



سازمان آموزش فنی و حرفه‌ای کشور



جمهوری اسلامی ایران  
وزارت تعاون، کار و رفاه اجتماعی

**نمونه سؤالات شایستگی:**

**حدیده کاری**

**کد شایستگی: ۷۳۱۳۱۰۰۰۰۷**

معاونت پژوهش، برنامه ریزی و سنجش مهارت

دفتر سنجش مهارت و صلاحیت حرفه‌ای

۱- جهت ایجاد مفتول با سطح مقطع گرد از چه وسیله ای می توان استفاده کرد ؟

الف- نورد

ب- حدیده

ج- ریژه افقی

د- قالب کیمین

۲- از حدیده جهت کدام گزینه استفاده می شود؟

الف- ایجاد مفتول با مقاطع مختلف

ب- تابکاری

ج- ذوب کاری

د- نوردکاری

۳- برای ایجاد مفتول با سطح مقطع گرد با ضخامت ۱ میلی متر ضخامت مفتول چهار پهلو چقدر باید بیشتر باشد ؟

الف- برابر باشد

ب- فرقی نمی کند

ج- میلی متر

د- تا ۰,۴ میلی متر

۴- انواع روش های حدیده جهت مفتول کشی کدام است ؟

الف- حدیده کشی دستی

ب- حدیده کشی اتوماتیک

ج- حدیده کشی نیمه اتوماتیک

د- همه موارد

۵- سریعترین و بهترین روش حدیده کشی کدام گزینه است؟

الف- حدیده کشی دستی

ب- حدیده کشی اتوماتیک

ج- حدیده کشی نیمه اتوماتیک

د- هیچکدام

۶- روانساز مناسب جهت مفتول کشی آلیاژ نقره کدام گزینه می باشد ؟

الف- موم غسل

ب- وازلین

ج- پارافین

د- همه موارد

۷- کدام روانساز جهت حدیده کشی اکثر مفتول ها کاربرد دارد؟

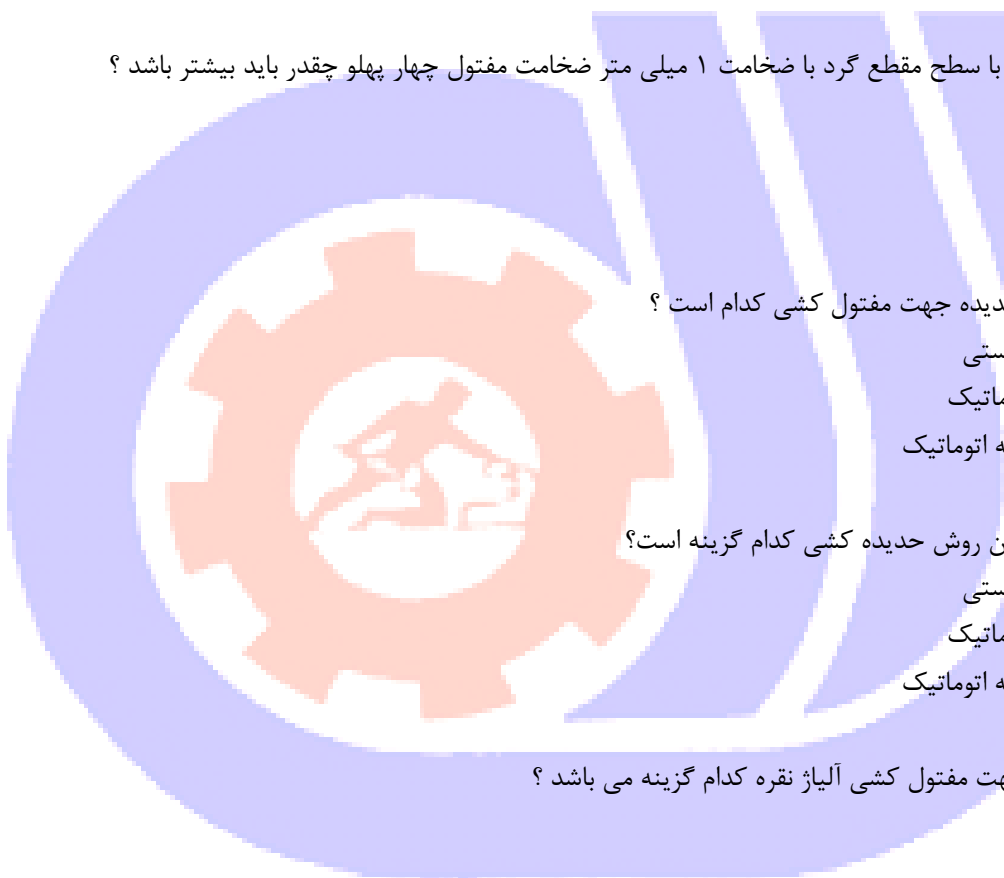
الف- موم غسل

ب- صابون

ج- روغن

د- پارافین

۸- جهت جلوگیری از پاره شدن مفتول در حین حدیده کشی کدام کار را باید انجام شود ؟



الف- ابتدا آغشته کردن مفتول به روانساز و سپس تابکاری

ب- ابتدا تابکاری مفتول و سپس آغشته کردن به روانساز

ج- فقط آغشته کردن مفتول به روانساز

د- فقط تاباندن مفتول

۹- در صورت بد تاباندن مفتول در حین حدیده کشی چه مشکلی پیش می آید؟

الف- پاره شدن مفتول حین حدیده کشی

ب- افزایش طول مفتول

ج- کاهش طول مفتول

د- افزایش وزن مفتول

۱۰- در صورتی که مفتول تابیده نشود چه مشکلی حین عملیات حدیده کشی پیش می آید؟

الف- عملیات حدیده کشی سخت خواهد بود

ب- مفتول پاره خواهد شده

ج- مفتول پلیسه خواهد شد

د- همه موارد

۱۱- جنس حدیده در حدیده صفحه ای چیست؟

الف- برنج

ب- فولاد

ج- مس

د- آهن

