特种设备焊接考试

质量保证手册

（第 4 版）

受　控□

非受控□

编号：　　持有者：

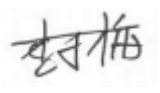
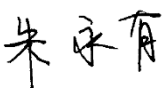
2026-10-01 发布　　2026-10-10 实施

二重（德阳）重型装备有限公司

焊工考试委员会

修 订 页

版 本	日 期	修 订 范 围
1	2020.1.1	首版
2	2021.9.5	增加部分管理制度、增加部分应用样表及样卡
3	2024.1.1	完善应急处理管理制度
4	2026.8.1	TSG Z6002-2026 特种设备焊接操作人员考核细则

编 制： 审 核： 批 准：

日 期： 2026.09.30 日 期： 2026.09.30 日 期： 2026.09.30

0.1 目录

0.2 焊考委简介

0.3 质保手册发布令

0.4 技术负责人授权书

0.5 质保手册

0.6 质量方针和质量目标

0.7 组织机构及质保体系

0.8 引用文件

0.9 术语及定义

1.0 焊工考试委员会

1.1 概况

1.2 组成

1.3 职责

1.4 条件

2.0 焊工考试工作程序

2.1 考核程序

2.2 申请

2.3 审查受理

2.4 考试

2.5 发证

2.6 复审

2.7 应试人员违纪作弊处理

2.8 考试工作监督管局

2.9 焊工档案管理

2.10 焊工考试程序图

3.0 岗位职责

3.1 焊考委主任职责

3.2 焊考委副主任职责

3.3 焊考委委员职责

3.4 技术负责人职责

3.5 考务管理员岗位职责

3.6 焊接基本知识教师职责

3.7 焊接操作技能教师职责

3.8 材料管理员职责

3.9 仓库管理员职责

3.10 无损检测质控人员职责

3.11 理化检验质控人员职责

3.12 设备计量安全员职责

3.13 档案资料员职责

4.0 管理制度

4.1 基本知识考试管理制度

4.2 操作技能考试管理制度

4.3 焊接操作安全管理制度

4.4 持证焊工管理制度

4.5 试件、试样管理制度

4.6 设备机具管理制度

4.7 材料管理制度（含焊材保管与发放）

4.8 计量器具管理制度

4.9 档案资料管理制度

4.10 焊接工艺评定管理制度

4.11 焊工考试焊接作业指导书管理制度

4.12 应急预案处理管理制度

4.13 监考\考评人员管理制度

4.14 理论考试考场纪律管理制度

4.15 操作技能考试考场纪律

4.16 劳动防护安全管理制度

4.17 参考人员守则

4.18 焊考委机构人员管理制度

4.19 焊工考试保密管理制度

4.20 投诉、抱怨及意见反馈管理制度

4.21 考试工作评价与改进制度

4.22 接受安全监察管理制度

4.23 信息公布及结果上报管理制度

4.24 不符合(项)纠正、预防措施管理

4.25 人证比对、全程录像等考试过程管理制度

4.26 动火作业实操考核制度

5.0 应用样表及样卡

5.1 特种设备焊接操作人员考试申请表（EZHK-A01）

5.2 特种设备焊接操作人员考试基本情况表（EZHK-A02）

5.3 金属材料焊接操作技能考试检验记录表（EZHK-A03）

5.4 特种设备焊接操作人员复审申请表（EZHK-A04）

5.5 特种设备焊接操作人员焊绩记录表（EZHK-A05）

5.6 实际操作技能考试违纪作弊行为认定与处理规定（EZHK-A06）

5.7 动火作业实操考核记录表（EZHK-A07）

5.8 (单位)级职工培训授课计划表（EZHK-B01）

5.9 (单位)级职工培训教学日志（EZHK-B02）

5.10 (单位)级职工培训考勤签到表（EZHK-B03）

5.11 (单位)级职工培训项目评估调查表（EZHK-B04）

5.12 特种设备焊接操作人员考试报名登记表（EZHK-C01）

5.13 焊工理论考试成绩汇总表（EZHK-C02）

5.14 焊工操作技能考试成绩汇总表（EZHK-C03）

5.15 焊工操作技能考试用材料汇总表（EZHK-C04）

5.16 焊工操作技能考试用焊接材料汇总表（EZHK-C05）

5.17 对接考试件外观检测表（EZHK-C06）

5.18 角焊缝考试件外观检测表（EZHK-C07）

5.19 堆焊考试件外观检测表（EZHK-C08）

5.20 投诉、抱怨处理表 （EZHK-C09）

5.21 客户意见回访调查表（EZHK-C10）

5.22 不符合项报告表（EZHK-C11）

5.23 试件、焊材领用发放登记卡（EZHK-C12）

5.24 主要设备、工具一览表（EZHK-C13）

5.25 计量器具登记台账（EZHK- EZHK-C14）

附录

附录A: 焊工考试委员会一览表

附录B: 焊接工艺评定一览表

为提高本地区焊接实作操作技能水平，促进本地区特种设备焊接技术的发展，由二重（德阳）重型装备有限公司组建特种设备焊工考试委员会，并接受省市特种设备安全监察局、市场监管局等有关部门的监督审查，成立了二重（德阳）重型装备有限公司特种设备焊工考试委员会，以下简称焊考委。

焊考委地址在二重（德阳）重型装备有限公司内（德阳市珠江西路 460 号），办公地点在核电石化公司焊接试验中心楼。

焊考委挂靠在二重（德阳）重型装备有限公司核电石化公司，其财务由挂靠单位代管。焊考委本着“提高地区焊接技术水平，促进地区特种设备制造业发展”的目的，焊考委主任、副主任、技术负责人、焊接基本知识教师和焊接操作技能教师，分别由挂靠单位副总经理、焊接工程师和具有较高焊接技术水平的焊接技能教师担任。

焊考委拥有独立的车间，占地面积大约 1200 ㎡，具有符合规范要求的焊接实训场地与教学设施、配置焊接设备、焊接材料的同时，还按《特种设备焊接操作人员考核细则》要求，编制了质量保证体系文件和各项规章制度，并依据相关法规标准编制了各类教案和工艺评定等资料。焊考委受四川省、德阳市特种设备安全监察局、市场监管局等有关部门监督审查，在焊考委监事会的监督管理下，开展对特种设备焊工学习，考试管理和办理资格认可工作。

二重（德阳）重型装备有限公司特种设备焊工考试委员会（以下简称“焊考委”），为保证并不断提高特种设备焊工考试工作质量，依据《特种设备安全法》、《特种设备安全监察条例》、《特种设备焊接操作人员考核细则》等法律、法规、规范要求。

本《质保手册》明确了焊考委的质量方针和质量目标；阐述了质量保证体系组织机构、工作程序；确立了焊考委内部涉及质量管理责任；建立了管理制度，并明确职责权限和相互关系等内容，是焊考委实施质量保证活动的纲领性文件。

所有参与焊考委工作的人员必须认真学习并自觉贯彻执行，以确保焊接考试工作质量符合法规、制度要求。

本《质保手册》经审核通过，现予发布，并于 2026 年 10 月 10 日起正式实施，原手册同时作废。

焊考委主任：朱永育

2026 年 10 月 10 日

为全面贯彻《特种设备焊接操作人员考核细则》，不断提高特种设备焊工考试质量要求，根据省市质量技术监督局特种设备安全监察局对全省特种设备焊工考试机构资格审查条件要求，二重（德阳）重型装备有限公司特种设备焊工考试委员会（以下简称：焊考委）组织编制的《特种设备焊接考试质量保证手册》（第 4 版）现已发布。

为切实加强对质量保证体系运行的组织领导，保证各项质量要求在考试工作的各个环节得以有效落实，特授权刘应虎为本焊考委技术负责人，全权负责焊工考试和质量保证体系运行工作。望参与焊考委工作的各有关人员服从技术负责人的领导和管理，并在各自岗位和体系运行范围内执行各项制度要求，以确保质量保证要求的正确实施，有效运转和持续改进。

此授权书自签发之日起生效。

焊考委主任：朱永有

2026 年 10 月 10 日

一、编制依据及内容

本《质保手册》依据《特种设备安全法》、《特种设备安全监察条例》、《特种设备焊接操作人员考核细则》等法律、法规编制。

本《质保手册》规定了焊考委机构组成和职责、焊工考试工作程序、岗位责任制、管理制度，各类表、卡、台帐等内容，旨在指导焊工考试工作有序开展，确保焊工考试符合要求。

二、适用范围

本《质保手册》适用于按照《特种设备焊接操作人员考核细则》的要求，在省、市特种设备安全监察局（处）设立的“焊工考试监督机构”的监督管理下，对特种设备焊工考试管理和办理资格认可等相关工作。

三、《质保手册》的归口管理

本《质保手册》的归口管理部门是二重（德阳）重型装备有限公司特种设备焊工考试委员会。《质保手册》由“焊考委”组织编制，焊考委技术负责人审核，经焊考委主任（挂靠单位副总经理）批准后发布实施。

四、《质保手册》的修订

当遇到下列情况时，应对《手册》适时进行修订:

- 国家法律、法规、规程规范有修改;
- 职能机构发生变化;
- 体系要素和质量活动有增删;

- 焊考委主任、副主任、技术负责人对焊考委管理、职能提出修改意见。

五、 《质保手册》的使用控制

本《质保手册》分为受控和非受控本。受控本用于焊考委内部工作的质量管理，非受控本仅适于对外交流、不受更改控制。

本《质保手册》的解释由焊考委负责，未经批准不得复印、外借或更改。

一、 二重（德阳）重型装备有限公司特种设备焊工考试委员会质量方针:

执行法规标准、抓好考试管理、提高服务质量

二、 二重（德阳）重型装备有限公司特种设备焊工考试委员会质量目标:

