

1. 公司的设备，在不使用期间应（ A ）。
A. 应关闭水电气等 B. 可不关闭水电气等 C. 两天内可不关闭
 2. 发生设备事故后应（ A ）保持现场，及时逐级上报。
A, 切断电源 B, 不切断电源
 3. 设备的（ A、B、C ）由操作者当班负责进行。
A. 日保养 B. 周保养 C. 一级保养 D. 二级保养
 4. 怎样才能提高设备的效能（ A B C D ）。
A. 设备操纵正确 B. 维修及时 C. 现场管理有序
D. 维护保养得当
 5. 谁是设备第一责任人（ A ）。
A. 操作工 B. 机修 C. 班长 D. 工程师
 6. 在设备方面操作工需要做什么（ A B C D ）。
A. 设备点检 B. 清洁维护 C. 日常保养 D. 发现问题及时报告
 7. 在设备方面班组长需要做什么（ A B C D ）。
A. 掌握设备规程 B. 指导员工操作 C. 及时报告异常 D. 监督员工保养
 8. 为提高设备维护水平应使维护工作基本做到三化，即（ABD）。
A、规范化 B、工艺化 C、标准化 D、制度化
1. 用叉车给折弯机上料时，人应站在工作台（B）
A. 中间 B. 侧边 C 前面 D 都可以
 2. 折弯机工作完以后，要先关闭（C）

A. 急停开关 B. 启动开关 C. 停止开关 D. 电源总闸

3. 行车吊钩截面积磨损超过 (A), 就不允许使用

A. 10% B. 25% C. 50% D. 75%

4. 下列 (ABCD) 情况, 天车不允许使用

A. 上限位重锤掉 B. 导程器脱落 C. 钢丝绳断裂超过 10% D. 遥控器损坏

5. 行车操作时, 下列 (C) 是正确的

A. 重物下可以站人 B. 重物吊的越高越好 C. 多人作业时, 应由一人指挥

6. 冲压车间折弯机后档料属于 (AC) 机构

A. 轴 B. 链条 C. 皮带 D. 齿轮

7. 工件折弯时, 应根据板厚、工件长短来调节油缸行程, 油缸行程单位是 (A)

A. 毫米 B. 秒 C. 帕斯卡 D. 毫米/秒

1. 剪板机不可以剪切 (ABC) 等型材, 防止蹦刀。

A. 圆钢 B. 角钢 C. 钢管 D. 10mm 的锰板

2. 通常情况, 下列 (D) 钢板不可以剪切

A. S4/610 B. S12/Q235 C. S4/Q345 D. S16/T700

3. 天车吊钩截面积磨损超过 (A), 就不允许使用

A. 10% B. 25% C. 50% D. 75%

4. 下列 (ABCD) 情况, 天车不允许使用

A. 上限位重锤掉 B. 导程器脱落 C. 钢丝绳断裂超过 10% D. 遥控器损坏

5. 天车操作时, 下列 (C) 是正确的

A. 重物下可以站人 B. 重物吊的越高越好 C. 多人作业时, 应由一人指挥

6. 冲压车间现在使用的小剪板机后档料属于 (AB) 传动机构

A. 轴 B. 链条 C. 皮带

7. 剪板机剪切钢板时, 属于 (A) 传动

A. 液压 B. 机械 C. 螺旋

1. 一般切割不锈钢板和铝板所使用的辅助气体是 (A)

A 氮气

B 二氧化碳气

C 氧气

3. 天车吊钩截面积磨损超过 (A)，就不允许使用

A. 10% B. 25% C. 50% D. 75%

4. 下列 (ABCD) 情况，天车不允许使用

A. 上限位重锤掉 B. 导程器脱落 C. 钢丝绳断裂超过 10%
D. 遥控器损坏

5. 行车操作时，下列 (C) 是正确的

A. 重物下可以站人 B. 重物吊的越高越好 C. 多人作业时，应由一人指挥

6. 设备的日常维护保养是由 (D) 负责的。

A 机修工 B 电工 C 班组长 D 操作者

7. 设备日常维护“十字作业”方针是清洁、润滑、紧固、调整、
(B)

