

判断题

第一章 特种作业相关的法律法规与管理规范

- 1、()《安全生产法》是在 2002 年颁布的。
- 2、()特种作业人员发现事故隐患或其他不安全因素，应当立即上报。
- 3、()特种作业人员必须有“安全为大家”的道德观念。
- 4、()从事特种作业的人员不一定经过专门的培训。
- 5、()我国安全生产工作的基本方针是“安全第一、生产第二”。

第二章 金属焊接与切割基础知识

- 1、()焊接不是永久性联接，可进行拆卸。
- 2、()焊接是两个物体之间的原子或分子间的结合，而形成的整体。
- 3、()焊接只能用于静载荷。
- 4、()焊接是机械制造行业、修理行业的重要的加工工艺，也是现代工业生产中不可缺少的加工方法。
- 5、()焊接方法可用于非金属或金属。
- 6、()金属切割分类是按加热方法不同来区分。

第三章 焊接工艺知识

- 1、()焊接接头是由焊件的厚度，结构、使用条件来区分。
- 2、()在较重要的结构中，当钢板厚度大于 6 毫米时就要求开坡口。
- 3、()开坡口是为了保证构件不变形。
- 4、()当钢板厚度在 6 毫米以下，一般都必须开坡口。
- 5、()对接接头是在焊接结构中采用最多的一种接头。
- 6、()T 形接头可不开坡口。
- 7、()角接接头一般用于重要的焊接结构中。
- 8、()搭接接头一般用于对装配要求不高的结构。
- 9、()焊件部分重叠构成的接头称为对接接头。
- 10、()开坡口的角接接头，一般结构中很少使用。
- 11、()搭接接头一般用于 12 毫米以下钢板。

单项选择题

第一章 特种作业相关的法律法规与管理规范

- 1、()特种作业人员必须经过___培训。
A. 技术； B. 安全； C. 上岗； D. 劳动法
- 2、()特种作业人员必须符合___岁才能上岗。
A. 15； B. 16； C. 17； D. 18
- 3、()特种作业人员必须___安全操作技术。
A. 掌握； B. 了解； C. 懂得； D. 认识

第二章 金属焊接与切割基础知识

- 1、()下列切割方法哪类是火焰切割。
A. 等离子弧切割； B. 氧氢焰切割； C. 激光切割； D. 碳弧气刨。

第三章 焊接工艺知识

- 1、()钢板厚度在___毫米，可不开坡口。
A. 5 毫米； B. 6 毫米； C. 7 毫米； D. 8 毫米。
- 2、()角接接头一般用于___的焊接结构中。
A. 较重要； B. 不重要； C. 一般； D. 常见。
- 3、()搭接接头一般用于___毫米以下的钢板。
A. 10； B. 11； C. 12； D. 13。
- 4、()T 型接头的焊件，钢板厚度在___，可不开坡口。
A. 2—30 毫米； B. 3—40 毫米； C. 4—50 毫米； D. 5—60 毫米。
- 5、()焊补较长裂纹应采用___的办法再补焊等。
A. 直接； B. 钻止裂孔； C. 间接； D. 分段。

多项选择题

第二章 金属焊接与切割基础知识

- 1、()焊接是通过___来完成的。
A. 加热； B. 常温； C. 加压； D. 加热加压。
- 2、()焊接方法可分为___种。
A. 固相焊； B. 电弧焊； C. 熔化焊； D. 钎焊。
- 3、()焊接构件可用于___。
A. 静载荷； B. 动载荷； C. 疲劳载荷； D. 冲击载荷。
- 4、()焊接结构可应用于___条件下。
A. 低温； B. 高温； C. 高压； D. 腐蚀介质。
- 5、()切割方法可分为___。
A. 火焰切割； B. 电弧切割； C. 冷切割； D. 激光切割。

第三章 焊接工艺知识

- 1、()常见的接头形式有___。
A. 对接； B. T 形； C. 角接； D. 搭接。
- 2、()焊缝形式有___分类。
A. 空间位置； B. 结合形式； C. 角焊缝； D. 断续情况。
- 3、()焊缝结合形式分为___。
A. 对接焊缝； B. 立焊缝； C. 定位； D. 角焊缝。
- 4、()焊缝在空间位置的分类为___。
A. 平； B. 立； C. 横； D. 仰。

判断题（答案）

第一章 特种作业相关的法律法规与管理规范

- 1、√ 2、√ 3、√ 4、× 5、×

第二章 金属焊接与切割基础知识

- 1、× 2、√ 3、× 4、√ 5、√ 6、√

第三章 焊接工艺知识

- 1、√ 2、× 3、× 4、× 5、√ 6、√ 7、× 8、√ 9、×
10、√ 11、√

单项选择题（答案）

第一章 特种作业相关的法律法规与管理规范

- 1、B 2、D 3、A

第二章 金属焊接与切割基础知识

- 1、B

第三章 焊接工艺知识

- 1、B 2、B 3、C 4、A 5、B

多项选择题（答案）

第二章 金属焊接与切割基础知识

- 1、AC 2、ACD 3、ABCD 4、ABCD 5、ABC

第三章 焊接工艺知识

- 1、ABCD 2、ABD 3、AD 4、ABCD