认真实施教学计划，计划执行率 100%。

教学质量符合标准，考试合格率≥90%。

倾听考生反馈意见，回复处理率 100%。

一、焊考委组织机构

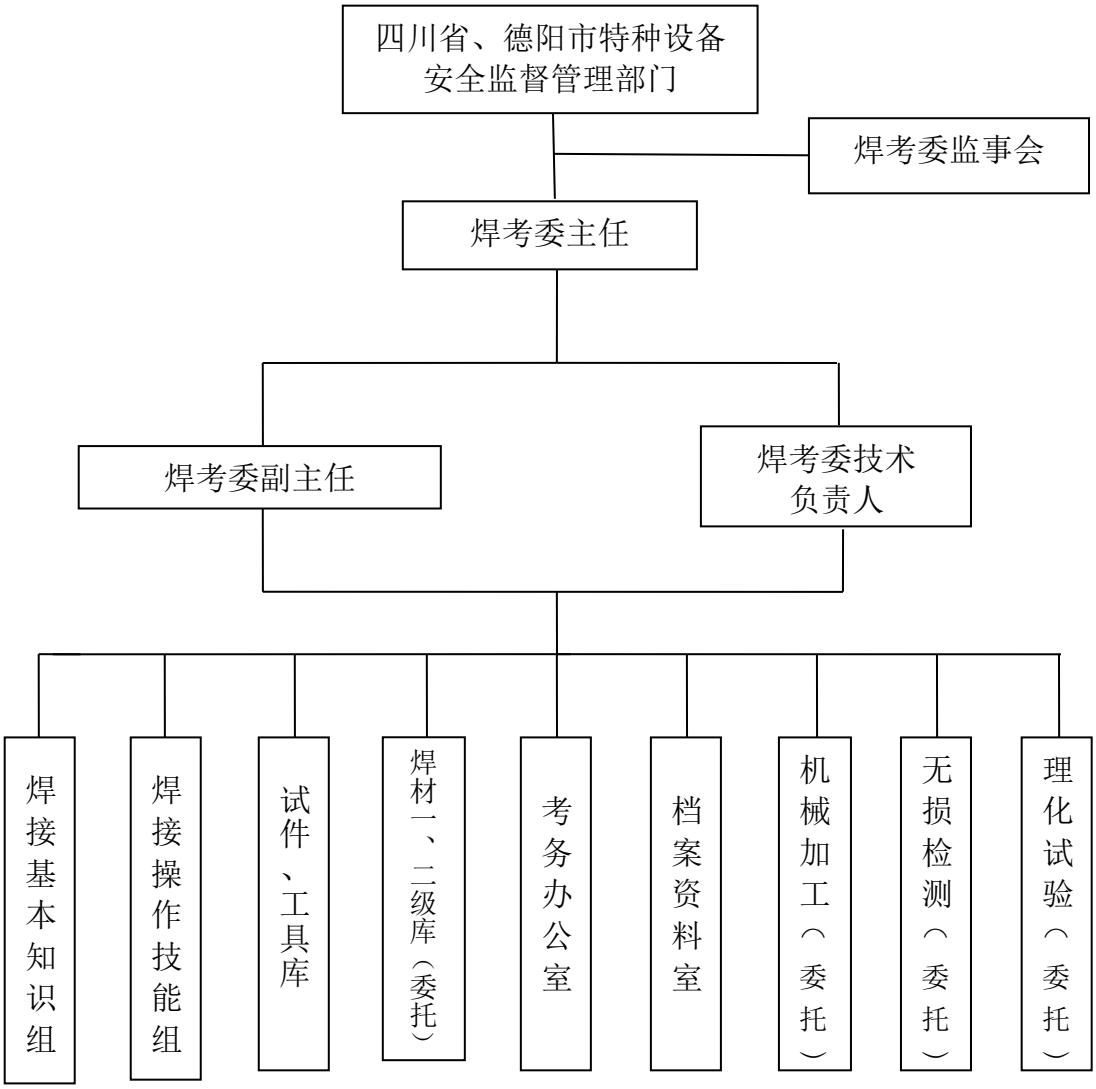


图 1 组织机构

注：四川省、德阳市特种设备安全监督管理部门，焊考委监事会为上级监管部门。

二、焊考委质保体系

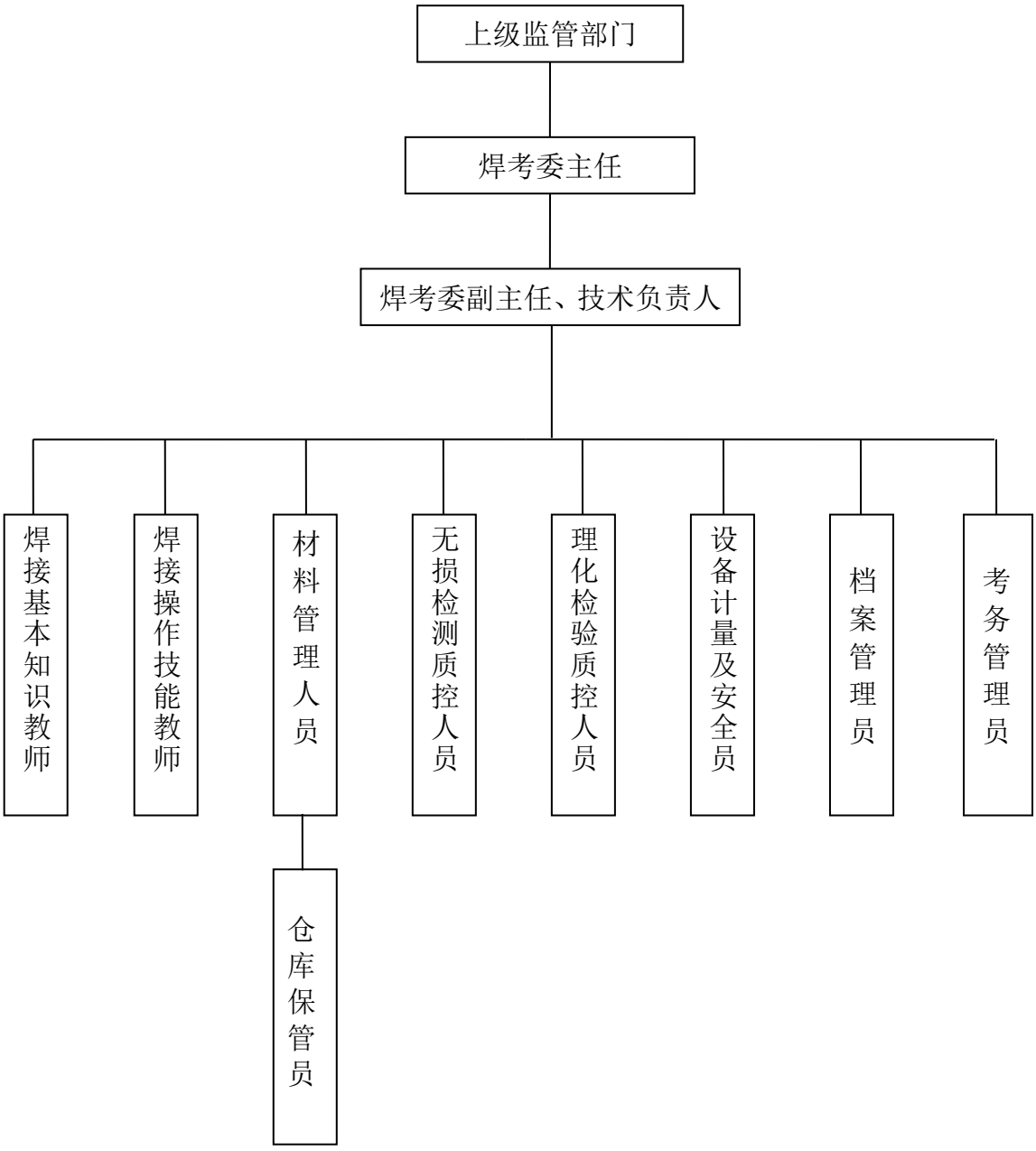


图 2　质保体系

一、 引用文件

下列文件对于本质保手册的应用是必不可少的，凡是注日期的引用文件，仅注日期的版本适于本质保手册。凡是不注日期的引用文件，其最新版本（包括所有的修改单）适于本质保手册。

- 《特种设备安全法》
- 《特种设备安全监察条例》
- 《省市特种设备安全监察条例》
- 《特种设备作业人员监督管理办法》
- 《特种设备作业人员考核规则》
- 《特种设备焊接操作人员考核细则》
- NB/T《承压设备焊接工艺评定》

二、 参考性引用文件

（一）ASME 规范 IX 卷

（二）HAF603 核电考试规范

1. 术语

（1）二重装备 —— 二重（德阳）重型装备有限公司

（2）焊考委 —— 二重（德阳）重型装备有限公司焊工考试委员会

（3）WPS——焊接工艺规程

（4）PQR——焊接工艺评定报告

（5）焊工考试焊接作业指导书——焊工考试时使用的作业指导书，可以保证焊接时质量的再现性，由技术人员依据PQR 或 WPS 编制的工艺卡，包括焊接参数，焊接措施等要求。

2. 缩略语定义

（1）焊条电弧焊：SMAW

（2）埋弧焊：SAW

（3）钨极气体保护焊：GTAW

（4）熔化极气体保护焊（实芯）：GMAW

（5）熔化极气体保护焊（药芯）：FCAW

（6）螺柱电弧焊：SW

（7）电渣焊：ESW

（8）等离子弧焊：PAW

1.1 概况

为了贯彻执行TSG Z6002-2026《特种设备焊接操作人员考核细则》和国家有关法规、规程、标准的要求，提高特种设备焊工技术素质，保证特种设备的焊接质量，特成立特种设备焊工考试委员会（简称：焊考委）。

本焊考委挂靠在二重（德阳）重型装备有限公司核电石化公司，负责承担经省市监管部门核准的焊工考试项目范围内的焊工考试工作。焊考委所组织的考试工作接受省、市等部门焊工考试监督机构的指导与监督。

1.2 组成

焊考委设主任1名、副主任1名（兼技术负责人）、焊接操作技能教师(考评员)共6名、无损检测人员3名、相关技术人员及管理人员多名，具体人员情况详见《焊工考试委员会一览表》（附录A）。

焊考委组织机构及质保体系，详见0.7章《组织机构及质保体系》。

1.3 职责

焊考委的日常工作由焊考委副主任主持，焊考委的职责主要有:

（1）制定考试计划;

（2）审查考核焊工资格;

（3）确定考试内容;

（4）检验考试用试件、焊材、设备及仪表;

（5）组织焊工进行基本知识和焊接操作技能考试，监督考场纪律;

（6）负责考试试件和试样的检测，并评定考试成绩;

（7）办理焊工合格证延期或注销手续;

（8）建立、管理考试焊工档案;

（9）评定或确认焊工考试用焊接工艺。

焊考委应在评定合格的工艺基础上，编制焊工考试焊接工艺规程。焊考委在考试十日前将焊工考试项目、时间和地点通知当地特种设备安全监督管理部门。

1.4 条件

（1）本焊考委考试场所设在二重装备核电石化公司焊接试验中心内。现具备：教室 2 个（其中 15 台计算机考试教室 1 个），焊接操作技能考试工位 33 个，工具库 1 个、试件库 2 个，焊材库 1 个，焊材一、二级库与挂靠公司共用。试件加工、理化金相分析和无损检测委托二重装备相关单位。

（2）焊考委共有焊接设备 33 台，其中埋弧焊机 1 台、氩弧焊 16 台、CO2 半自动焊机 8 台、手弧焊机 16 台、焊带堆焊 1 台、自动钨极氩弧焊 1 台、自动气保焊及自动 GTAW 氩弧焊等各类考试专用设备。

（3）本焊考委现已完成焊接工艺评定多项，具体评定项目及其内容见《焊接工艺评定一览表》（附录 B）。

2.1 考核程序

焊工考核程序包括申请、受理、考试和发证。

2.2 申请

2.1.1 申请人条件:

(1)年龄 18 周岁以上且不超过 63 周岁,并且具有完全民事行为能力;

