

茶山熔融焊工考试培训

发布日期：2025-10-01 | 阅读量：14

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（二）培训内容5.1.1.6焊接与切割作业劳动卫生与防护1)焊接与切割作业中有害因素的来源及其危害；2)焊接与切割作业劳动卫生防护措施；3)补焊化工设备作业中的防中毒措施。5.1.1.7特殊焊接与切割作业安全技术1)化工及燃料容器、管道的焊补安全技术；2)登高焊接与切割的安全措施；3)水下焊接与切割作业安全技术。5.1.2实际操作训练1)个人防护用品的佩戴和使用；2)对焊接切割设备保护性接零(地)的检查；3)安全操作焊接与切割及其辅助设备；4)触电急救；5)火灾、爆炸事故紧急处理；6)消防器材的选择和使用；7)焊接与切割作业现场烟尘、有毒气体、射线等防护操作；8)焊接与切割作业前后工作场地及周围环境的安全性检查及不安全因素的排除。想了解焊工考证相关资讯，欢迎联系中嘉安全技术有限公司！茶山熔融焊工考试培训

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（焊工培训十）焊条电弧焊概述：焊条电弧焊是利用电弧放电时所产生的热量作为热源，加热，熔化焊条和焊件并使之相互熔合，形成牢固接头的焊接过程。因此，焊条电弧焊是一种熔化焊接方法。1设备简单，价格便宜，并且轻便。焊条电弧焊优点：1?焊接时，产生保护熔池和避免氧化的保护气体。2?操作灵活，能在空间任意位置焊接。3?应用范围广。1焊条电弧焊的缺点：1?对焊工操作技术要求高。2?焊工劳动强度大，劳动环境差，（高温，有毒烟尘）3?焊接效率低。焊接电弧的产生：电弧是指两电极之间的气体介质产生强烈而持久的放电现象。（其实质是一种局部气体导电现象）。影响焊接电弧稳定性的因素主要有：焊接电源的种类和极性，焊条药皮，焊接工艺参数，焊道表面清洁度，焊条的烘焙及焊工操作技术的熟练程度。焊接电弧的组成和热量分布：焊接电弧由阳极区，阴极区，弧柱区3个部分组成。焊条阴极区（4727度~7727度）弧柱区工件阳极区阴极区的热能占电弧总热量的36%其温度比较低。阳极区的热能占电弧总热量的43%略高于阴极。弧柱区的热能占电弧总热量的21%因弧柱中心散热性差，其温度是比较高的区域。长安特种作业人员焊工高级考证当前焊工的培养远远满足不了社会的用工需求，造就了焊工需求量大、需求急、待遇高。

东莞市中嘉安全技术有限公司普法时间《中华人民共和国安全生产法》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。特种作业人员的范围由国务院应急管理部门会同国务院有关部门确定。第四十三条生产经营单位进行爆破、吊装、动火、临时用电以及国务院应急管理部门会同国务院有关部门规定的其它危险作业，应当安排专门人员进行现场安全管理，确保操作规程的遵守和安全措施的落实。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。

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（焊工培训七）焊缝形式及形状尺寸：焊缝形式：根据规定焊缝结合形式，分为对接焊缝，角焊缝，塞焊缝，槽焊缝和端焊缝5种。按施焊时焊缝在空间所处的位置分类：分为平焊缝，立焊缝，横焊缝，及仰焊缝4种。按焊缝断续情况分类：分为连续焊缝，断续焊缝2种。焊缝宽度：焊缝表面与母材的交界处叫焊趾。焊缝表面两焊趾之间的距离叫焊缝宽度。余高：超出母材表面焊趾连线上面的那部分焊缝金属的比较大高度叫余高。（余高不能低于母材但也不能过高，手弧焊时的余高值为0~3mm）熔深：在焊接接头横截面上，母材或前道焊缝熔化的深度叫熔深。焊缝厚度：在焊缝截面中从焊缝正面到焊缝背面的距离，叫焊缝厚度。焊脚：角焊缝的横截面中，从一个直角面上的焊趾到另一个直表面的最小距离，叫焊脚。焊缝成形系数：熔焊时，在单道焊缝横截面上焊缝宽度 B 与焊缝计算厚度 H 的比值 (B/H) 叫做焊缝成形系数。该系数值小，则表示焊缝窄而深，这样的焊缝中容易产生气孔和裂纹。用电焊还可实现超薄、超细材料之间的焊接。

东莞市中嘉安全技术有限公司金属焊接与切割作业人员理论考试试卷（6）五、简答题：（每题3分，共6分）1、气瓶发生爆炸事故的原因有哪些？答：（1）气瓶的材质、结构或制造工艺不符合安全要求；（2）由于保管和使用不善、受日光曝晒、明火、热辐射等作用，使瓶温度过高，压力剧增，直至超过瓶体材料强度极限；（3）在搬运装卸时，气瓶从高处坠落、倾倒或滚动等，发生剧烈碰撞冲击；（4）放气速度太快，气体迅速流经阀门时产生静电火花；（5）氧气瓶上沾有油脂，在输送氧气时急剧氧化；（6）可燃气瓶（乙炔、氢气、石油气瓶）发生漏气；（7）乙炔瓶内多孔物质下沉，产生净空间，使乙炔瓶处于高压状态；（8）乙炔瓶处于卧放状态，或大量使用乙炔时出现丙酮随同流出；（9）石油气瓶冲灌过满，受热时瓶内压力过大。2、焊炬发生回火如何处理？答：停止使用时，应先关闭乙炔调节阀，然后再关闭氧气调节阀，以防止火焰倒袭和产生烟灰。关闭乙炔调节阀，同时关闭氧气调节阀。等回火熄灭后，再打开氧气调节阀，吹除残留在焊炬内的余焰和烟灰，并将焊炬的手柄前部放在水中冷却。用加热或者加压又或者既加热又加压的方式来将金属或非金属工件紧密连接的一个工种。茶山特种设备焊工考试培训

东莞办理焊工证的公司哪家靠谱？茶山熔融焊工考试培训

东莞市中嘉安全技术有限公司金属焊接与切割作业人员理论考试试卷（1）一、名词解释：（每题2分，共4分）1、焊接：通过加热或加压，或两者并用，并且使用或不用填充材料，使工件达到结合的方法。2、焊接位置：是熔焊时，焊件接缝所处的空间位置，用焊缝倾角和焊缝转角来表示。二、填空题：（每空1分，共16分）1、氧气瓶是由瓶体、胶圈、瓶箍、瓶阀和瓶帽五部分组成。2、瓶体表面为天蓝色，用黑漆标明“氧气”字样，用以区别其它气瓶。3、乙炔气瓶是储存和运输乙炔气的压力容器，瓶体表面涂白漆，并印有“乙炔气瓶”、“不可近火”等红色字样。4、乙炔瓶瓶体装有两道防震胶圈。5、焊条是由药皮和焊芯两部分组成。6、面罩的主要作用是保护电焊工的眼睛和面部不受电弧光的辐射和灼伤。7、焊缝质量的优劣、焊缝成形的好坏，主要由运条来决定。8、乙炔爆炸浓度的下限2.2%、上限81%。9、焊接弧光辐射主要包括可见光线、红外线和紫外线。2、气焊与气割的火焰温度高达3200℃。茶山熔融焊工考试培训

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！