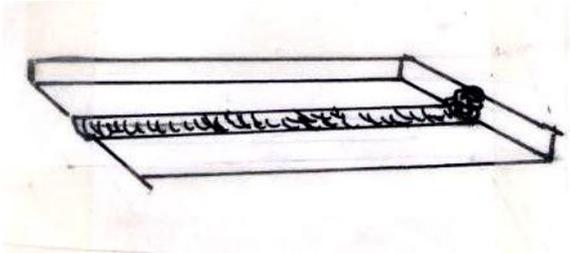


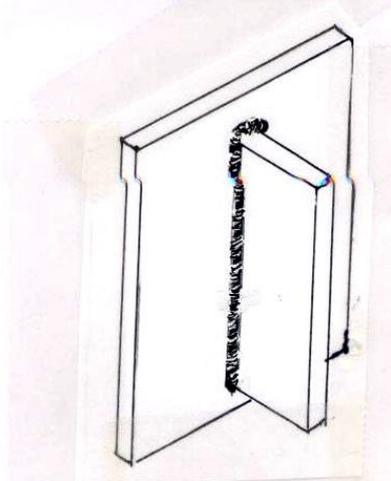
普通焊工指明訓練課程

課程評核重點

1. 圖中的焊接位置是仰焊。



2. 圖中的焊接位置是立焊。



3. 正確選用电焊鉗，需考慮電流大小、焊枝直徑及導電性能，但不需考慮焊線長度。
4. 使用受潮的電焊條焊接，焊縫容易產生氣孔。
5. 電焊枝 E6013 中，“60”是表示拉力強度。
6. 電焊枝 E6013 中，“1”是表示可以全位置焊接。
7. 電焊枝 E6013 中，“3”是表示焊皮成份(酸性)及焊接電流之極性。
8. 焊接時，如發覺電流過大，最正確更正的方法是調校至適當的電流。
9. 氧、乙炔氣割操作時，所採用的火焰是中性焰。
10. 手工電弧焊立焊焊接，焊工應採用短弧焊接、較小直徑焊枝及較小的焊接電流。

11. 風煤焊中，常見的氧氣樽顏色是黑色。
12. 咬邊作為一種缺陷，主要原因是在咬邊處容易引起應力集中。
13. 手工電弧焊操作時，如發覺焊件已被焊穿，其主要因素是電流過大。
14. 焊接電流、焊接速度及焊枝直徑均屬於焊接規範，但焊線長度不屬於焊接規範。
15. 在平焊位置焊接，最能保證有良好焊接質量及高生產效率。
16. 在焊接中，由於熱量分佈不均勻，所以易引致工件變形。
17. 進行風煤工作時，須注意氣樽垂直存放在陰涼的地方。
18. 深色的濾光鏡片才是適合電弧焊接的面罩所採用。
19. 在密閉場地焊接時，應該先驗證場地氣體是否安全，再設置通風設備。
20. 焊接時焊工若吸入過量一氧化碳會降低血液帶氧能力。