

<<焊接生产管理>>

图书基本信息

书名：<<焊接生产管理>>

13位ISBN编号：9787122087720

10位ISBN编号：7122087727

出版时间：2010-8

出版时间：化学工业出版社

作者：罗英极 主编

页数：150

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

高职焊接技术及自动化专业学生毕业后主要就业于焊接生产第一线的技术岗位和管理岗位。因此，学习焊接生产管理方面的专业知识很有必要。

本书系统地介绍了焊接生产中的质量管理、成本管理、进度管理、焊接安装项目资源管理、安全生产管理、招投标、概预算以及焊接生产管理人员岗位职责等方面的知识。

通过本书的学习，焊接专业高职生可为将来从事焊接生产管理工作打下良好的基础。

本书的主要特点有：将焊接生产划分为具有重复生产特点的车间生产方式和具有一次性生产特点的现场焊接安装方式两类，并对其管理模式及内容加以详述；书中的管理案例直接来自真实的管理规范的焊接生产企业；编有各主要焊接生产管理人员岗位职责，使学生能更明了自己将来的岗位及要求。

参加本书编写的有罗英极、苏雪梅、杨浩佩。

罗英极任主编。

其中第三章、第五章由杨浩佩编写，第六章、第八章由苏雪梅编写，罗英极编写其余章节并负责全书的统稿工作。

邓开豪任主审。

由于编者水平有限，时间紧迫，本书可能存在不妥之处，恳请读者予以批评指正。

## <<焊接生产管理>>

### 内容概要

本书主要介绍焊接生产中的质量管理、成本管理、焊接生产计划和焊接项目进度管理、焊接生产组织实施、焊接安装工程项目资源管理、焊接安全生产管理、焊接安装工程项目招投标、概预算以及焊接生产管理人员岗位职责等方面的知识。

本书适合高职高专焊接专业师生作为教材使用，也可供焊接技术人员和管理人员参考。

## &lt;&lt;焊接生产管理&gt;&gt;

## 书籍目录

绪论 一、焊接生产管理概述 二、焊接生产管理人员岗位 三、本课程的内容及要求 第一章 焊接生产质量管理 第一节 焊接产品质量的影响因素及对策 一、概述 二、焊接基本定义 三、影响焊接工序质量的因素 四、焊接生产过程质量控制 第二节 焊接安装工程项目质量管理 一、项目质量管理的概念 二、项目质量管理的目标 三、项目施工阶段质量管理 四、影响工程质量的因素 第三节 焊接生产质量管理体系 一、质量管理体系 二、ISO 9000标准 三、全面质量管理(TQM) 四、全面质量管理与ISO 9000的对比 五、焊接生产企业的质量管理体系 第四节 焊接工艺评定 一、焊接工艺评定程序 二、焊接工艺评定的规则 三、焊接工艺规程的编制 四、计算机辅助焊接工艺设计 第二章 焊接生产成本管理 第一节 焊接生产成本的基本知识 一、概述 二、成本控制的基础工作 三、成本管理控制目标 四、成本控制的基本原则 五、成本控制的内容 第二节 降低焊接生产成本的途径 第三节 焊接安装工程项目成本管理 一、概述 二、焊接安装工程项目成本计划 三、焊接安装工程项目成本控制 四、焊接安装工程项目成本核算 五、焊接安装工程项目成本分析与考核 第三章 焊接生产计划和焊接项目进度管理 第一节 焊接生产计划与生产作业计划 一、生产计划 二、生产作业计划 三、生产进度控制 第二节 焊接安装工程项目进度管理概述 一、项目进度管理的概念 二、项目进度管理的目的 三、项目进度管理的程序 四、项目进度管理的方法与措施 第三节 焊接安装工程项目进度计划编制 一、项目进度计划的分类 二、项目进度计划编制 第四节 焊接安装工程项目流水安装 一、流水安装原理 二、等节奏流水安装 三、成倍节拍流水安装 四、无节奏流水安装 第五节 焊接安装工程项目进度计划实施 一、安装进度计划执行准备 二、签发安装任务书 三、做好安装进度记录 四、做好安装中的调度工作 第六节 焊接安装工程项目进度计划检查与调整 一、项目进度计划的检查 二、项目进度计划的调整 第七节 焊接安装项目收尾管理 一、概述 二、焊接安装工程项目竣工收尾 三、焊接安装工程项目竣工结算 四、项目竣工结算编制方法 五、焊接安装工程项目竣工决算 第四章 焊接生产组织实施 第五章 焊接安装工程项目资源管理 第六章 焊接安全生产管理 第七章 焊接安装工程项目招投标及概预算 第八章 焊接生产管理人员岗位职责 参考文献

