

电工焊工题目

发布日期：2025-09-27 | 阅读量：11

东莞市中嘉安全技术有限公司熔化焊接与热切割作业人员（焊工）安全技术培训大纲和考核标准（五）培训内容5.4埋弧焊拟从事埋弧焊的作业人员除5.1通用部分外，还应接受以下内容的培训：5.4.1安全技术理论培训1)埋弧焊工作原理及特点；2)埋弧焊设备的基本结构和工作原理；3)常用焊接材料(焊丝、焊剂)的分类和型号，焊接材料和焊接参数的选择；4)埋弧焊的基本操作规范和安全要求。5.4.2实际操作训练1)辨识埋弧焊设备的主要组成部分；2)焊接设备的操作使用和维护保养；3)对埋弧焊中的触电、机械伤害等事故的发生采取的相应预防措施；4)常用低合金钢板-板对接埋弧焊操作，其中包括对焊接参数及设备进行调整；5)常用低合金钢板-管对接水平固定焊条电弧焊的安全操作。5.5氩弧焊拟从事氩弧焊的作业人员除5.1通用部分外，还应接受以下内容的培训：5.5.1安全技术理论培训1)氩弧焊的原理、分类、适用范围及其安全特点；2)氩气性质与氩气瓶的安全使用要求；3)常用焊接材料的型号和用途，焊接材料和焊接参数的选择；4)氩弧焊的设备组成和工作原理；5)氩弧焊的操作规范和安全要求。电焊是材料连接加工中的一种经济、适用、技术先进的方法。电工焊工题目

违规电焊作业，8人窒息遇难，1名消防员殉职！大连市1月3日召开“12·31”火灾事故现场会，会议透露事故初步原因查清，是企业违法建设冷库，违规使用易燃保温材料，违规使用电焊动火作业，造成保温材料着火，产生大量有毒气体致8人窒息遇难，1名消防员殉职，5人受伤！公安部门已依法对企业负责人进行控制。

违规电焊作业，爆炸致4人死亡！2021年12月28日，山西省临汾市临汾染化集团有限公司发生爆炸事故，造成4人死亡。经初步调查分析，事故的直接原因是：二硝车间硝化分离器至水洗锅间的放料蒸汽夹套管道有漏点，在未办理完动火作业票证和安全措施未落实的情况下，违规对夹套管道漏点进行补焊（电焊作业），导致放料管道内的2，4-二硝基氯苯受热分解爆炸。目前，事故详细原因正在进一步调查中。

惨重的事故教训，它的背后是安全生产意识淡薄，企业对特种作业安全不重视，对“持证上岗”观念不牢，东莞市中嘉安全技术有限公司。愿意为您提供专业的安全技术培训，帮助企业提升安全意识和管理水平，并有特种作业如电工和焊工的上岗培训，有意者请垂询！虎门热切割焊工培训考证焊工上岗证怎么办？

东莞市中嘉安全技术有限公司，东莞市专业的电工焊工培训机构，紧急通报：“无证上岗”逮到就罚！2022年电焊工无证上岗、证件过期的企业将面临重罚，情节严重可入刑！新《安全生产法》第三十条：生产经营单位的特种作业人员必须按照国家有关规定经专门的安全作业培训，取得相应资格，方可上岗作业。第九十七条：生产经营单位有下列行为之一的，责令限期改正，处十万元以下的罚款；逾期未改正的，责令停产停业整顿，并处十万元以上二十万元以下的罚款，

对其直接负责的主管人员和其他直接责任人员处二万元以上五万元以下的罚款：(七)特种作业人员未按照规定经专门的安全作业培训并取得相应资格，上岗作业的。新《安全生产法》第九十七条中去掉了可以两个字，意味着只要发现，直接罚款！