(2)无妨碍从事焊接作业的疾病和生理缺陷,并且满足焊接作业对身体条件的要求。

2.1.2 申请资料

申请人应当向工作所在地、户籍(户口或者居住证)或者学籍所在地的发证机关提交下列申请资料,并对提交资料的真实性负责。

(1)《特种设备焊接操作人员资格申请表》(EZHK-A01,1份)

(2)近期 2 寸正面免冠白底彩色照片(3 张);

(3)身份证明(复印件 1 份);

(4)医疗卫生机构出具的含有视力、色育等内容的身体健康证明;

(5)学校证明(1 份,限教育部门或者人社部门批准设立的开展学历教育的大、中专学校及职业院校、技工院校等毕业年级的学生);

(6)社会保险证明(限参加本单位自考机构组织考试的申请人,并加盖单位公章);

(7)特种作业操作证(焊接与热切割)(限申请免除动火作业考核的申请人)。

申请人也可以通过发证机关指定的网上报名系统填报申请,并且附前款要求提交资料的扫描文件(PDF或者JPG格式)。

2.3 审查受理

(1)发证机关应当在收到申请后的5个工作日内作出是否受理的决定。需要申请补充材料的,应当一次性告知申请人需要补正的内容。

(2)予以受理的,发证机关应当告知申请人受理结果。申请人持受理结果到发证机关委托的考试机构报名，并按时参加考试。

(3)不予受理的,发证机关应当告知申请人不予受理结果,并说明原因。

(4)发证机关发现工作所在地或者自考机构申请人员数量出现快速增长等异常情况时,应当核查相关用人单位情况,并可以要求申请人补充提供劳动合同、社会保险等证明材料。对于经查实提供虚假材料的,发证机关应当撤销行政许可受理并禁止其参加考试,对于已经颁发证书的,应当依法撤销证书。

2.4 考试

(1)考试机构应当于每年的1月、7月分别公布上半年和

下半年的考试计划(包括考试时间、地点、项目等),并书面报发证机关备案。因特殊情况需要更改考试时间、地点、考试项目的,应当书面报发证机关审核同意,并及时通知已报名参加考试的申请人员。

(2)市场监管总局组织编制理论知识考试题库,各省级市场监管部门负责题库日常维护及公开工作。题库应当覆盖全部知识点,每份试卷中试题的数量不超过题库试题总量的 5%。

(3)理论知识考试合格后方可参加实际操作技能考试。理论知识考试成绩有效期为 1 年。理论知识考试不合格者,年内可以向原考试机构申请补考 1 次。理论知识考试应当当场公布考试成绩,具备条件的考试机构,可以当场安排补考。实际操作技能考试不合格者,允许在 3 个月内向原考试机构申请补考 1 次。申请人放弃补考或者补考不合格但希望继续取证的,应当向发证机关重新提出考核申请。申请人持有效的特种作业操作证(焊接与热切割)可以免除动火作业考核。

(4)理论知识考试实行百分制,成绩达到 70 分为合格;理论知识考试和实际操作技能考试均合格,评定为该项目考试合格。

(5)考试工作应当严格执行保密、监考等各项规章制度,确保考试工作公平、公正。

(6)考试机构应当在考试结束后的 20 个工作日内公布合格人员名单,并将考试结果报送发证机关。申请人向考试机构查询成绩的,考试机构应当告知。

(7)焊工理论知识考试和实际操作技能考试的结果应当记入《特种设备焊接操作人员考试基本情况表》(EZHK-A01),动火作业实操考核的记录及实际操作技能考试试件的检测检验记录应当记入《动火作业实操考核记录表》(EZHK-A07)、《金属材料焊接实际操作技能考试检验记录表》(EZHK-A03),以下统称实际操作技能考试检验记录表)并存档。

2.5 发证

发证机关应当在收到考试结果后的20个工作日内完成审批发证工作。

2.6 复审

(1)特种设备安全管理和作业人员证(焊接操作人员)每4年复审一次。焊工应当在有效期届满前的6个月以内,向工作所在地或者户籍(户口或者居住证)所在地的发证机关提出复审申请,同一年度到期的项目可以同时申请复审,并提交下列资料:《特种设备焊接操作人员复审申请表》(EZHK-A04,1份);《特种设备焊接操作人员焊接业绩记录表》(EZHK-A05,1份);医疗卫生机构出具的含有视力、色育等内容的身体健康证明;特种设备安全管理和作业人员证(焊接操作人员)原件,对于实行电子证书的,可以提供证书查询截图等证明。

(2)手工焊焊工满足以下所有要求的为复审合格:提交的复审申请资料真实齐全,且在本持证周期内累计作业时间不少于2年;年龄不超过65周岁;持证期间,无违规作业、未发生责任事故;按照《特种设备焊接操作人员考核细则》附件A8

条的要求抽考合格。

(3)焊机操作工满足以下所有要求的可以免除考试并复审合格:提交的复审申请资料真实齐全,且在本持证周期内累计作业时间不少于 2 年;年龄不超过 65 周岁;持证期间,无违规作业,未发生责任事故。

(4)发证机关应当在收到复审申请后的 5 个工作日内作出是否受理的决定。能够当场办理的,应当当场办理完成。需要申请人补充材料的,应当一次性告知申请人需要补正的内容。不予受理的,应当说明理由。

(5)同意受理复审的,发证机关应当在 20 个工作日内完成复审工作(复审考试时间不计入复审时间)。发证机关办理复审时,应当登录“全国特种设备公示信息查询平台”,特种设备安全管理和作业人员证(焊接操作人员)的真实性和有效性;无法核实的,申请人应当重新申请取证或者向原发证机关提交复审申请。手工焊焊工及不符合免除考试条件的焊机操作工,应当持受理决定向考试机构申请复审考试。复审合格的,在证书上登记复审通过的项目并签章;复审不合格的,应当说明理由。实行电子证书的,按照相关规定执行。

(6)复审不合格、证书有效期逾期未申请复审的持证人员,需要继续从事焊接工作的,应当重新申请取证。

2.7 应试人员违纪作弊处理

理论知识考试违纪作弊行为按照《特种设备作业人员考核规则》规定的《特种设备安全管理和作业人员理论知识考

试违纪作弊行为认定与处理规定》执行,实际操作技能考试违纪作弊行为按照应用样表及样卡 5.6 执行。

2. 8 考试工作监督管理

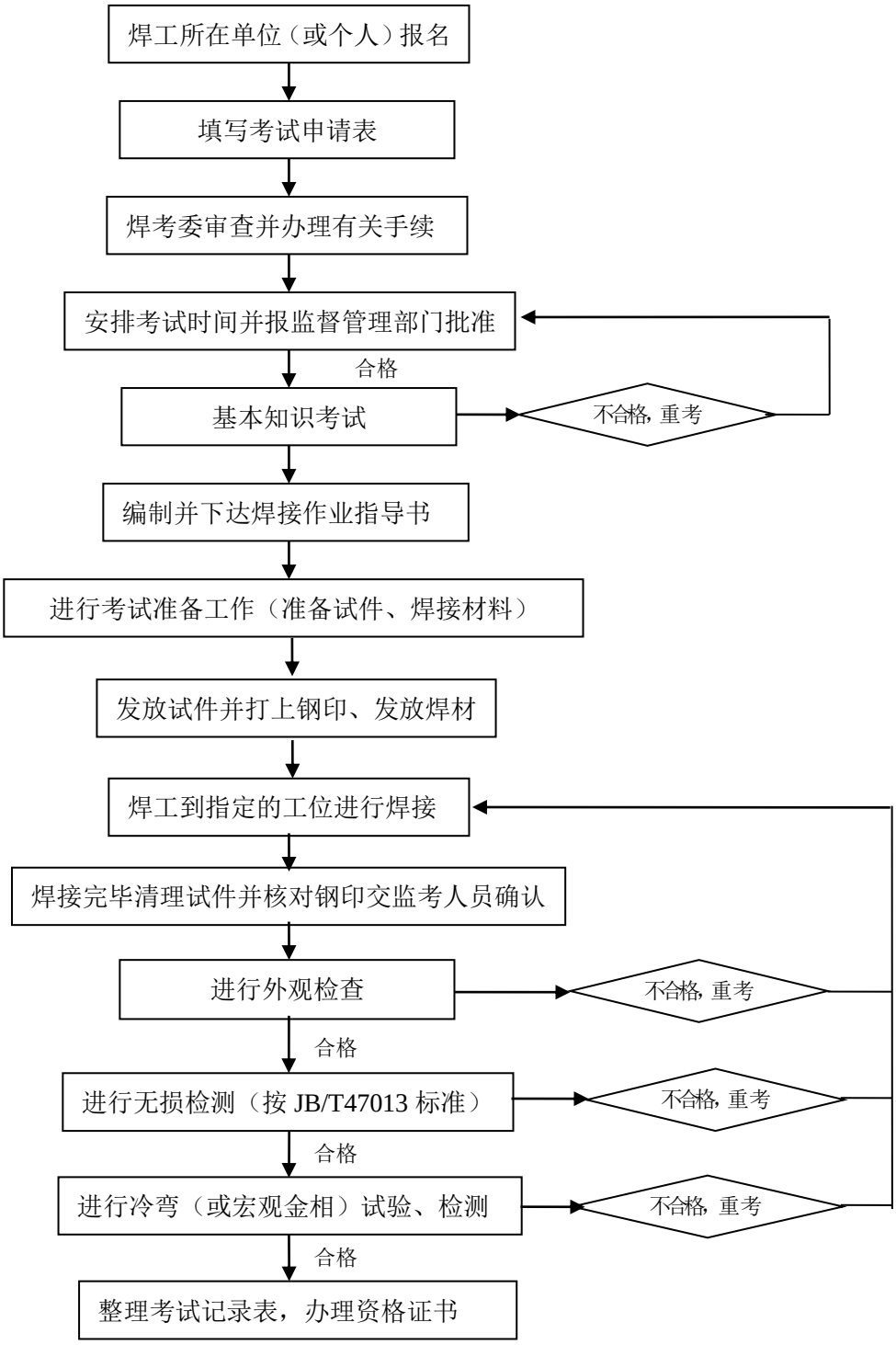
考试工作的监督管理按照 《特种设备作业人员考核规则》规定的《特种设备作业人员考试工作管理要求》执行。

2.9 焊工档案管理

（1）考试结束后，焊考委应及时建立焊工考试档案；将报名表、考场记录、发证记录装订成册。

（2）焊工档案按本质保手册 4.4、4.9 的相关规定进行管理。

2.10 焊工考试程序图


焊工所在单位（或个人）报名
填写考试申请表
焊考委审查并办理有关手续
安排考试时间并报监督管理部门批准
合格
基本知识考试
不合格，重考
编制并下达焊接作业指导书
进行考试准备工作（准备试件、焊接材料）
发放试件并打上钢印、发放焊材
焊工到指定的工位进行焊接
焊接完毕清理试件并核对钢印交监考人员确认
进行外观检查
不合格，重考
合格
进行无损检测（按 JB/T47013 标准）
不合格，重考
合格
进行冷弯（或宏观金相）试验、检测
不合格，重考
合格
整理考试记录表，办理资格证书