A 检查 B 防腐 C 整齐 D 安全

8. 为有效提高设备的使用效率，应 (C) 对设备进行计划性维修或大修。

A 长期 B 偶尔 C 定期 D 经常

1. 公司的设备，在不使用期间应 (A)。

A. 应关闭水电气等 B. 可不关闭水电气等 C. 两天内可不关闭

2. 发生设备事故后应 (A) 保持现场，及时逐级上报。

A, 切断电源

B, 不切断电源

4. 设备的（ A、B、C ）由操作者当班负责进行。

A. 日保养 B. 周保养 C. 一级保养 D. 二级保养

4. 怎样才能提高设备的效能（ A B C D ）。

A. 设备操纵正确 B. 维修及时 C. 现场管理有序

D. 维护保养得当

5. 谁是设备第一责任人（ A ）。

A. 操作工 B. 机修 C. 班长 D. 工程师

6. 在设备方面操作工需要做什么（ A B C D）。

A. 设备点检 B. 清洁维护 C. 日常保养 D. 发现问题及时报告

7. 在设备方面班组长需要做什么（ A B C D）。

A. 掌握设备规程 B. 指导员工操作 C. 及时报告异常 D. 监督员工保养

8. 为提高设备维护水平应使维护工作基本做到三化，即（ABD）。

A、规范化 B、工艺化 C、标准化 D、制度化

1. 确保人员设备安全的首要方法是（ C ）

A 学习 B 制定保障制度 C 培训 D

领导重视

2. 设备维护保养管理的目的是（ A ）

A 提高设备的使用效率 B 延长设备的使用年限

C 保证设备的正常使用 D 不让设备损坏

3. 操作者操作设备必须严格遵守设备的（ A ）

- A 标准操作规程 B 相关安全制度 C 公司制度
D 岗位操作规程

4. 设备保养分为三级，一级保养为（ B ）

- A 设备故障或计划性维修保养 B 清洁及日常维护保养
C 设备大修 D 设备进行全面检修

5. 设备的日常维护保养是由（ D ）负责的。

- A 机修工 B 电工 C 班组长 D 操作者

设备日常维护“十字作业”方针是清洁、润滑、紧固、调整、
（ B ）

- A 检查 B 防腐 C 整齐 D 安全

为有效提高设备的使用效率，应（ C ）对设备进行计划性维修或大修。

- A 长期 B 偶尔 C 定期 D 经常

8. 下列人员中严禁随意开机或操作设备的是（ B ）。

- A 经培训合格人员 B 新进员工 C 本机操作
员 D 班组长

9. 容易发生危险的情况是（ D ）

- A 扎起长头发 B 短头发 C 光头 D 披
头散发

10. 设备（ A ）和装置严禁随意更改。

- A 参数 B 零配件 C 安全防护栏

D 电压

11. 应保持设备的整洁，及时消除跑、冒、滴、漏。机台上
(B) 放置任何杂物，做好机电设备日常维护和一级
保养工作。

A 可 以 暂 时

B 不 准

C 随便

D 可以少量

12. 公司区域内一切电气设备的安装维修、电线拉接，必须由
(A) 施行，并符合《用电安全规定》。

A 持证电工

B 机修人员

C 其他人员

D 工程师 13 《中华人民共和国安全生产法》明确规定，

我国的安全生产管理工作，必须坚持“(C) ，
综合治理 ” 的方针。

A 预防第一，安全为主

B 人的生命安全第一

C 安全第一，预防为主

D 保证安全

14. 人们为了保证作业环境和设备达到安全要求首要的条件是
(A)

A 工作场所清洁、整齐

B 设备完好运行

C 重视

安全 D 不离岗、串岗 15. 警示标志中警告标志的代表色

是 (C)

A 红 色

B 蓝 色

C 黄 色

D 绿 色

二、单项选择题 (20) 分

1、涂料流平性越好,越 (A) 流挂.