۱۲- سوراخ بهترین حدیده از کدام جنس است؟

الف- الماس

ب- فولاد

ج- مس

د- طلا

۱۳-۱۳- اندازه سوراخ های حدیده بر حسب کدام واحد اندازه گیری می باشد؟

الف- میلی متر

ب- سانتی متر

ج- اینچ

د- دین

۱۴- منظور از در ۵ در حدیده چیست؟

الف- قطر سوراخ حدیده

ب- طول مفتول

ج- وزن مفتول

د- وزن حدیده

۱۵- جنس حدیده در حدیده تکی ( کله اسبی ) چیست؟

الف- برنج



ب- ورشو

ج- مفرغ

د- آهن

۱۶- چند نوع حدیده در بازار وجود دارد ؟

الف- تکی ( کله اسبی )

ب- صفحه ای

ج- ردیفی

د- همه موارد

۱۷- روانساز مناسب جهت مفتول کشی آلیاژ طلا کدام گزینه است ؟

الف- وازلین

ب- پارافین

ج- موم عسل

د- همه موارد

۱۸- روانساز مناسب جهت مفتول کشی مفتول های با ضخامت کمتر از ۰,۱۵ میلی متر کدام گزینه است ؟

الف- وازلین

ب- پارافین

ج- موم عسل

د- صابون مایع

۱۹- به چه دلیل در مفتول کشی فلزات قیمتی از روانساز استفاده می شود ؟

الف- راحت تر خارج شدن مفتول از سوراخ های حدیده

ب- جلوگیری از اصطکاک بین مفتول و حدیده

ج- جلوگیری از گشاد شدن سوراخ های ( درهای ) حدیده

د- همه موارد

۲۰- به چه دلیل مفتول را قبل از حدیده کشی می تابانیم ؟

الف- مفتول توانایی ذوب روانساز را داشته باشد

ب- نرم تر شدن مفتول جهت حدیده کشی

ج- باز گرداندن قابلیت چکش خواری در فلزات قیمتی

د- همه موارد

۲۱- برای ایجاد مفتول با سطح مقطع مربع از چه روش هایی می توان استفاده کرد ؟

الف- نورد کاری

ب- حدیده کشی

ج- چکش کاری

د- همه موارد

۲۲- کدام روش جهت ایجاد مفتول توخالی موثر است ؟

الف- نورد کاری

ب- استفاده از قالب خوشه

ج- حدیده کشی

د- چرخ کاری

۲۳- بهترین روش جهت نازک کردن نوک مفتول برای حدیده کشی کدام است؟

الف- فقط سوهان کاری

ب- فقط نورد کاری

ج- چکش کاری ، برش ، سوهان کشی

د- همه موارد

۲۴- انواع روش های نازک کردن نوک مفتول برای حدیده کشی را نام ببرید؟

الف- نورد کاری دستی با قسمت مفتول و سوهان کشی

ب- چکش کاری و برش و سوهان کشی

ج- نورد کاری دستی با قسمت تخت و برش و سوهان کشی

د- همه موارد

۲۵- جهت نازک کردن نوک مفتول های با ضخامت کمتر از ۰,۴ میلی متر از کدام وسیله بهتر است استفاده کرد؟

