

<<金属焊割作业>>

图书基本信息

书名：<<金属焊割作业>>

13位ISBN编号：9787504552013

10位ISBN编号：7504552011

出版时间：2005-8

出版时间：中国劳动出版社

作者：中国劳动出版社

版权说明：本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介，请支持正版图书。

更多资源请访问：<http://www.tushu007.com>

<<金属焊割作业>>

前言

我国《劳动法》规定：“从事特种作业的劳动者必须经过专门培训并取得特种作业资格。

”我国《安全生产法》还规定：“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，取得特种作业操作资格证书，方可上岗操作。

”为了进一步落实《劳动法》《安全生产法》的上述规定，配合国家安全生产监督管理局依法做好特种作业人员的培训考核工作，中国劳动社会保障出版社根据国家安全生产监督管理局颁布的《安全培训管理办法》《关于特种作业人员安全技术培训考核工作的意见》《特种作业人员培训考核管理办法》，组织《特种作业人员安全技术培训大纲及考核标准：通用部分》起草小组的有关专家，对由原劳动部组织的我国第一套《特种作业人员培训考核统编教材》及《特种作业人员复审教材》，进行全面的修订。

修订后的《特种作业人员安全技术培训考核统编教材》（第二版）共计以下9种：（1）电工；（2）焊工；（3）起重机司机；（4）起重指挥司索工；（5）电梯维修与操作；（6）企业内机动车辆驾驶员；（7）登高架设工；（8）制冷空调设备维修与操作；（9）压力容器操作工。

修订后的

<<金属焊割作业>>

内容概要

《金属焊割作业(特种作业人员安全技术复审教材)》共分两部分。
第一部分为复审培训教学内容，精要叙述焊割作业安全的基本知识要点，着重分析了事故案例，并提出防范事故的措施。
第二部分为复审考核复习题度试卷实例。

<<金属焊割作业>>

书籍目录

<<金属焊割作业>>

章节摘录

插图：3.夹渣夹渣是指焊缝中残存有非金属夹杂物（熔渣）。

预防措施主要是正确选择焊接电流或火焰能率（不能太小）；掌握好焊接速度和运条方法；焊道清渣应彻底干净等。

4.咬边咬边是指焊缝两侧与基本金属交界处形成凹槽。

预防措施是选择合适的焊接电流或火焰能率（不能太大）；焊条角度或焊嘴与焊件的角度要合适；采用短弧焊；运条方法要正确，即在坡口两侧稍加停留，以利焊缝与基本金属圆滑过渡，但不能停留时间过长。

5.未焊透未焊透是指焊件和焊缝金属（熔敷金属）或焊缝金属之间局部未熔合。

预防措施是选择合适的坡口角度和尺寸；焊接电流应选择合适，不宜太小；掌握适宜的焊接速度，不能太快等。

6.烧穿烧穿是指部分熔化金属从焊缝背面漏出，形成通洞。

预防措施是正确选择焊接电流，且火焰能率不能太大；掌握合适的焊接速度，不能太慢；运条应均匀；坡口尺寸应合理等。

7.焊瘤焊瘤是指正常焊缝以外的多余焊着金属。

预防措施是选择较小的焊接电流或火焰能率，采用多层多道焊；采用短弧焊接；间隙不宜过大和运条方法正确等。

8.焊缝尺寸不符合要求焊缝尺寸不符合要求主要指焊缝余高及余高差、焊缝宽度及宽度差、错边量、焊后变形量等不符合标准规定的尺寸。

预防措施主要有正确选用坡口角度及装配间隙；正确选择焊接电流；提高焊工操作技能；角焊缝时随时注意保持正确的焊条角度和焊接速度等。

<<金属焊割作业>>

编辑推荐

《金属焊割作业》为了进一步落实《劳动法》《安全生产法》的规定，配合国家安全生产监督管理局依法做好特种作业人员的培训考核工作，中国劳动社会保障出版社根据国家安全生产监督管理局颁布的《安全培训管理办法》《关于特种作业人员安全技术培训考核工作的意见》《特种作业人员培训考核管理办法》，组织《特种作业人员安全技术培训大纲及考核标准：通用部分》起草小组的有关专家，对由原劳动部组织的我国第一套《特种作业人员培训考核统编教材》及《特种作业人员复审教材》，进行全面的修订。

<<金属焊割作业>>

版权说明

本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介，请支持正版图书。

更多资源请访问:<http://www.tushu007.com>