3.1. 焊考委主任职责

3.1.1 遵守并宣贯国家有关法规，与二重装备协调组建焊考委组织机构和质保体系，确保焊考委正常规范运行。

3.1.2 负责审批焊考委的季度、年度工作计划及长期发展规划。

3.1.3 批准每期考试计划，负责对中心各项工作的监督考核。

3.1.4 认真履行各级政府监督机构、焊考委监事会下达的各项任务，并接受其监督。

3.2 焊考委副主任职责

3.2.1 主持焊考委的日常工作，组织经确认项目范围内的焊工考试。

3.2.2 协助主任组建焊考委组织机构和质保体系，维护焊考委正常地规范运行。

3.2.3 协调各种材料的供应、试件的加工、试样加工及试件的各项检验与试验工作。

3.2.4 督促检查安全教育和安全措施情况。

3.2.5 负责焊考委的考核工作，并定期向主任汇报工作。

3.2.6 在授权范围内审批焊接考试计划。

3.3 焊考委委员职责

3.3.1 学习并贯彻《特种设备焊接操作人员考核细则》以及相关的标准和法规。

3.3.2 协助焊考委主任、副主任做好考试计划的具体实施工作。

3.3.3 建立健全焊工考试的各种技术、管理工作标准。

3.3.4 参与焊考委的建设与管理，认真做好焊考委交办的其他工作。

3.3.5 参与编制审核材料加工及试件、试样检验、检测、试验委托书

3.3.6 参与编制审核考试焊接工艺评定报告，编制考试焊接作业指导书（或工艺卡）。

3.4 技术负责人职责

3.4.1 学习并贯彻《特种设备焊接操作人员考核细则》以及相关的法规标准。

3.4.2 按照国家有关法规和质保手册的要求开展焊工考试。

3.4.3 在主任和副主任的领导下开展工作，并定期汇报工作。

3.4.4 组织编制和审批焊工考试计划，并上报特种设备安全监督管理机构。

3.4.5 负责焊接工艺评定报告和焊接作业指导书批准，指导教师的业务学习。

3.4.6 批准材料加工及试件、试样检验、检测、试验委托书。

3.4.7 做好每期考核的总结工作，建立焊工考试档案。

3.5 考务管理员职责

3.5.1 负责接待焊工报名，审核报名资料，以及对外联络工作。

3.5.2 负责基本知识考试工作，统计考试成绩。

3.5.3 负责组织操作技能考试工作，统计考试成绩。

3.5.4 对焊工考试理论成绩和实际操作考试成绩的真实性负责。

3.5.5 依据考试成绩，汇总焊工报名资料、考试资料，向发证机关统一申请办理证书。

3.5.6 负责汇总整理焊工考核资料，并交技术负责人审核、建档。

3.6 焊接基本知识及教师职责

3.6.1 学习并贯彻《特种设备焊接操作人员考核细则》和有关标准。

3.6.2 编制并完善焊接基本知识教学大纲和教材的内容及要求。

3.6.3 按照教学计划要求，认真编写教案。

3.6.4 自觉执行有关管理制度，严格按基本知识的大纲进行讲课。

3.6.5 协助考务管理员组织取证焊工进行基本知识机上考试。

3.6.7 努力学习业务，不断提高教学水平。

3.7 焊接操作技能教师职责

3.7.1 学习贯彻《特种设备焊接操作人员考核细则》和有关标准要求。

3.7.2 负责场地的水、电、气、焊接设备等机具的配置管理和完好督查。

3.7.3 负责编制焊工操作技能大纲，严格按照大纲要求进行操作技能指导。

3.7.4 认真向受训焊工讲解相应的焊接工艺文件。核查学员领用考试用试件和焊接材料；耐心地指导学员进行焊接实际操作，并按教学要求做好示范、讲解工作。

3.7.5 向学员传授安全生产、劳动保护方面知识，监督学员认真执行安全生产管理制度。

3.7.6 负责焊接试件的外观检查、无损检测委托单的填写、性能委托单的填写，并认真做好焊工操作技能记录和小结。

3.7.7 努力学习业务技术，不断提高自身焊接操作技能和教学的水平。

3.8 材料管理员职责

3.8.1 负责考试用材料的确认工作。

3.8.2 负责考试用材料入库检验工作，并对检验合格的材料给出入库检验号。

3.8.3 负责考试用试件、焊条、焊丝的发放工作，建立材料发放的档案和台账。

3.8.4 按考试计划要求，向焊材二级库提供考试用焊接

材料用量。

3.8.5 定期盘库、核查账目、及时上报焊考委副主任。

3.9 仓库管理员职责

3.9.1 学习贯彻焊工质保手册中的相关规定、工作程序和要求。

3.9.2 负责材料库、试件、试样库、焊材库、工具库等日常管理工作。

3.9.3 负责库房各类物资台帐的建立，各类物资分类摆放整齐、标识清晰，库房内各类物资的帐、物、卡一致。

3.9.4 严格执行各类物资入库、发放的规定。

3.9.5 保持库房内环境干燥、整洁，做好库房防盗、防窃工作。

3.10 无损检测质控人员职责（由挂靠单位专职人员负责）

3.10.1 学习贯彻国家相关的法律、法规、标准及安全技术规范，熟悉和掌握承压设备无损检测标准的规定要求。

3.10.2 负责按焊接试件检测委托单的内容，检查探伤信息是否满足要求，探伤程序是否满足要求。

3.10.3 负责解决有关无损检测方面的技术问题，负责组织对焊缝中出现的典型或非正常缺陷的研究分析，提出解决办法。

3.10.4 负责对焊接试件无损检测资料的整理，并及时提交归档。

3.11 理化检验质控人员职责（由挂靠单位专职人员负责）

3.11.1 学习贯彻国家相关的法律、法规、标准及安全技术规范，熟悉并掌握金属材料化学成分分析、力学性能试验及金相试验等方法和标准。

3.11.2 负责按焊接试件委托单的内容，检查理化信息是否满足要求，理化取样、理化试验等程序是否满足要求。

3.11.3 负责解决有关理化检验方面的技术问题，负责组织对考试试件理化检验中出现的典型或非典型缺陷研究分析并提出解决办法。

3.11.4 负责对焊接试件理化、金相分析检验资料整理，并及时提交归档。

3.12 设备计量安全员职责(由挂靠单位专职人员负责)

3.12.1 严格执行国家有关设备和计量仪器管理方面的规定和要求，执行设备、计量仪器管理制度.

3.12.2 负责焊接操作技能有关设备、计量仪器和工具的管理工作，建立健全设备仪器的档案卡片和台帐;

3.12.3 负责设备、计量仪器和工具的验收、移交、保存、启用、停用，以及申请计量仪器校验或校准工作、设备的维修保养等工作;

3.12.4 检查设备完好率，监督并指导操作人员对设备仪器的正确使用。

3.12.5 负责监督管理考试场地、焊接操作技能考试期

间的安全工作。

3.12.6 负责设备、计量仪器的档案管理工作。

3.12.7 负责向挂靠单位专职方面的管理员协调联系工作，确保考试设备正常受控。

3.13 档案资料员职责

3.13.1 负责焊考委的各种文件、资料的整理、建档工作。焊工报名资料和考试资料，保存至少 10 年。

3.13.2 负责档案资料的日常管理工作

a.按各类资料要求，分别建立帐册和目录。

b.核查归档资料的完整性。

c.收集法规、标准、规范更新信息。

4.1 基本知识考试管理制度

4.1.1 焊工考试前，应填写《特种设备焊接操作人员考试申请表》，经焊考委依据要求审核批准后方可参加考试。

4.1.2 焊工开班前，由焊考委技术负责人组织和编写《焊工考试计划》，经焊考委主任批准，并在考试前将考试内容、日期、地点报德阳市市场监督管理局部门进行审批。

4.1.3 基本知识考试应有两人或两人以上的人员监考，其中至少有一名为焊考委成员。

4.1.4 机考时，学员应携带身份证和准考证，以备核查，其余物品一律禁止带入考场，并严格遵守考场纪律。

4.2 操作技能考试管理制度

4.2.1 经基本知识考试合格的焊工，方可参加焊接技能学习及考试。

4.2.2 技能操作的考试由焊考委向德阳市市场监督管理局申报考试计划，经批准后组织实施。考试时应有两人或两人以上的人员监考；监考人员应填写考试记录。

4.2.3 操作技能考试前，监考人员应备齐相应考试项目的焊接作业指导书（或工艺卡），焊工应遵照焊接作业指导书进行施焊。

4.2.4 焊接试件前，监考人员会同焊工在试件上标注焊工对应项目的试件编号，试件开始焊接后，在焊接过程中焊接位置不得改变。

4.2.5 焊接试件的数量必须符合标准规定，不得减少，

也不得多焊试件从中挑选。

4.2.6 试件焊接结束后，焊工应将试件送交监考人员指定地点，并清理焊接考试工位后方可离开。

4.2.7 试件评定：由焊考委考评员，严格按《特种设备焊接操作人员考核细则》要求对试件进行逐项评定,并填入考试记录表内。

4.2.8 焊考委考务管理员将焊工考试成绩汇总表、焊工考试记录表、无损检测报告、金相报告、力学性能试验报告等一起交档案管理员存档管理。同时应及时将考试成绩汇总表上报德阳市市场监督管管理局，办理资格许可发证手续。

4.3 焊接操作安全管理制度

4.3.1 焊接作业前，焊工应先检查焊机外壳接地是否良好，否则，不得合闸作业。

4.3.2 用砂轮机或手提机等打磨试件时，应戴好手套和防护目镜，防止发生伤害事故。

4.3.3 焊工应保证焊机电缆线与工件的可靠连接，严禁使用金属结构，管道或其他金属物体作为焊接回路导体。

4.3.4 焊接设备的安装、检修须由电工切断电源后进行，焊工不得私自拆卸、检修。

4.3.5 焊接作业时，焊工必须穿戴好工作服、鞋、帽、手套、眼镜、耳塞等防护用品。

4.3.6 焊接试件应紧固在支架上，以防发生砸伤事故。

4.3.7 焊接场地应光线充足，通风良好。应配备消防器

材，并定期检查确保在有效期内。

4.3.8 应保持焊接场地的安全通道畅通，电源切断装置完好，现场操作人员应懂得必要的救护常识。如：先切断电源、正确使用灭火器、辅助人工呼吸、包扎伤口等。

4.3.9 安全管理员应备有紧急处理伤员的常用药品、包扎器材，并备有随时可调用的急救车辆，以及能调配处理应急事故的预备人员。

4.3.10 发生事故时，应以先抢救伤员、后减轻物质损失为原则。

4.4 持证焊工管理制度

4.4.1 凡经理论考试合格和操作技能考试合格的焊工，由发证的德阳市市场监督管理局签发《安全管理和专业人员证》。

4.4.2 焊考委对参加考试合格的持证焊工应建立焊工档案，其内容包括：考试资料、焊绩档案等。焊工合格证的有效期限为四年，在合格项目有效期满前的6个月以内。继续从事焊接的焊工，应提出复审申请。

