

<<机修钳工技能培训与鉴定考试用书>>

图书基本信息

书名：<<机修钳工技能培训与鉴定考试用书>>

13位ISBN编号：9787533148393

10位ISBN编号：7533148398

出版时间：2008-4

出版时间：山东科学技术出版社

作者：孙东，王洪海 编

页数：221

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>

## <<机修钳工技能培训与鉴定考试用>>

### 前言

“金蓝领”是一个职业新概念，是指在知识方面有自己的专攻而义善于实际操作的技术精英。他们在工作性质上属蓝领但又为企业所看重，拿着较高的薪水，因此被称为金蓝领。当前，高技能人才供需矛盾突出，高技能人才短缺已成为制约现代制造业发展的重要因素。面对“金蓝领”的匮乏，国资委决定选择34家中央企业进行高技能人才的培养、选拔和评价试点工作，计划3年内培养50万“金蓝领”。

作为由山东省劳动和社会保障厅、财政厅共同实施的高技能人才培养创新项目，自2004年开始，山东省“金蓝领”培训项目最初在制造业比较发达的济南等5个城市进行试点，现已扩大到9个城市和机械、煤炭、电力等7个行业的35个职业（工种），到2006年共培训7 200多人，其中有6080人获得技师职业资格，成为企业争相聘用的拥有高技能的“金蓝领”。

“金蓝领”培训是从企业生产一线选择具备一定条件的技术工人到高技能人才培训基地接受培训，采取集中培训与业余学习相结合的方式，集中学习新技术、新工艺、新设备的专业知识和操作技能，从而加快紧缺工种高级青年技能人才（技师）的培养，打通高技能人才成长的“快车道”。

机修钳工的“金蓝领”培训目前尚处于起步阶段，虽然积累了一定的经验，但是仍然存在许多问题，其中一个明显的问题就是培训教材匮乏，有些地方甚至沿用多年前的技师教材。因此，编写一本既符合机修钳工国家职业标准，又反映当前机修钳工技术发展水平的“金蓝领”培训教材，就成为搞好“金蓝领”培训的重要保证。

## <<机修钳工技能培训与鉴定考试用>>

### 内容概要

本教材由多年从事教学、实训、工程设计和实践一线专家编写。

本教材的编写突出了以下特点：严格遵循机修钳工国家职业标准，力求涵盖各项要求。

在编写过程中做到理论与实践紧密结合，与当前职业教育流行的“一体化”教学相适应，成为一本“一体化”特点明显的培训教材。

本教材所选取的内容反映了当前机修钳工技术发展的水平，力求较多地讲述新知识、新技术、新工艺。

本书选材合理，层次清楚，内容详实，重点突出。

## <<机修钳工技能培训与鉴定考试用>>

### 书籍目录

第一章 劳动保护与作业环境准备 第一节 生产现场要求 第二节 工业卫生知识 第三节 安全事故分析  
第二章 技术准备 第一节 数控机床及数控系统应用 第二节 检验桥板的设计与制造 第三节 设备诊断技术 第四节 设备机械故障诊断技术第三章 物料、工具的准备 第一节 精密大型复杂设备修理和安装前的准备 第二节 设备维修用的精密和故障诊断仪器的准备 第三节 特殊作业环境下机修作业的物料、工具准备第四章 设备搬迁、安装、调试 第一节 电工操作技术 第二节 混凝土工操作技术 第三节 起重工操作技术 第四节 焊接与铆接技术 第五节 工业管道敷设技术第五章 设备润滑、保养和维修 第一节 数控机床的维修与故障排除方法 第二节 液压伺服系统概述 第三节 高温高压和起重设备的维修知识 第四节 设备工序能力分析知识第六章 设备中修(项修)、大修及设备精化 第一节 精密、大型、高速运行设备的修理技术 第二节 项目性修理技术 第三节 水下及粉尘作业环境下设备的修理 第四节 设备技术改造知识第七章 几何精度检查 第一节 坐标镗床几何精度检查及超差处置 第二节 滚齿机传动链精度检查 第三节 数控机床位置精度的检查第八章 设备运行检查(动态检查) 第一节 精密机床工作精度检查及超差的处置方法 第二节 设备改造技术 第三节 机械设备极限技术状态第九章 培训指导第十章 管理 第一节 质量管理 第二节 生产管理附录一 技师论文范文附录二 机修钳工国家职业标准附录三 技师知识试题库参考文献

## <<机修钳工技能培训与鉴定考试用>>

### 章节摘录

1.执行规章制度，遵守劳动纪律 有章可循，照章办事。

劳动纪律是职工从事集体性、协作性劳动必不可少的条件，即每位职工都必须按照规定的时间、程序和方法完成自己的任务，以保证生产过程有秩序、有步骤地进行，顺利地完成任务。

2.严肃工艺纪律，贯彻操作规程 严格执行有关的生产、技术管理标准规程，做到工作有标准、办事有秩序、行动有准则。

3.优化工作环境，创造良好的生产条件 (1)做到地面清洁无油污、积水、杂物。

(2)物料应按指定地点摆放整齐，保持通道平坦畅通，运输通道标志明显。

(3)工位器具要配齐、成套、好用，起到存放零件、计量数量、工序运转三个作用，以便减少占地面积、减轻工人劳动强度。

(4)在操作中，生产工人要做到零件“四无一不落地”（无磕碰、无锈蚀、无划伤、无变形，中小零件在生产工程中不落地，大零件堆放时有隔垫物，并做好零件去毛刺、倒角工作），保持工作环境的清洁整齐。

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>