

<<焊工>>

图书基本信息

书名：<<焊工>>

13位ISBN编号：9787504540737

10位ISBN编号：7504540730

出版时间：2005-4

出版时间：中国劳动社会保障出版社

作者：别凤喜等

页数：279

字数：233000

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

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《特种作业人员安全技术复审教材》（第二版）共计以下9种：（1）电工作业；（2）金属焊割作业；（3）起重作业；（4）起重指挥司索作业；（5）电梯作业；（6）企业内机动车辆驾驶；（7）登高架设作业；（8）制冷与空调作业；（9）压力容器操作。

<<焊工>>

内容概要

本书根据国家安全生产监督管理局于2002年10月颁布的《金属焊接与切割安全技术培训大纲及考核标准》编写，是金属焊接与切割作业人员安全技术培训考核用书。

本书系统介绍了金属焊接与切割作业人员应学习掌握的安全技术理论知识。

全书共分两部分。

第一部分是焊工安全技术培训内容，包括焊接与切割基础、焊接与切割安全基础知识、焊接与切割作业劳动卫生防护、气焊与气割安全、焊条电弧焊、氩弧焊、CO₂焊、埋弧焊、钎焊与电阻焊安全。

第二部分是焊工安全技术考核复习题及试卷实例。

本书可作为焊工安全技术考核培训教材，还可作为企事业单位安全管理干部及相关技术人员的参考用书。

本书的编写得到北京朝阳职业技术学院和北京服装学院崔瑾老师的协助。

<<焊工>>

书籍目录

第一部分	焊工安全技术培训内容	第一章	焊接与切割基础	第一节	焊接与切割原理和分类
				第二节	金属学与热处理基本知识
				第三节	常用金属材料的一般知识
				第四节	焊接与切割工艺基础
				第五节	焊接变形和应力
				第六节	焊接缺陷及预防措施
				第二章	焊接与切割安全基础知识
				第一节	概述
				第二节	焊接与切割安全用电
				第三节	焊接与切割防火与防爆
				第四节	特殊焊割作业安全技术
				第三章	焊接与切割作业劳动卫生防护
				第一节	焊接与切割作业有害因素的来源及危害
				第二节	焊接与切割作业劳动卫生防护措施
				第三节	焊补化工设备作业的防中毒措施
				第四章	气焊与气割安全
				第一节	气焊与气割原理和安全特点
				第二节	气焊与气割火焰及工艺参数
				第三节	常用气体性质与使用安全要求
				第四节	乙炔发生器
				第五节	常用气瓶
				第六节	焊割炬
				第七节	胶管和管道
				第五章	电弧焊与电阻焊安全
				第一节	焊条电弧焊与碳弧气刨安全
				第二节	气体保护电弧焊安全
				第三节	埋弧焊安全
				第四节	电阻焊安全
				第五节	钎焊安全
				第二部分	焊工安全技术考核复习题及试卷实例
				安全技术考核复习题	安全技术考核复习题答案
				焊工安全技术考核试卷实例附录一	金属焊接与切割作业人员安全技术培训大纲附录二
					金属焊接与切割作业人员安全技术考核标准参考文献

章节摘录

常用焊剂的化学成分、用途、焊丝匹配、适用电源种类见表5—23。

(3) 焊接材料的匹配原则。

选用焊丝与焊剂时，必须根据焊件钢材的化学成分和力学性能，焊接结构的接头形式（工件厚度、坡口形式等），焊后是否热处理以及耐高温、耐低温、耐腐蚀等使用条件综合考虑，并经评定后确定。

埋弧自动焊焊丝与焊剂的选用及匹配原则如下。

1) 焊丝 对于碳素钢和普通低合金钢，应保证焊缝的力学性能。

对于铬钼钢和不锈钢耐酸钢等合金钢，应尽可能保证焊缝的化学成分与焊件近似。

对于碳素钢与普通低合金钢或不同强度级别的普通低合金钢之间的异种钢焊接接头，一般可按强度级别较低的钢材选用抗裂性较好的焊接材料。

2) 焊剂 采用高锰高硅焊剂与低锰（H08A）或含锰（H08MnA）焊丝相配合，常用于低碳钢和普低钢的焊接。

采用低锰或无锰高硅焊剂与高锰焊丝相配合，也用于低碳钢和普低钢的焊接。

强度级别较高的低合金钢要选用中锰中硅型焊剂。

低温钢、耐热钢、耐蚀钢等要选用中硅型或低硅型焊剂。

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>