4.4.3 持证焊工如连续中断受监察设备焊接工作六个月以上，再从事受监察设备焊接工作时，应当复审抽考；年龄不超过65岁的焊工，其焊工合格项目有效期满后，如继续从事特种设备的焊接作业，焊考委应将该焊工的复证资料提交给发证机关，根据情况由发证机关决定是否需要进行考试。

4.4.4 任何持证焊工不得参与超越合格项目以外需接

受监察的焊接工作。

4.4.5 持证焊工外出工作时，应携带合格证，以备有关单位核查焊工资格和安排工作。

4.4.6 持证焊工违反工艺纪律，以致发生重大焊接质量事故，或者经常出现焊接质量问题时，特种设备安全监察机构可暂扣其焊工合格证或提请发证机构吊销其焊工合格证。被吊销焊工合格证者，视情节1-3年内不得重新提出焊工考试申请。

4.5 试件、试样管理制度

4.5.1 材料管理员应根据每期焊工人员名单和项目估计材料用量，安排加工练习和考试用试件。

4.5.2 所有试件应按试件加工图加工，以保证加工尺寸和精度符合《特种设备焊接操作人员考核细则》要求，材料质控人员负责验收。

4.5.3 所有试件进库要建立帐目，并做到帐、卡物相符。

4.5.4 试件入库要分类堆放整齐，并用标签注明类别、规格、数量及入库检验号等。

4.5.5 焊工领用试件时，应按焊接作业指导书规定的规格、牌号领用，并经仓库管理员核定后发放，并登记在焊工试件领用卡上。

4.5.6 经评定合格的各类试样应采取防锈等措施，并按工艺评定编号标记清晰，单独长期存放备查。

4.5.7 焊工操作技能考试试样应核对编号、数量后分类

登记、标识存放。

4.6 设备机具管理制度

4.6.1 设备计量管理员负责建立健全设备台帐和档案。

4.6.2 设备管理员对设备机具以及保护气管路上的电流表、电压表、气压表应定期检查，以保证其处于正常状态。

4.6.3 设备管理员应对设备机具进行定期检查，以保证机具设备完好、操作灵活、安全可靠。

4.6.4 焊接设备的外壳必须有良好的接地地线、焊条的夹钳绝缘必须良好。

4.6.5 设备管理员应保证焊接操作台装夹牢固，焊工不允许在引弧板以外的地方随便引弧或试焊。

4.6.6 设备管理员对机具设备应做到用前检查、用后保养。

4.7 材料管理制度

4.7.1 材料管理员应根据焊工考试计划提出材料计划，报经焊考委副主任批准后，组织相应的焊接材料进库。

4.7.2 母材和焊接材料应具有材料质保书，其质量应符合有关材料标准的规定。经检验合格的材料办理入库单。

4.7.3 材料入库时，应按材料名称、牌号、规格、批号或入库检验号、数量分批建卡并设立标签，做到账、卡、物相符。练习与考试用材料应分类堆放。

4.7.4 材料出库领用手续由仓库管理员负责办理。

4.7.5 焊接材料的入库前应进行下列检验、验收工作:

4.7.5.1 焊接材料必须要有材料质量证明书，质量证明书内容至少应包括其牌号、规格、生产批号、生产日期、生产标准、化学成份、力学性能，合金钢焊条还应包括低温冲击、工艺性能、扩散氢含量、不锈钢焊条还应包括耐腐蚀性能，有铁素体测定要求的应有铁素体含量的测定结果。

4.7.5.2 表面质量检查

①焊接材料的包装应密封防潮、包装完整，不得有受潮和雨淋现象，实物标识须清晰牢固与质量证明书相符，且在有效期内。焊剂不应散包、破损。

②焊条的尺寸和药皮的抽查，每批量（同批号）不得少于30根，焊芯不得锈蚀、药皮受潮、脱落现象。

③焊丝应检查焊丝表层是否均匀是否起皮，标识是否齐全，不合格的不能入库。

4.7.5.3 数量核对。经检验合格的焊接材料办理合格材料入库单，一份交材料交检人员，一份留库存档，一份交财务结算。入库材料必须分类建账，做到账、卡、物相符。

4.7.6 焊材一、二级库的贮存要求

4.7.6.1 焊材库应保持干燥、通风良好，仓库内不得存放有毒气体，或有腐蚀性介质的物质，室内保持整洁。

4.7.6.2 焊材应放在货架上，架子离墙壁、地面应不小于300mm，严防焊材受潮。

4.7.6.3 焊材库内设有去湿机，干湿温度计，相对湿度应≤60%。仓库保管员应认真填写《焊材库温度、湿度记录表》。

4.7.6.4 焊材堆放时，应按种类、牌号、批次、规格、入库检验号、入库时间分类堆放，并明确标注，避免混乱。

4.7.6.5 发放焊材时应做到先入库的焊材先发放，贮存中发现焊材出现质量问题应及时报告有关人员，妥善解决。

注：考委技术负责人应按本条规定，对挂靠单位（二重装备核电石化公司）的焊材一、二级库提出要求，并监督检查。

4.7.7 焊材三级库管理

4.7.7.1 焊考委的操作技能教师应根据各期焊工练习的特点，下达焊材烘培使用计划。由三级库保管员向上级库领取。一次领取用量不易过多，并注重焊材的存放、保管好焊条、焊剂。

4.7.7.2 领取焊材时必须物证相符，标记齐全。

4.7.7.3 所领焊材按牌号、规格分类存放，设置标志，以防误用。

4.7.7.4 焊条的烘培按焊条烘培操作规程执行。并及时填写《焊条、焊剂烘焙记录》。

4.7.8 焊材的发放、回收

4.7..8.1 焊工应持焊接作业指导书到焊材库领取焊材，并填写焊材领用单，保管员依据工艺卡上的牌号、规格将焊条放入保温筒内交焊工使用，每次发放数量不得超过4小时的焊接工作量。

4.7.8.2 焊接工作完毕后，焊工应将焊条头和剩余焊

条、焊丝如数交库房。保管员应及时登记，并将焊条头放置在规定位置。

4.7.8.3 保管员应对焊条烘焙，发放焊材的正确性负责，严禁擅自变更焊材牌号、规格。

4.7.8.4 做好台帐、发放记录的保管工作，做到台帐清晰、记录真实追溯性可靠。

4.7.8.5 焊材一、二、三级库的管理工作应随时接受上级部门的检查、监督，对反馈的意见及时整改。

4.8 计量器具管理制度

4.8.1 所有计量器具由设备计量管理人员负责管理。

4.8.2 外购及自制的计量器具在第一次使用前，应按计量器具周检规定检定由具有资格的检定单位检定，合格后才能使用。计量器具的使用、保管、周期检定由设备计量管理局负责监督实施。

4.8.3 计量器具应有台帐，且帐物相符。

4.9 档案资料管理制度

4.9.1 焊考委的档案分四部分：焊考委固定资产及人员等资料、焊工考试资料和焊工档案。

4.9.2 焊考委的固定资产档案：设备（含办公用设备）、计量器具等档案和台帐；焊考委人员各类证书的复印件、有关资质的批准文件、质保手册、国家有关法规和标准、各类试件和试样加工图样、工艺技术文件等资料。

4.9.3 学习资料包括：教学大纲、教材、学习计划、考

试人员汇总表、学习记录、学习总结等。

4.9.4 考试资料包括：焊工申请考试报名汇总表、每期考试成绩汇总表、考场情况检查记录表。

4.9.5 焊工考试档案至少包括：焊工考试申请表、焊工身份证复印件、焊工学历文凭复印件、体检报告（视力和色盲）、焊工基本知识考试记录表、焊工操作技能考试记录表、试件无损检测报告、断口检验报告、宏观金相报告、弯曲试验报告等。

4.9.6 以上所有资料由焊考委档案资料员负责整理并保管。

4.9.7 档案资料借用、查阅。

4.9.7.1 法规、标准类仅限于本焊考委员工借用，办理借用手续并及时归还。

4.9.7.2 工艺技术性文件的借用、查阅必须经主任、副主任或技术负责人签字同意后方能办理借用、查阅手续。

4.9.7.3 焊工考试档案的查阅，仅限于本焊考委员工查阅。焊工考试档案原则上不得外借，特殊情况须经主任同意。

4.10 焊接工艺评定管理制度

4.10.1 焊接工艺评定目的是为验证所拟定焊件焊接工艺的正确性而进行的试验过程及结果评价。

4.10.2 焊接工艺评定工作按照NB/T47014-2011《承压设备焊接工艺评定》进行；

4.10.3 依据评定标准要求，结合本焊考委焊工考试项

目范围（包括焊接方法）和材料种类，由焊接工艺人员编制焊接工艺评定指导书，经技术负责人审批。

4.10.4 焊接操作技能教师按批准后的焊接作业指导书要求施焊，并认真做好施焊记录。

4.10.5 焊接工艺评定用母材及焊材须符合标准，质保书齐全。

4.10.6 试件经外观检验、无损检测及取样、加工、标识并按相应标准要求进行力学性能及宏观金相检验合格后出具相应报告。

4.10.7 若各项检验中出现不合格项，评定试验人员应进行原因分析，重新拟定焊接工艺规程（WPS）,修正焊接作业指导书，并按焊接工艺评定程序重新进行评定试验直至合格。

4.10.8 焊考委焊接技术人员负责焊接工艺评定报告的编审，经技术负责人批准后生效。

4.10.9 焊接工艺评定报告(PQR)和焊接工艺规程(WPS)经复制后，原件交档案室存档，试样陈列并保管。

4.10.10 焊接工艺评定技术档案及焊接工艺评定试样保存至该工艺评定失效为止。

4.10.11 本焊考委焊接工艺评定报告编号见如下说明:

HKP----× ×

焊接工艺评定顺序号

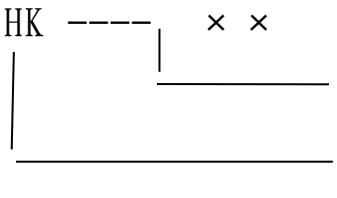
焊工考试焊接工艺评定报告拼音缩

4.11 焊工考试焊接作业指导书的管理制度

4.11.1 焊工考试焊接作业指导书编制的依据：焊工考试项目、焊接工艺评定报告（PQR）、焊接工艺规程（WPS）、NB/T47014及其它相关标准。

4.11.2 焊考委焊接技术人员编制专用焊接工艺规程、焊接材料消耗定额、技术负责人审核批准后下发。

4.11.3 本焊考委专用焊接作业指导书（或焊接工艺卡）的编号按下列规定进行：



焊接作业指导书顺序号

焊工考试拼音缩写

4.11.4 焊工考试用焊接作业指导书的修改

4.11.4.1 当出现下列情况时，焊接作业指导书需进行修改：

①材料代用，无法执行原工艺规程；

②由考试人员、技能教师或其它焊接专业人员提出异议或建议；

③考试条件改变，不能执行原工艺规程。

4.11.4.2 焊工考试焊接作业指导书修改方法

①焊考委技术负责组织技术人员进行讨论后，确认修改内容，由修改人对原焊工考试焊接作业指导书进行修改升版；

②对有较大改动的焊接作业指导书，需重新编制并下发，原指导书应予收回。

4.12 应急处理管理制度

4.12.1 为了保障焊考委工作人员及考生的人身安全，确保考试工作顺利进行，能够预防各种事故的发生，及时有效地处理考试期间各类突发事件，能够快速、高效、合理、有序地处置应急事件。为切实加强考试安全管理工作，确保考试安全有序圆满完成此次考试，特制定本应急预案。

