

<<电焊工>>

图书基本信息

书名：<<电焊工>>

13位ISBN编号：9787504585318

10位ISBN编号：7504585319

出版时间：2010-9

出版时间：中国劳动社会保障出版社

作者：人力资源和社会保障部教材办公室 编

页数：128

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>

## 前言

职业资格证书制度的推行,对广大劳动者系统地学习相关职业的知识和技能,提高就业能力、工作能力和职业转换能力有着重要的作用和意义,也为企业合理用工以及劳动者自主择业提供了依据。

随着我国科技进步、产业结构调整以及市场经济的不断发展,特别是加入世界贸易组织以后,各种新兴职业不断涌现,传统职业的知识和技术也愈来愈多地融进当代新知识、新技术、新工艺的内容。

为适应新形势的发展,优化劳动力素质,上海市人力资源和社会保障局在提升职业标准、完善技能鉴定方面做了积极的探索和尝试,推出了1+X的鉴定考核细目和题库。

1+X中的1代表国家职业标准和鉴定题库,X是为适应上海市经济发展的需要,对职业标准和题库进行的提升,包括增加了职业标准未覆盖的职业,也包括对传统职业的知识 and 技能要求的提高。

上海市职业标准的提升和1+X的鉴定模式,得到了国家人力资源和社会保障部领导的肯定。

为配合上海市开展的1+X鉴定考核与培训的需要,人力资源和社会保障部教材办公室、上海市职业培训研究发展中心联合组织有关方面的专家、技术人员共同编写了职业技术·职业资格培训系列教材。

职业技术·职业资格培训教材严格按照1+X鉴定考核细目进行编写,教材内容充分反映了当前从事职业活动所需要的最新核心知识与技能,较好地体现了科学性、先进性与超前性。

聘请编写1+X鉴定考核细目的专家,以及相关行业的专家参与教材的编审工作,保证了教材与鉴定考核细目和题库的紧密衔接。

职业技术·职业资格培训教材突出了适应职业技能培训的特色,按等级、分模块单元的编写模式,使读者通过学习与培训,不仅能够有助于通过鉴定考核,而且能够有针对性地系统学习,真正掌握本职业的实用技术与操作技能,从而实现我会做什么,而不只是我懂什么。

本教材虽结合上海市对职业标准的提升而开发,适用于上海市职业培训和职业资格鉴定考核,同时,也可为全国其他省市开展新职业、新技术职业培训和鉴定考核提供借鉴或参考。

新教材的编写是一项探索性工作,由于时间紧迫,不足之处在所难免,欢迎各使用单位及个人对教材提出宝贵意见和建议,以便教材修订时补充更正。

人力资源和社会保障部教材办公室上海市职业培训研究发展中心

## <<电焊工>>

### 内容概要

本教材由人力资源和社会保障部教材办公室组织编写。

教材以《国家职业标准·焊工》为依据，紧紧围绕“以企业需求为导向，以职业能力为核心”的编写理念，力求突出职业技能培训特色，满足职业技能培训与鉴定考核的需要。

本教材详细介绍了高级电焊工要求掌握的最新实用知识和技术。

全书分为三个单元，主要内容包括：焊接工艺准备、工件施焊和焊后检查。

每一单元后安排了单元测试题及答案，书末提供了理论知识和操作技能考核试卷，供读者巩固、检验学习效果时参考使用。

本教材是高级电焊工职业技能培训与鉴定考核用书，也可供相关人员参加在职培训、岗位培训使用。

。

## &lt;&lt;电焊工&gt;&gt;

## 书籍目录

第1单元 焊接工艺准备 第一节 焊接材料 一、铸铁焊接材料 二、有色金属焊接材料 三、焊接异种金属的焊接材料 第二节 焊接工件准备 一、铸铁工件的焊前准备要求 二、有色金属工件的焊前准备要求 第三节 施焊前设备调试 一、埋弧焊机的调试 二、交流电焊机的调试 三、钨极氩弧焊机的调试 单元测试题 单元测试题答案第2单元 工件施焊 第一节 铸铁焊接 一、铸铁的分类、牌号及特性 二、灰铸铁的焊接 三、球墨铸铁的焊接 第二节 有色金属焊接 一、铝及铝合金的焊接 二、铜及铜合金的焊接 三、钛及钛合金的焊接 第三节 典型异种金属的焊接 一、异种金属焊接性 二、奥氏体不锈钢与珠光体钢的焊接 第四节 低碳钢与低合金钢的焊接 一、低碳钢与低合金钢的基础知识 二、低碳钢与低合金钢的焊接 三、各种低碳钢与低合金钢焊接的要点 第五节 典型锅炉压力容器和钢结构的焊接 一、锅炉压力容器的基本知识 二、典型压力容器的焊接 三、一般钢结构的焊接 第六节 焊接接头试验 一、焊接接头力学性能试验 二、焊接性试验 第七节 焊条电弧焊焊接工艺 一、钢板对接仰焊 二、对接管水平固定焊 三、骑座式管板仰焊 四、对接管垂直固定和水平固定加障碍焊 五、对接管斜位45°固定电弧焊 单元测试题 单元测试题答案第3单元 焊后检查 第一节 焊接缺陷分析 一、铸铁焊接缺陷的产生原因及防止措施 二、铝及铝合金焊接缺陷的产生原因及防止措施 三、铜及铜合金焊接缺陷的产生原因及防止措施 四、典型压力容器焊接缺陷的产生原因及防止措施 五、典型铜结构焊接缺陷的产生原因及防止措施 第二节 焊接检查 一、渗透试验 二、水压试验 单元测试题 单元测试题答案理论知识考核试卷理论知识考核试卷答案操作技能考核试卷

## 章节摘录

插图：一、锅炉压力容器的基本知识1.锅炉压力的特点锅炉是利用各种燃料、电能或其他能源，将所盛装的液体加热到一定的条件，并承载一定压力的密闭设备。

生产水蒸气的锅炉叫蒸汽锅炉，生产热水的锅炉叫热水锅炉。

凡是承受流体介质压力的密闭设备称为压力容器，是指在化工和其他工业生产中完成反应、传热、传质、分类和储运等生产工艺过程，并具有特定功能的设备。

锅炉压力容器具有与一般机械设备所不同的特点，其特点为：（1）工作条件恶劣。

锅炉压力容器的工作条件包括载荷性质、环境温度和工作介质等方面。

1) 载荷性质。

锅炉压力容器除承受静载荷外，还承受低周疲劳载荷。

低周疲劳载荷是由于锅炉压力容器制成后，经受水压试验、运转调试、定期检修时的温度变化以及压力波动等变化载荷的作用所引起的。

2) 环境温度。

锅炉和部分压力容器在高温下工作，而有些压力容器要在低温下工作。

3) 工作介质。

工作介质有空气、水蒸气、硫化氢、液化石油气、液氨、液氯、各种酸性溶液和碱性溶液等，这些介质在一定条件下会对锅炉压力容器产生腐蚀作用。

（2）容易发生事故。

发生事故的主要原因有：1) 锅炉压力容器的使用条件比较苛刻。

2) 锅炉压力容器与其他设备相比容易超负荷。

锅炉压力容器内的压力会因为操作失误或反应异常而迅速升高，在尚未发现异常的情况下超负荷运行致使容器遭到破坏。

<<电焊工>>

编辑推荐

《电焊工(高级)》：职业技能培训鉴定教材

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>