东莞市中嘉安全技术有限公司焊接与热切割作业安全的基础知识（焊工培训一）

焊接：是指通过适当的物理化学过程使两个分离的金属物体（同种金属或异种金属）产生原子（或分子）间结合而连成一体的连接方法。第1节焊接与热切割作业的分类焊接方法：按照焊接过程中金属所处的状态和工艺特点，可以把焊接方法简单按族系法分为三大类即：熔化焊，固相焊，钎焊。熔化焊接：使被连接的构件表面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熔化焊接。固相焊接：利用加压，摩擦，扩散等物理作用克服两个连接表面的不平度，除去（挤走）氧化膜及其它污染物，使两个连接面原子间相互结合，在固态条件下实现连接称为固相焊。固相焊通常必须加压，所以也称为压焊。钎焊：利用某些熔点低于被焊构件材料熔点的熔化金属（钎料）作连接的媒介物在连接界面上的流散浸润作用，然后冷却结晶结合面的方法称为钎焊。想学习电焊的朋友们一定要选择正规的培训机构，中嘉就是个不错的选择，中嘉已经有多年的开办培训经验。

东莞市中嘉安全技术有限公司熔化焊接与热切割作业人员（焊工）安全技术培训大纲和考核标准（十一）7.1.4化学品的安全使用1)熟悉工业常用酸、碱和有机溶剂的基本化学性质；2)掌握工业常用酸、碱和有机溶剂在运输、储存、使用过程中的安全措施。7.1.5熔化焊接与热切割作业防火防爆1)了解熔化焊接与热切割作业中发生火灾、爆炸事故的原因，熟练掌握其防火防爆措施；2)掌握燃烧与爆炸基础知识；3)掌握火灾、爆炸事故的紧急处理方法；4)掌握灭火技术。7.1.6熔化焊接与热切割劳动卫生与防护1)了解熔化焊接与热切割作业环境中有害因素及其来源，认识其危害；2)熟练掌握熔化焊接与热切割作业中的劳动卫生防护技术；3)熟练掌握焊补化工设备作业中的防中毒措施。7.1.7特殊熔化焊接与热切割作业安全技术(本章内容要求应根据所从事作业的实际而定，直接从事其作业的人员应熟练掌握，其他人员了解即可。)1)燃料容器、管道的焊补安全技术；2)登高熔化焊接与热切割作业安全措施；3)水下熔化焊接与热切割作业安全技术。7.2实际操作通用部分指所有从事熔化焊接与热切割的作业人员都应考虑的实际操作技能。7.2.1能够正确佩戴和使用个人劳动防护用品。经过正经培训的焊工，工资都很高。气焊焊工考证

焊工是采用合适的焊接方式，合理的焊接工艺，适当的焊接设备。电工焊工题目

东莞市中嘉安全技术有限公司焊接与热切割作业安全的基础知识（焊工培训八）焊接工艺参数及对焊缝形状的影响：焊接工艺参数：焊接时，为保证焊接质量而选定的各项参数(例如焊接电流，电弧电压，焊接速度，线能量，焊接层数等)的总称叫焊接工艺参数。焊接电流：电流是决定焊缝厚度的主要因素。电弧电压：电压是影响焊缝宽度的主要因素。焊接速度：当焊缝厚度要求一定时，为提高焊接速度，就得进一步提高焊接电流和电弧电压，这三个工艺参数应该在一起进行综合考虑并选用。电极直径：当其它条件不变时，减小电极（焊丝）直径不仅使电弧截面减

小，而且还减小了电弧摆动范围，所以焊缝厚度和焊缝宽度都将减小。焊丝外伸长：焊丝外伸长是指从焊丝与导电嘴的接触点到焊丝末端的长度，即焊丝上通电部分的长度。当电流在焊丝的外伸长上通过时，将产生电阻热。因此，当焊丝外伸长增加时，电阻将增加，焊丝熔化加快，因此余高增加。电工焊工题目

东莞市中嘉安全技术有限公司在同行业领域中，一直处在一个不断锐意进取，不断制造创新的市场高度，多年以来致力于发展富有创新价值理念的产品标准，在广东省等地区的教育培训中始终保持良好的商业口碑，成绩让我们喜悦，但不会让我们止步，残酷的市场磨炼了我们坚强不屈的意志，和谐温馨的工作环境，富有营养的公司土壤滋养着我们不断开拓创新，勇于进取的无限潜力，东莞市中嘉安全供应携手大家一起走向共同辉煌的未来，回首过去，我们不会因为取得了一点点成绩而沾沾自喜，相反的是面对竞争越来越激烈的市场氛围，我们更要明确自己的不足，做好迎接新挑战的准备，要不畏困难，激流勇进，以一个更崭新的精神面貌迎接大家，共同走向辉煌回来！