4.12.2 本应急处置预案依据《中华人民共和国安全生产法》、《中华人民共和国减灾防治法》、《生产安全事故报告和调查处理条例》、《四川省安全生产条例》、《中华人民共和国突发事件应对法》、《中华人民共和国网络安全法》等相关法律法规和规定及其它有关规定制定。

4.12.3 焊考委成立突发事件应急工作领导小组，统一领导焊考委突发事件的应急救援工作，组成人员如下:

组长：朱永有;

副组长：刘应虎;

组员：叶小松、陈志林、何鹏、李玉梅、刘鹏、杨华丽、张立、王尔洪、蒋前平;

4.12.4 工作职责:

4.12.4.1 根据实际情况，研究制定符合实际的工作对策、处理措施及应急处理预案并组织实施。

4.12.4.2 将防止“考试突发性事件”责任分解落实到人。

4.12.4.3　明确落实考试突发事件的信息报告人，及时上报相关信息。

4.12.4.4　检查督促落实考试各项应急处理措施。总结推广考试应急处理的经验和做法。

4.12.5　应急预案原则

4.12.5.1　在考试组织过程中，一旦发生影响考试正常进行的突发事件，应本着统一领导、分级负责、条块结合、处置果断、防止扩散的原则，采取切实可行的有效措施，最大限度地降低突发事件影响，维护考生的根本利益，确保考试资料安全保密，保证考试正常有序进行。

4.12.6　报告

4.12.6.1 报告形式根据考试突发性事件的紧急程度，视情况可采用口头报告、电话报告、传真报告、文字报告等报告形式。

①考试过程中设备出现的问题。

②试件保管过程中出现的问题。

③考场出现的问题。

④需要报送的其他问题。

4.12.6.2　报告内容

初次报告，初次报告应在发现突发事件 10 分钟内，由事件发生地工作人员向本考点责任人报告；事件发生地负责人向突发事件处理领导小组报告。阶段性报告，阶段性报告由事件发生地指定专人动态跟踪事态发展及处理过程，对突发

事件应急处理过程各项决定及工作程序及时记录并上报突发事件应急预案领导小组，由突发事件应急预案领导小组对突发事件全程处理过程总结上报。

4.12.6.3 保密要求严格执行国家有关保密制度，遵守保密工作纪律，确保工作安全规范。

4.12.7 本预案称突发事件是指影响考试正常进行或对考试工作造成不良影响的各类突发情况。本预案对突发事件分为重大事件和一般事件。重大事件是指导致考试不能正常进行，对整个考试的安全和结果以及考试的形象造成恶劣影响的事件。一般事件是指该类事件对考试工作有一定影响，经过妥善处理，考试可以正常进行或考试结果客观、公正、有效。

4.12.8 重大突发事件

4.12.8.1 理论考试过程查阅电子产品，视为考试作弊，导致考试结束。

4.12.8.2 考试期间，考场秩序混乱，出现大面积舞弊现象。

4.12.8.3 发生损害发证公信力的考试舆情。

4.12.8.4 发生恐怖性事件。

4.12.8.5 考生出现危重疾病症状或发现疑似感染流行性疾病。

4.12.8.6 地震、火灾、洪水以及其他不可预知的自然灾害影响考试正常进行的。

4.12.8.7　其他影响严重的重大突发性事件。

4.12.9　一般事件

4.12.9.1　考试期间，突然断电、停电及设备故障影响考试正常进行。

4.12.9.2　计算机系统考试中出现病毒、软件和网络故障。

4.12.9.3　考试结束后，发现考生考试卷无法提交和考试试件丢失。

4.12.9.4　其他有一定影响的突发性事件。

4.12.10　重大突发事件应急处理突发性事件发生后，应立即向巡考人员报告，由巡考人员向应急处理领导小组报告，并做好突发性事件情况记录。应急处理领导小组根据事情的轻重缓急制定合理的解决措施，由应急处理工作小组具体实施，以挽回损失，保障考试正常进行。

4.12.10.1　考试期间考场秩序混乱，出现大面积舞弊现象，主考或巡考人员应及时报告应急处理领导小组。应急处理领导小组将情况上报发证机关指导中心，同时指派工作组会同焊考委，封闭整个考点，更换监考人员充实考场，必要时请求当地公安机关协助；登记问题考场和舞弊人员，查明事实；评卷时对问题试卷进行分析研究，对同批试卷按相关规定处理，或向发证机关请示，将该考场试卷全部作废，对有关责任人按规定追究责任。

4.12.10.2　发生损害发证机关公信力的考试舆情时，应

立即报警，请求公安机关协助处理。

4.12.10.3 发生恐怖性事件时，应立即报警，请求公安机关协助，排除危险；应急处理领导小组应及时向发证机关汇报情况，请求协调处理。

4.12.10.4 在考试过程中考生出现危重疾病症状，由医务人员做好应急处理，及时送往医院抢救。若爆发传染病，进行隔离、人员隔离或者采取政府和卫生防疫要求的其他措施，防止疫情扩散。应急处理领导小组向发证机关汇报情况，经批准做出停考或缓考决定，或其他处理方案。

4.12.10.5 地震、火灾、洪水以及其他不可预知的自然灾害影响考试正常进行的；应急处理领导小组应根据实际情况，先确保考生人身安全、试卷安全，后向上级请示，经批准后做出停考或缓考的决定，或者其他处理方案。同时应妥善疏散、安置考生，将自然灾害的损失降到最低。考前须制定和张贴考试期间地震、火灾、洪水以及其他不可预知的自然灾害疏散方案。排查考场的房屋安全隐患；在操场或空旷地带设置临时躲避场所，安排考生的疏散顺序和线路；进行疏散辅导演练，在疏散通道上增设专门职守人员具体负责考生疏散工作，采取各种有效形式搞好预防宣传工作等重要内容。

4.12.10.6 发生其他不可预测的突发性事件，由应急处理领导小组根据情况轻重，做出不同处理，将不利因素的负面影响降至最低。

4.12.11　一般事件应急处理考试过程中发生的一般事件，各考点应立即向应急处理领导小组报告，按照有关规定做好情况记录。应急处理领导小组根据不同情况制定处理方案，同时向上级汇报，并采取相应应对措施。

4.12.11.1　考试开启后，发现考试试件缺少、监控录像播放无显示或无声音等情况，根据具体情况如实填写考场情况记录单。确因备用试件和监控录像而影响考试正常进行，监考人员应及时向管理责任人和现场巡考人员报告，研究确定可否重新发放考试件，根据实际情况对考试时间作出调整。考试期间监考人员要维护考场秩序，确保考试正常有序进行，考试结束后应将处理情况书面报焊考委责任人。

4.12.11.2　理论考试时，计算机考试中出现病毒、软件和网络故障，焊考委工作人员应做好考生安抚工作。如果因病毒、软件和网络故障导致考试无法正常进行，焊考委负责人应立即在最短时间内排除故障，根据实际情况决定是否需要补足考生因此而耽误的考试时间，同时做好情况记录。如考场停电，应立即安排电工查明原因，如短时间能解决则重新启动考试用机进行续考;如系统故障，应先找系统技术人员后台查明情况，工作人员第一时间向焊考委责任人汇报，请求支援并立即报告发证机关。

4.12.11.3　实操考试期间，因停电或设备故障原因在 30 分钟内恢复或排除的，焊考委根据情况补足耽误的考试时间。如果属于区域大面积停电，焊考委进行协调，确认恢复供电

时间。应急处理领导小组立即向上级报告，根据上级指示，做出以下决定：该次考试延时；重新安排该次考试；取消该次考试，下次考试免收考生该科目考试费用。

4.12.11.4　发生其他不可预知的一般性突发事件时，应急处理领导小组应采取必要措施，将不利因素的负面影响降至最低。

4.12.11.5　处理程序

①了解情况，立即上报突发事件发生后，现场工作人员应通过工作人员及时向应急处理领导小组报告。

②研究措施，提出意见在充分掌握突发事件发生的原因后，应急处理领导小组及时提出处理意见，并将调查情况和处理意见上报。

③答复处理根据处理意见，进行答复处理。

4.12.12　恢复秩序考试突发事件处理结束后，焊考委要尽快恢复正常秩序，并防止突发事件再次发生。

4.12.12.1　处置报告突发事件处理结束后，焊考委应向发证机关提交突发事件报告。内容包括：发生突发事件的原因、处理经过、处理结果、社会影响等。

4.12.12.2　评估突发事件结束后，焊考委要组织专人对事件进行调查，评估事件后果，总结经验教训。根据事件暴露出的问题，及时修改和完善防范措施和应急处理预案。

4.12.12.3　焊考委依据法律和有关规定追究突发事件有关单位和人员的责任，对事件处置过程中有功单位和个人

进行表扬。

4.12.12.4 对涉及的对涉及的法律法规和政策问题进行深入研究，为今后的类似事件提供参考依据。

4.12.13 应急保障

4.12.13.1 焊考委建立、健全并落实突发事件信息收集、传递、处置、报送各个环节，完善信息传输渠道，随时保持信息报送通畅，通讯设备完好。

4.12.13.2 考试期间，焊考委安排专人按照突发事件具体情况和有关规定的要求，实施应急处理工作。突发事件发生时，应急处理领导小组成员和全体工作人员要坚守岗位，密切注视事态发展，随时沟通，妥善处理突发事件。焊考委责任人及联系人移动电话须24小时保持畅通,不得人机分离。

4.12.13.3 焊考委加强证书制度法律法规政策和处理突发事件预案的宣传全普及工作，有效预防突发事件发生和突发事件造成的损失。考试期间对于突发性事件的各种问题以及考生的各种意见和要求，由应急处理领导小组进行解释和解决。

