

中国工程建设焊接协会

工程焊协[2020] 05 号

关于举办焊接工程师培训班的预通知

为贯彻实施国家“质量强国”战略，提高焊接技术人员的综合素质和能力，提升焊接质量控制水平，提高工程及产品质量、降低事故率，满足企业转型发展需要，经研究决定，中国工程建设焊接协会、中国钢结构协会钢结构焊接与连接分会合作，计划于2020年下半年举办焊接工程师培训班。现将相关事宜通知如下：

一. 开班时间及地点：

2020年下半年

地点：北京市海淀区西土城路33号。

也可根据企业、学员情况选择适合地点和时间，送教到企业。

二. 培训时间及费用

时间：18天（培训17天，考试1天）

费用：8500元（含培训、辅导、教材、资料、考核与评审、证书等费用）

三. 报名资格

申请人应年满18周岁，且从业经验年限满足下列条件之一：

- 大学本科及以上学历（理工科焊接专业）从事本专业3年以上；
- 大学本科及以上学历（理工科）、专科学历（理工科焊接专业）从事本专业4年以上；
- 大学本科及以上学历（非理工科）、专科学历（理工科）、职业高中学历（理工科焊接专业）从事本专业5年以上；
- 专科学历（非理工科）从事本专业6年以上；
- 其他学历从事本专业8年以上。

四. 报名及缴费方式

1. 报名程序：

- 报名表提交：可通过邮件、快递、现场报名的方式提交“钢结构焊接工程师培训申请表”2份；身份证、学历证书、技术职称资格证书（职业资格证书）复印件各2份；（“焊接工程师培训申请表”可在中国工程建设焊接协会网站 www.cecwa.org.cn 和中国钢结构协会钢结构焊接与连接分会网站 www.cncscs-hj.org.cn 下载，或致电中国工程建设焊接协会、

中国钢结构协会钢结构焊接与连接分会索取)

2) 个人报名资格审查及缴费：根据以上报名资料进行资格审定，对于通过资格审定的学员，学会将书面通知其参加培训，要求携带身份证、学历证书、技术职称资格证书（职业资格证书）原件办理培训、缴费手续。

3) 发放听课证及教材。

2. 报名须知：

1) 培训班结束后根据学员提供的信息开具正式发票；

2) 协会可协助联系住宿，费用自理；

3) 报名时需携带近期免冠蓝底 2 寸照片电子版（jpg 格式）、印刷版各 1 份；

4) 为保证培训质量，每期培训班人数限制在 40 人以内，以收到报名表时间为序安排参培时间。会员单位报名可优先考虑。

3. 报名联系方式

电话：010-62278386 010-82227168

邮箱：cecwa@cecwa.org.cn hjylj_cncscs@163.com

网址：<http://www.cecwa.org.cn> <http://www.cncscs-hj.org.cn>

地址：北京市海淀区西土城路 33 号

联系人：侯敏 18610674936 傅彦青 13910014119



2020 年 3 月 30 日

附件 1 钢结构焊接工程师培训申请表

附件 2 焊接工程师培训课程安排

附件 1

焊接工程师培训申请表

姓名		性别		民族		(2 寸近期 免冠照片)
身份证号码						
持有资格证书				级别		
工作单位						
手机			邮箱			
通讯地址					邮政编码	
最高学历				毕业学校名称		
所学专业				毕业时间		
技术职称				授予时间		
从事焊接工作简历						
起止年月	工作单位			工作及职务		
单位审核意见	签字： 单位名称（公章）：					
申请人				时间		

附件 2

焊接工程师培训课程安排表

时间		内容		备注
		理论	实操	
第一天	8:30~11:30	焊接基础知识 1 (钢的基础知识)		
	13:00~16:30	焊接基础知识 2 (钢的基本性能、成分及分类)		
第二天	8:30~11:30	焊接基础知识 3 (焊接化学冶金)		
	13:00~16:30	焊接基础知识 4 (焊接物理冶金)		
第三天	8:30~11:30	焊接基础知识 5 (焊接电弧及电源)		
	13:00~16:30	焊接基础知识 6 (焊接应力及变形)		
第四天	8:30~11:30	钢结构焊接基础 1 (钢结构的定义、优缺、分类)		/
	13:00~16:30	钢结构焊接基础 2 (钢结构的相关标准、制作)		
第五天	8:30~11:30	常用钢结构用钢 (用钢特点、及标准)		
	13:00~16:30	钢结构焊接材料 (焊接材料牌号、型号、选用及标准、存放、烘干、发放、回收)		/
第六天	8:30~11:30	钢结构焊接工艺方法 1 (焊条电弧焊、钨极氩弧焊、熔化极气体保护)		
	13:00~16:30	钢结构焊接工艺方法 2 (气电立焊、埋弧焊)		
第七天	8:30~11:30	钢结构焊接工艺方法 2 (电渣焊)		
	13:00~16:30	钢结构焊接工艺方法 2 (栓钉焊)		
第八天	8:30~11:30	钢结构切割下料方法 1 (概述、气体火焰切割)		
	13:00~16:30	钢结构切割下料方法 1 (等离子、激光切割、切割方法对比等)		
第九天	8:30~11:30	焊接工艺评定 1 (基本原理)		
	13:00~16:30	焊接工艺评定 (GB50661)		
第十天	8:30~11:30	焊接工艺 (焊接工艺方案编制内容、焊接接头装配、定位焊、焊前预热及道间温度的控制、焊后消氢热处理及消应处理、引熄弧板及衬垫、焊接变形控制措施、返修焊等)		实操 建议增加时间
	13:00~16:30	焊工考试 (含附加考试) 1 (相关标准及实施)		
第十一天	8:30~11:30	焊接接头及母材理化检验 1 (力学、化学)		
	13:00~16:30	焊接接头及母材理化检验 2 (断裂、金相)		
第十二天	8:30~11:30	焊接缺陷 1 (标准、分类、定义)		
	13:00~16:30	焊接缺陷 2 (冷热裂纹、层状撕裂、再热裂纹)		
第十三天	8:30~11:30	焊接缺陷 3 (孔穴、固体夹杂、未熔合、未焊透等)		
	13:00~16:30	钢结构无损探伤 1 (概述、RT、UT)		
第十四天	8:30~11:30	钢结构无损探伤 2 (MT、PT、焊缝质量等级)		

	时间	内容		备注
		理论	实操	
	13:00~16:30	焊接安全及劳动防护（危险因素及其防止）		
第十五天	8:30~11:30	钢结构焊接质量控制（全面质量管理及控制过程）		
	13:00~16:30	钢结构焊接施工管理和工艺文件（内容、过程）		
第十六天	8:30~11:30	钢结构焊接法规		
	13:00~16:30	焊接检验 VT1（宏观金相）		
第十七天	8:30~11:30	焊接检验 VT2（外观）	实操	
	13:00~16:30	焊接检验 VT3（外观）	实操	
第十八天	8:30~10:30	基础知识	考试	
	11:00~12:30	工艺评定方案编制	考试	
	13:00~15:00	焊接检验板状试板评定	考试	