A 容易 B 不容易 C 不一定 D 无法得出结论

2、涂料开桶后发现粘度太稠，其产生原因一般是（C）

A、原料中部分组分密度过大 B、颜料研磨时间不足，方法不当 C、溶剂加入量太少 D、催化剂使用不当

3、涂料存储时应注意（C）

A、气温越低，涂料越不易变质 B、放在阳光下保持稳定 C、材料的导电良好 D、长期储存，以防将来不够用

4、按洁净度要求涂装车间分成三级，其中高级洁净区是指哪个区域（D） A、预处理 B、电泳 C、密封、打磨、精修 D、喷漆作业区

5、化学腐蚀就是金属表面在各种（A）的作用下所受到的腐蚀，称为化学腐蚀。

A、化学介质 B、电解质溶液 C、空气 D、不导电溶液

6、粉尘的危害有哪些（C）

A. 对人的听力有损害 B. 污染天空臭氧层
C. 可能导致爆炸 D. 污染水源

和生物

7、质量检验的“三检制”是指操作人员的自检、（A）和专职检验人员的专检相结合的检验制度。

A. 互检 B. 班组检验 C. 客户检验

D. 领导检验

8、对喷枪进行定期解体清洗拆装时，特别注意不要损坏
(D)

A、喷嘴 B、扳机 C、气帽 D、针塞

1. 由于焊缝(D)上下不对称,焊缝横向收缩上下不均匀而产生了角变形。

A、坡口形式
B、间隙
C、坡口角度
D、截面形状

5. 单位加热(D)材料所得到的能量就是单位线能量。

A、宽度上

B、面积内

C、厚度上

D、长度上

6. 在底片上呈现为不同形状的(C)特征的是夹渣缺陷。

A、圆形或多边形
或条状

B、多边形或线状

C、点

D、圆形或点状

7. 由数控装璜（专用计算机）和（ C ）组成了数控切割机的基本结构。

A、自动旋转割炬 B、气割装药 C、自动切割机

D、纵横向传动机构

8. 预热、(A)和吹渣是气割的全过程。

A 、 燃 烧

B 、 熔 化

C 、 过 热

D、过烧

11. 下列焊接内部质量的主要形状缺陷不包括(D)。

A 、 未 熔 合

B 、 未 熔 透

C、裂纹

D、

咬边

12. 电动机底座的各焊缝高度应为(D)的厚度。

A 、 底 板

B 、 立 板

C 、 平 板

D、薄件

14. 焊接应力及(B)共同作用下产生了裂纹。

A、淬

硬倾向

B、其它致脆因素

C、电弧

过长

D、磁偏吹

16. 按(C)是开式、闭式卷板机的分类方法。

A 、 辊 筒 大 小

B 、 压 力 装 卸

C、上辊受力形式

D、辊位调节方

式

22. 图纸和图样的根据区别在于有无(A)。

A、视图

B、工程图

C、技术图

D、

加工

27. 由上枪体、下枪体和(C)三部分构成了等离子弧割具的基本结构。

A、电极夹

B、冷却

系统

C、喷嘴

D、

气筛

28. 手工成形时产生局部凸起的原因是锤子与表面不垂直或锤击力(B)。

A 、 过 小

B 、 过 大

C、方向偏离

D、

不均匀

29. 由光电跟踪台和(B)组成了光电跟踪自动切割机的基本结构。

A 、 架 体

B 、 自 动 切 割 机

C、小车

D、自动气

割装路

1、每班在开机前往导轨面上滴加 30 号机械油适量。(√)

2、每折完一个工件，手脚必须离开脚踏或按钮。(√)

3、折弯机补油时，将过滤过的“46”号抗磨液压油加入油箱，油面至少高于油标中部。(√)

4、空载测定或检测机械挡铁调整位置时，应将系统压力调至 6Mpa 以内。(√)

以上内容仅为本文档的试下载部分，为可阅读页数的一半内容。

如要下载或阅读全文，请访问：

<https://d.book118.com/655313202012011302>