الف- پوس آب ( سمباده )

ب- سوهان

ج- چکش کاری و سوهان

د- نورد کاری و سوهان

۲۶- انواع شکل های سوراخ های حدیده را نام ببرید؟

الف- مربع

ب- گرد

ج- نیم گرد

د- همه موارد

۲۷- مرسوم ترین نوع شکل حدیده کدام است؟

الف- مربع

ب- نیم گرد

ج- گرد

د- سه گوش

۲۸- برای ایجاد مفتول توخالی با سطح مقطع گرد با قطر ۳ میلی متر پهنای تسمه چه مقدار باید باشد؟

الف- ۸ میلی متر

ب- ۹ میلی متر

ج- ۱۰ میلی متر

د- ۱۱ میلی متر

۲۹- برای ایجاد مفتول با سطح مقطع مربع با اضلاع  $۲,۵ \times ۲,۵$  میلی متر قطر مفتول توخالی باید چه مقدار باشد؟

الف- ۲,۵ میلی متر

ب- ۲,۷۵ میلی متر

ج- ۳ میلی متر



د- ۳,۲۵ میلی متر

۳۰- جهت جلوگیری از زنگ زدگی حدیده از چه ماده ای می توان استفاده کرد ؟

الف- ضد زنگ

ب- روغن موتور

ج- روغن ترمز

د- گیریس

۳۱- جهت تمیز کردن حدیده از روانساز های باقی مانده کدام روش صحیح است ؟

الف- حرارت دادن

ب- شستشو با آب گرم

ج- استفاده از حلال های صنعتی ( بنزین یا تینر فوری )

د- همه موارد

۳۲- برای خارج کردن تکه مفتول های باقی مانده در سوراخ های حدیده کدام روش صحیح می باشد ؟

الف- استفاده از مفتول باریک تر از شماره سوراخ حدیده

ب- استفاده از مفتول با همان شماره سوراخ حدیده

ج- استفاده از مفتول ضخیم تر از شماره سوراخ حدیده

د- همه موارد کاربردی می باشد

۳۳- بهترین وسیله برای حدیده کشی مفتول کدام گزینه است ؟

الف- حدیده کش با آج های خیلی زبر

ب- حدیده کش با آج های نرم

ج- دم باریک

د- انبردست

۳۴- برای خارج کردن نوک مفتول از داخل حدیده از کدام وسیله استفاده می شود ؟

الف- حدیده کش با آج های خیلی زبر

ب- حدیده کش با آج های نرم

ج- دم باریک آج دار

د- انبردست

۳۵- منظور از حدیده کشی چیست ؟

الف- تبدیل مفتول چهار پهلو به مفتول گرد

ب- مفتول کشی فلزات قیمتی

ج- پایین آوردن ضخامت مفتول فلزات قیمتی

د- همه موارد

۳۶- برای چه منظور از تکنیک حدیده کشی استفاده می شود ؟

الف- پایین آوردن ضخامت صفحه

ب- ایجاد مفتول با ضخامت و سطح مقطع های متفاوت

ج- جهت ساخت مفتول توخالی

د- گزینه ۲ و ۳ صحیح می باشد



۳۷- بعد از پایان مرحله حدیده کشی آیا نیاز به آغشته کردن مفتول به روانساز می باشد ؟

الف- فرقی نمی کند

ب- نیاز به آغشته کردن نیست

ج- حتماً باید آغشته شود

د- بستگی به نوع آلیاژ دارد

۳۸- در ساخت مفتول توخالی چگونه مفتول را به روانساز آغشته می کنیم ؟

الف- مفتول را گرم کرده و داخل روانساز می اندازیم

ب- مفتول را گرم کرده و روانساز را به روی مفتول می کشیم

ج- فرقی نمی کند

د- ابتدا مفتول را به روانساز آغشته کرده و سپس مفتول را گرم می کنیم

۳۹- طریقه صحیح آغشته کردن مفتول به روانساز چگونه می باشد ؟

الف- مفتول را گرم کرده و داخل روانساز می اندازیم

ب- مفتول را گرم کرده و روانساز را به روی مفتول می کشیم

ج- فرقی نمی کند

د- ابتدا مفتول را به روانساز آغشته کرده و سپس مفتول را گرم می کنیم

۴۰- دمای مناسب جهت آغشته کردن مفتول به روانساز کدام گزینه می باشد ؟

الف- مفتول باید کاملاً گرم باشد

ب- مفتول باید کاملاً سرد باشد

ج- مفتول باید به اندازه ذوب کردن روانساز گرم باشد

د- مفتول باید آنقدر گرم باشد که روانساز کاملاً دود کند