4.13 监考\考评人员管理制度

4.13.1 监考人员不得在理论考试期间将相关信息透露给考生，不得现场提示或指导。

4.13.2 监考人员应按要求指定考生现场随机抽取试题。

4.13.3 考试时间结束，应向考生宣布立即停止考试，

监考人员应对考生进行信息保密，由电脑进行评分，做到公平、公正。

4.13.4 操作技能考试时监考人员与焊工共同确认焊工的考试编号，对考试试件的施焊位置进行确认，严禁考生在考试过程中交换位置，一经发现违规现象，试件按作废处理。

4.13.5 考试期间，监考人员应巡视考场。发现考生有违反考场规则和考试纪律的行为应及时予以批评警告。

4.13.6 监考人员自身要模范地遵守考场纪律、考场规则，不得在考室内吸烟、阅读书报和谈笑等影响考生。

4.13.7 考试试件的评审人员应认真填写外观检验记录，严格按《特种设备焊接操作人员考试细则》的相关要求进行，不得降低评分要求，外观检验不合格的试件不得进行后续的检验工作。

4.14 理论考试制度

4.14.1 参考人员应提前15分钟到场候考,迟到30分钟者不得入场。

4.14.2 除参考人员、监考人员之外,其他人员不得进入考场

4.14.3 参考人员不得携带书籍、笔记、纸张等物品进入考场,手机应调成静音或关机状态,放置于统一位置保存。

4.14.4 考生应在监考人员核对身份无误并授权开始考试后方能开始作答。

4.14.5 考试过程中严禁交头接耳,传递纸条,抄看他人

答案,破坏考场设备或其他扰乱考场次序的行为。

4.14.6 考试过程中,设备或考试系统出现故障,应举手示意通知监考人员进行处理,但不得要求监考人员对试卷内容进行解释。

4.14.7 未经监考人员同意,参考人员不得擅自离开考场。

4.14.8 考试完成后,应通知监考人员进行确认无误后,方能离开。

4.14.9 监考人员发现考试违纪,应立即停止其答题,取消考试资格并如实记录，通知其所在单位。

4.15 操作技能考试考场纪律

4.15.1 监考人员必须以高度负责的精神做好考场的监督、检查工作,严格维护考场纪律,制止违纪行为,确保考试公正、顺利地进行。

4.15.2 开考前,监考人员应组织参考人员有秩序地进入考场,认真核对证件。

4.15.3 监考人员应检查参考人员劳动防护用品的穿戴情况，不满足要求的应禁止进入考场。

4.15.4 监考人员应发现并制止与考试无关的人员进入考场

4.15.5 监考人员应在开考前,对考试试件材料、规格、编号等进行检查核对。

4.15.6 考试过程中应监督参考人员按照作业指导书或

考试规程的要求进行考试。

4.15.7　对发现违反考场管理规定、考试技术要求的行为应进行记录,并按要求对参考人员采取立即纠正、暂停考试或终止考试等措施。

4.15.8　监考人员应如实做好考场记录,确保真实、准确、可追溯。

4.15.9　考试完毕后,配合考场工作人员做好考试试件的封。

4.15.10　监督参考人员在考试完毕后,切断水、气和电源,清理考试场地,退出考场,以免影响他人考试。

4.16　劳动防护安全管理制度

4.16.1　必须牢固树立“安全第一,预防为主”的思想,把安全工作放在首位。

4.16.2　应按规定使用各种劳动防护用品。

4.16.3　场地应保证通风良好,焊接操作前应启动考试场地内的通风除尘设备。

4.16.4　夏季应防暑降温工作，考试现场设立空调房和防暑药品。

4.16.5　进行场地作业前应进行必要的安全教育，了解场地安全作业要求。

4.15.6　作业过程中,严格遵守设备安全操作规程。

4.16.7　定期进行安全隐患排查,发现问题及时整改。

4.16.8　各类旋转机械设备及易发生事故的机具应有可

靠的安全设施,并制定安全操作规程,悬挂在机具设备作业处的上方。

4.16.9 各重要部位、重点环境应落实安全管理责任制,实行重点监督。

4.16.10 各种电气设备必须有可靠的保护措施,焊接电源及电缆线的放置应规范化。禁止非电气作业人员从事电气作业。

4.16.12 做好安全防火工作,焊接作业结束后,应及时关闭电源清理好火种,确认无着火隐患后,方能离开作业现场。

4.17 参考人员守则

4.17.1 参考人员在考试期间必须服从统一安排,按考试通知的要求提前到候场。

4.17.2 进入考场前按要求穿戴好劳动保护用品,配合监考人员和工作人员进行身份核查。

4.17.3 认真做好考前检查工作,包括但不限于焊机调试,工器具检查,材料和仪器仪表确认。调试焊接电流时,严禁在工装上引弧焊接，以免损坏工装从而造成无法使用。

4.17.4 监考人员授权后方能开始考试,考试过程中严格按照作业指接或工艺规程进行焊接。

4.17.5 使用焊接设备和电动工具时,应严格遵守安全操作规程;发现设备及工具有异常情况时应立即停止使用，并及时向工作人员，不准擅自处理。

4.17.6　焊接完毕的高温试件不许直接放于油漆地板上,以免烫坏地面。考试完成后,应当配合考场工作人员进行试件的封存,不准把考试完毕后的试件堆放在工位里。

4.17.7　考试期间,应遵守考场管理规定;未经监考人同意,不得擅自离开考场。

4.17.8　严禁在考场吸烟,使用手机和乱扔废弃物。

4.17.9　考试结束应按要求进行工具工装复位,清理考试工位,试件封存、焊材退库,关闭水电气。

4.17.10　参考焊工违反规定的,将根据违纪情况进行处罚,并通报其所在单位。

4.18　焊考委机构人员管理制度

4.18.1　焊考委应尽量为机构人员提供学习的机会，积极开展对外业务经验交流。

4.18.2　焊考委每年年初应制定年度集中学习计划，集中学习不少于 2 次，每次不少于 2 小时。

4.18.3　当与焊考委机构考试有关的管理办法、质保要求、法规、标准等发生变动或升版时，焊考委应及时组织有关人员进行学习。

4.18.4　焊考委应认真做好集中学习记录并存档。

4.19　焊工考试保密制度

4.19.1　焊工考试保密是考务工作的重要原则之一，焊考委必须围绕该环节做好相关工作。

4.19.2　保存焊工理论考试题库的计算机应由专人管

理，做好日常维护工作，保证题库的安全性，其他人员未得到许可，不得操作该计算机。

4.19.3 焊工理论考试采用计算机答题、阅卷模式，参考人员凭本人身份证号和焊考委提供密码登录考试系统，考核中心有义务保护参考人员的身份信息、密码信息。

4.19.4 考试试件上不能标记和参考人员有关的信息，只能标记试件编号。

4.19.5 无损检测委托单、理化检测委托单等文件中不得出现焊工姓名、身份证号、所在部门等信息，只能用焊工代号代替。

4.19.6 外单位焊工证书发于取证单位。挂靠单位焊工证书由焊考委专人保管，不得外借，不予借给个人，应工作需要外借证书，需出示正式的业务联系单

4.20 投诉、抱怨及意见反馈管理制度

4.20.1 考试过程中焊考委工作人员应认真主动听取考试对象的意见或建议，对不足的方面要耐心解释，并主动提供反馈问题的途径与联系方式。

4.20.2 考试过程中学员或有关人员对存在问题和不满地方，可以通过电话、微信、焊考委邮箱等途径向考委会委员反映。

4.20.3 焊考委委员收到任何投诉或意见应及时向副主任反馈，焊考委副主任应及协调解决，不能解决的应及时反馈上级领导，直至问题得以妥善解决。

4.20.4 针对对投诉、抱怨事件，焊考委应如实记录投诉、抱怨处理表；事件处理后，由客户填写客户意见回访调查表，并保留存档。

4.20.5 考试结束后，应不定期向学员发放意见反馈表，并认真落实存在的问题，在后期的工作中进行改进。

4.21 考试工作评价与改进制度

4.21.1 为加强对焊工建立工作评价与改进制度，并根据反馈的信息修订学习方案，提出改进的措施。

4.21.2 焊工学习工作评价包含质量评价、工作人员能力及工作作风评价，应每年进行一次，可以根据当年的学习情况，确定评价的重点范围。

4.21.3 工作的评价可采取口头评价和书面评价两种方式进行。以征询学习对象及质量技术监督部门的意见为主要内容。

4.21.4 对评价中提出的问题，焊考委应认真分析原因，提出改进措施，积极整改落实，并由焊考委技术负责人组织有关人员进行验证。对评价中总结出的经验，应积极推广。对评价中优秀的工作人员给予奖励，差的给予批评。

4.22 接受安全监察管理制度

4.22.1 特种设备作业人员学习是行政许可的一个环节，各级质量技术监督部门负责对学习、考试机构的监督与管理。本焊考委应主动接受省、市质量技术监督局特种设备监察局（处）的监督和管理。

4.22.2 严格执行国家法规及考核要求，及时与省、市质量技术监督局特种设备监察局（处）进行业务等方面的交流，主动听取其提出的意见和建议。

4.22.3 每次考试前，向德阳市质量技术监督局特种设备监察处提交考试计划，请其对考试进行监督。

4.22.4 当变更考试类别、项目范围，应向德阳市及省质监部门提出申请，经批准且公布后，方能实施。

4.22.5 当焊考委的法定资质、地址、机构性质、隶属关系，以及主任或副主任、技术负责人和焊接操作技能教师变更后，必须在15日内向省市质监部门办理备案手续，并报德阳市市场监督管理局。

4.23 信息公布与结果上报管理制度

4.23.1 焊考委应当在公司公共网页公布焊考委的基本情况。当有重要变动时，应及时公布信息。

4.23.2 焊考委应按照《考核细则》要求在公司公共网页上公布每期的考试计划、考试时间、考试地点及考试要求。

4.23.3 考试结束后，应在规定时间内在公司公共网页上公布考试结果并告之考试对象。同时应通过网络或书面形式将考试结果上报德阳市特种设备安全监督管理部门，为办理资质证提供资料。

4.24 不符合(项)纠正、预防措施管理

4.24.1 为确保特种设备焊工考试的有效性，对二重装备特种设备焊工考试过程发生的不符合规定的情况，制定了

相应的纠正措施。纠正措施是为消除已发现的不符合(项)或其他不期望情况的原因所采取的措施。

4.24.2 二重装备焊考委质保人员负责归口管理纠正措施，负责确定纠正措施基本原因和质量趋势分析，以及纠正措施实施过程中协调、实施后的验证和评价。

4.24.3 责任单位负责原因分析、纠正措施的制定和实施，并记录实施情况;

4.24.4 二重装备焊考委质保人员负责建立且实施参加考试的焊工评价体系和进行质量评估。

4.24.5 存在下列情况时，焊考委应制定纠正措施:

①考试过程的不符合: 指特种设备焊工考试过程中没有按照《特种设备焊接操作人员考核细则》(TSG Z6002-2010)及相关程序进行，出现不符合规定的考试活动，包括因人员失职，未按照程序要求执行而造成的不符合，以及检查和监查发现的不符合。

②重复发生不符合项、监查发现的不符合项以及管理部门审查开具的不符合项等。

③质保人员和管理部门审查等工作鉴别出有损于质量的情况。

④考试过程失控，造成考试结果不能判断的，应视为严重有损于质量的情况,结果为无效。并应分析原因，提出纠正措施。

4.24.6 通常纠正措施有(不限于):

