )。

A.闭合回路、引弧

B.电弧过程

C.电渣过程

D.挤压断电

36.对接焊缝坡口常见的坡口形式除“I”型坡外，还有(ABCD)

A.“X”形坡口

B.单"V”形坡口

C.单"U”形坡口

D.双"U”形坡口

37.将坡口和焊丝上的油污、水、锈清除是为了防止产生(AC)缺陷。

A.冷裂纹B.夹渣C.气孔D.未熔合

38.咬边将引起(AD)

A.应力集中B.变形C.过热区增大D.承载能力下降

39.下列情况下ABCD 零部件不允许补焊。

A.带有压力的容器或管道

B.装有易燃介质的容器

C.带电设备

D.密闭的压力容器内部

40.焊接盛放过易燃、易爆介质的容器时，焊前必须将容器内的介质放净，并用BC

彻底刷洗干净,无误后方可焊接。

1. 冷水 B.碱水C.热水D.盐水

41.在易燃、易爆、有毒、窒息等环境中，焊接作业前，必须进行AB 作业

A.置换B.清洗C.干燥D.通风

42.电弧焊时可用焊接滤光片防御焊接作业中的ABC的危害。

A.红外线 B.紫外线C.有害眩光D.X射线

43..有限空间场所焊接作业的主要危险是ABCD

A.缺氧窒息

B.有毒气体中毒

C.触电

D.火灾爆炸

44.高空作业时应该具备下列条件-ABD o

A.配带标准安全带

B.把电缆和氧一乙怏管固定在架上

C.把电缆和氧一乙怏管缠在身上

D.施焊处下方的易燃易爆物品被移开

45.焊接作业中的噪声主要来自AB 两个方面。

A.等离子切割

B.碳弧气刨

C.烟尘排放器

D.电弧焊

46.焊接过程中产生的烟尘对焊工的危害是AD

A.尘肺 B.高血压C.胃痊挛D.镒中毒

47.焊接的光辐射危害主要有ABCD 等。

A.红外线 B.紫外线C.可见强光D.眩光

48.具备ABC条件.可能发生化学性爆炸。

A.可燃易爆物

B.可燃易爆物与空气混合并达到爆炸极限

C.火源作用

D.氧气

49.氧气减压器必须妥善保管、正确操作、合理维护、安全使用，要求做到ABD。

A.安装前应先打开瓶阀放气将瓶嘴脏物吹除

B.安装使用前应检查是否粘有油脂或其他可燃物

C.使用时应快速开启瓶阀或调节减压器

D.检查减压器装配得是否紧固

50.使用乙怏瓶时的注意事项有ACD

A.乙怏瓶剩余压力为0.15 MPa

B,乙怏瓶距离明火区10米以上

C.乙怏瓶阀冻结时不能用明火烧烤

D.乙怏瓶不要在烈日下暴晒

51.磨削鸨极时，砂轮应装有吸尘装置，焊工要做到ACD 。

A.戴好口罩 B.戴好护目眼镜

C.戴好手套 D.工作后洗手

52.下列情况下，焊工会有触电危险:ABCD

A.焊机机壳漏电

B.更换焊条时手或身体接触焊钳带电部位

C.手或身体接触裸露带电焊接电缆

D.在潮湿的地方焊接，焊工和工件没有良好的绝缘

53.造成焊工可能被电击伤害的主要原因有一ABCD

A.身体某部位碰到裸露带电的接头、导线

B.利用厂房的金属结构搭接起来作为导线使用

C.电焊机外壳漏电，人体碰到电焊机外壳

D.在潮湿地带焊接，焊工接触焊把带电部分

54.焊接过程中存在着许多对人体和环境有害的因素，稍有疏忽就会发生

ACD 等事故。

A.中毒 B.噪音C.火灾 D.爆炸

55.电流对人体的伤害有BCD等形式。

A.电流通过人体的路径

B.电磁场生理伤害

C.电伤

D.电击

56..电焊工必须具备的防护用具包括ABCD

A.滤光镜面罩

B.电焊手套和焊工工作服

C.橡胶绝缘鞋

D.清除焊渣时用的白光眼镜

57.焊割作业后的安全检查应做到ABCD。

A.焊件未冷却不交付使用

B.检查火种

C.彻底清理场地

D.关闭水、电、气

58.消防工作现行方针是BC

A.依靠群众

B.预防为主

C.防消结合

D.安全培训

59.紫外线对人体的危害主要是BC

A.青光眼

B.电光性眼炎

C.皮炎

D.白内障

60.焊条药皮具有ABC方面的作用。

A.保护

B.冶金

C.改善焊接工艺性能

D.导电