## 章节摘录

6.各岗位作业人员对本工序内容以及工艺卡的熟悉程度检查 在焊接生产开始前,必须对各岗位作业人员进行工艺交底,确保作业人员熟悉焊接工艺说明书或焊接工艺卡等文件中的所有内容,才能顺利地进行焊接生产,确保焊接生产过程的质量。

(二)焊接生产过程中的质量控制 焊接生产过程就是对原材料进行以焊接为主的加工,使之变成焊接产品的过程。

这个过程的质量控制是全面焊接质量控制中最重要的一环,对最终能否获得满意的焊接产品至关重要。

这个过程主要是按照相关焊接工艺文件确定的焊接参数调节焊机,然后边生产边检查。每一工序都要按照焊接工艺规范或国家标准检验,主要包括焊接工艺参数的检验、焊接尺寸检验、焊接工装夹具的检验与调整、焊接结构装配的检查等。

1.焊接工艺参数的检验 焊接工艺参数简称焊接参数,是指焊接时为保证焊接质量而选定的各项参数,如焊接电流、电弧电压、焊接速度、线能量、焊条(焊丝)直径、焊接的道数和层数、焊接顺序、电源种类和极性等的总称。

焊接参数执行的正确与否对焊缝和接头质量起着决定性作用。

正确的焊接参数是在焊前进行试验、总结取得的。

有了正确的焊接参数,还要在焊接过程中严格执行,才能保证接头质量的优良和稳定。

对焊接参数的检查,不同的焊接方法有不同的内容和要求。

(1)焊条电弧焊焊接参数的检验焊条电弧焊必须检验焊条的直径和焊接电流是否符合要求,同时要求焊工严格执行焊接工艺规定的焊接顺序、焊接道数、电弧长度等。

(2)埋弧焊焊接参数的检验埋弧焊除了检查焊接电流、电弧电压、焊丝直径、送丝速度、焊接速度外,还要认真检查焊剂的牌号、颗粒度、焊丝伸出长度等。

(3)电阻焊焊接参数的检验对于电阻焊,主要检查夹头的功率、通电时间、顶锻量、工件伸出长度、工件焊接表面的接触情况、夹头的夹紧力和焊件与夹头的导电情况等。

实施电阻焊时还要注意焊接电流、加热时间和顶锻力之间的相互配合。

压力正常但加热不足,或加热正确而压力不足,都会形成未焊透。

焊接电流过大或通电时间过长,会使接头过热,降低其力学性能。

对于点焊,要检查焊接电流、通电时间、初压力以及加热后的压力、电极表面及焊件被焊处表面的情况等是否符合工艺规范要求。

对焊接电流、通电时间、加热的压力三者之间是否配合恰当要认真检查,否则会产生缺陷。

如加热后的压力过大,会使工件表面显著凹陷和部分金属被挤出;压力不足,会造成未焊透;焊接电流过大或通电时间过长,会引起金属飞溅和焊点缩孔。

(4)气焊参数的检验气焊主要检查焊丝的牌号和直径、焊嘴的号码,并检查可燃气体的纯度和火焰的性质。

如果选用过大的焊嘴会使焊件烧坏,焊嘴过小则会形成未焊透。

还原性火焰会使金属渗碳,氧化性火焰会使金属激烈氧化,这些都会使焊缝金属的力学性能降低。

2.焊缝尺寸的检查焊缝尺寸的检查应根据工艺卡或国家标准规定的精度要求进行。

一般采用特制的量规和样板测量。

最普通的测量焊缝的量具是样板。

样板是分别按不同板厚的标准焊缝尺寸制造出来的,样板的序号与钢板的厚度相对应。

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>