①强化考试过程中的程序和工作细则的要求;

②改进现有程序或根据产品要求制定新程序;

③对考试设备进行维修和标定;

④对不符合(项)进行分析，查明原因，对责任人员重新学习和资格认定。

4.24.7 纠正措施流程

4.24.7.1 质量人员负责定期分析质量信息，包括不符合项的信息和内外部监查的结果等，及时整理研究，以确定基本原因和质量趋势，完善焊工考试质量保证体系，防止不符合项的重复发生。

4.24.7.2 纠正措施工作流程

①由二重装备焊考委质保人员发现特种设备焊工考试过程中出现不符合情况时及时提出、识别和填写纠正措施处理单，对问题进行描述;

②由焊考委质保人员对纠正措施处理单提出的问题予以确认;

③由责任单位进行原因分析和提出纠正措施方案;

④纠正措施方案经焊考委主任批准后进行纠正实施;

⑤由二重装备焊考委质保人员对纠正措施的实施情况进行跟踪;

⑥纠正措施实施结果由二重装备焊考委质保人员予以验证、关闭。

4.24.7.3 未参加或未通过考试焊工上报流程

焊考委应对未参加或未通过考试的焊工填写未参加或未通过焊工人员明细表，分别记入焊工档案。

4.24.7.4 特种设备焊工考试无效的鉴别和上报工作流程

①焊考委技术负责人负责焊工项目考试无效的鉴别;

②针对考试的不符合情况由二重装备焊考委质保人员开启纠正措施，填写纠正措施处理单;

③由责任单位负责原因分析，并制定纠正措施方案;

④经焊考委主任批准后实施纠正措施;

⑤二重装备焊考委质保人员负责纠正措施的验证和关闭;

4.24.7.5 记录要求

纠正措施由焊考委负责归档保存；纠正措施所引起的形成文件的程序的任何更改，其更改记录由更改部门负责归档保存，具体记录信息见样表。

4.25 人证比对、全程录像等考试过程管理制度

4.25.1 适用范围

本制度适用于本单位/本机构组织的特种设备焊接操作人员理论考试+焊接操作技能（实操）考试全过程管理。2026-08-01 起执行《TSG Z6002-2026》要求。

4.25.2 考前：人证比对入场

4.25.2.1 考生须持身份证原件到场，理论考场入口、实操工位前分别进行信息化人证比对（身份证+人脸），比对

通过方可进入。

4.25.2.2 实操考试开工前再比一次：考生在分配工位面向摄像头停留3-5秒，系统/监考确认人脸与报名信息一致，记录“比对时间”，之后方可领试件施焊。

4.25.2.3 比对失败、无身份证、人脸不符→禁止参考，按替考嫌疑登记上报。

4.25.2.4 手机、通讯工具、随身笔记统一封存，不得带入机位/工位。

4.25.3 考中：全程录像+关键节点留痕

4.25.3.1 理论考试：机房全景监控+机位自动视频抓拍（定时抓拍人脸），覆盖无死角。

4.25.3.2 实操考试：每个焊接工位至少1路固定高清摄像机，从人证比对→领件→组对→施焊→试件编号→交件连续录像，不得中断、不得剪辑。

4.25.3.3 摄像机位要求：能看清考生正面人脸、焊把/焊机操作、试件。

4.25.3.4 临时外租场地或无固定监控时，用执法记录仪/移动录像设备全程跟录，回机构后即刻归档。

4.25.3.5 试件绑定：监考与考生共同在试件上标记考试编号+项目代号，并与录像时间段、工位号一一对应；焊后试件拍照存档（带编号特写）。

4.25.3.6 考评配置：每场实操至少2名考评/监考人员，成绩双人签字；监管人员可派员现场或调看实时视频巡考。

4.25.4 考后：影像归档与保存

4.25.4.1 每批次考试建电子档案夹：日期、考生名单、考试编号、理论成绩、实操成绩、试件检验记录、理论抓拍图+实操全程视频。

4.25.4.2 视频影像保存不少于4年，其他纸质/电子考试档案保存不少于10年。

4.25.4.3 录像编号规则建议：
"考试日期_工种(焊工)_理论/实操_考场号_批次.mp4"，不可重命名覆盖。

4.25.4.4 档案专人管理，市场监管部门、发证机关可调阅抽查，不得拒提供。

4.25.4 违纪与异常处置

4.25.4.1 人证不符、录像中发现代考/换人/提示作弊→当场终止考试、成绩作废、记入违纪记录表，报发证机关处理。

4.25.4.2 录像缺失、比对未做、视频人脸不可辨→该考生当次成绩无效，机构按“考试质量违规”自查整改。

4.25.4.3 设备断录：立即暂停该工位考试，换备用机位或补录说明，书面记录故障时段并附监考签字。

4.26 动火作业实操考核制度

4.26.1 适用范围

4.26.1.1 特种设备焊工新考、增项、复审抽考中的动火作业安全实操环节。

4.26.1.2　已持有效应急管理部门《焊接与热切割特种作业操作证》者，免考本项，建档备查。

4.26.2　考核组织

4.26.2.1　考评组：不少于2名考评员（含1名安全管理人员）。

4.26.2.2　场地：模拟动火区（或真实动火工位），配焊机/气割具、可燃物、灭火器、警戒带、气体检测仪。

4.26.2.3　全程录像，成绩留档4年。

4.26.3　考核项目与评分（满分100，⩾70合格）

按《TSG Z6002-2026》新增五项拆成可打分动作，按《动火作业实操考核记录表》（EZHK-A07）执行。其中任一项“否决项”触发即判定本项不合格；总分<70或任一项得0分（否决）均判动火考核不通过。

4.26.4　考核流程

1.身份核对（人证比对）→2.抽题（五项全考，口述+动手）→3.限时15分钟完成→4.考评员当场打分填《附件F记录表》→5.不合格者30天后补考一次，仍不过则焊接实操整体不通过。

4.26.5　结果挂钩

-动火考核通过+焊接试件检验合格→实操总评合格。

-动火考核未过→不论焊缝多漂亮，实操技能考试不合格，不发/不延证。

特种设备焊接操作人员申请表

EZHK-A01

姓名		性别		（近期2寸正面免冠白底彩色 照片）
身份证件号码		文化程度		
工作单位				
工作单位地址				
通信地址				
邮编		联系电话		
申请性质	□首次申请 □复审申请 □增项申请			
申请作业项目		申请项目代号		
工作简历				
相关资料	□身份证明（复印件1份） □医疗卫生机构出具的含有视力、色盲等内容的身体健康证明（1份） □学校证明（1份，限教育部门或者人社部门批准设立的开展学历教育的大、中专学校及职业院校、技工院校等毕业年级的学生） □社会保险证明（复印件1份，限参加本单位自考机构组织考试的申请人，并加盖单位公章） □特种作业操作证（焊接与热切割）（复印件1份，限申请免除动火作业考核 的申请人）			
用人单位意见	（申请人在非户籍工作所在地申请时需填写本栏） 用人单位（公章）： 年 月 日			
本人声明，以上填写信息及所提交的资料均合法、真实、有效，并承诺对填写 的内容负责。 申请人（签字）： 年 月 日				

注：申请人在网上申请的，填报申请表后打印、盖章、签字，并扫描上传。

特种设备焊接操作人员考试基本情况表

EZHK-A02

<table>
<tr><td colspan="3">姓 名</td><td></td><td>性别</td><td colspan="3"></td></tr>
<tr><td colspan="3">身份证件号码</td><td></td><td>考试编号</td><td colspan="3"></td></tr>
<tr><td colspan="3">首次取得焊接
操作证时间</td><td></td><td>考试性质</td><td colspan="3">☐首次考试☐复审考试
☐补考 ☐增项 ☐抽考</td></tr>
<tr><td rowspan="5">理论知识考试</td><td colspan="2">考试日期</td><td></td><td>监考人员</td><td colspan="3"></td></tr>
<tr><td rowspan="3">考试内容</td><td>焊接方法</td><td></td><td>试卷编号</td><td colspan="3"></td></tr>
<tr><td>材料种类</td><td></td><td>考试成绩</td><td colspan="3"></td></tr>
<tr><td colspan="2">备注</td><td colspan="5"></td></tr>
<tr><td rowspan="2">动火作业实操考核</td><td colspan="3">考试日期</td><td>考评员</td><td>考试结果</td><td>备注</td></tr>
<tr><td colspan="3"></td><td></td><td></td><td></td></tr>
<tr><td rowspan="6">实际操作技能考试</td><td>考试日期</td><td colspan="2">项目代号</td><td>考评员</td><td>考试结果</td><td>备注</td></tr>
<tr><td></td><td colspan="2"></td><td></td><td></td><td></td></tr>
<tr><td></td><td colspan="2"></td><td></td><td></td><td></td></tr>
<tr><td></td><td colspan="2"></td><td></td><td></td><td></td></tr>
<tr><td></td><td colspan="2"></td><td></td><td></td><td></td></tr>
<tr><td></td><td colspan="2"></td><td></td><td></td><td></td></tr>
<tr><td colspan="7">说明：

主要负责人（或者分管负责人）：

（考试机构公章）
年 月 日</td></tr>
</table>

注：

（1）对于复审考试项目，应当说明适用于该焊接操作人员证上未考的项目范围；

（2）备注栏主要记录考试过程中出现的违纪作弊行为等特殊情况。

金属材料焊接操作技能考试检验记录表

姓名 ：　　考试编号：　　EZHK-A03

焊接方法		机动化程度	□自动焊□机动焊 □手工焊
焊接作业指导书 编号		试件金属材料别 代号	
试件板材厚度		试件管材外径 与壁厚	
螺柱直径		填充金属材料 类别代号、型号	
考试项目代号			

试件外观检查

焊缝表面 状况	焊缝余高	焊缝余高差	比坡口每侧 增宽	宽度差	焊缝边缘直 线度
背面焊缝余高	裂纹	未熔合	夹渣	咬边	未焊透
背面凹坑	气孔	焊瘤	变形角度	错边量	焊缝表面颜色

角焊缝凹凸度	焊脚	堆焊焊道接头不平度	堆焊焊道高度差	堆焊凹下量

外观检查结果：□合格　□不合格

检验员：　　年　月　日

无损检测

射线检测技术等级	焊缝质量等级	报告编号与日期	结果
			□合格　□不合格
超声波检测方法	焊缝质量等级	报告编号与日期	结果
			□合格　□不合格
渗透检测方法	渗透检测结果	报告编号与日期	结果
			□合格　□不合格

无损检测人员：　　年　月　日

无损检测人员证书号：

EZHK-A03（续）

<table>
<tr><td colspan="10">弯曲试验</td></tr>
<tr><td colspan="2">面弯</td><td colspan="2">背弯</td><td colspan="2">侧弯</td><td colspan="2">报告编号与日期</td><td>结果</td></tr>
<tr><td colspan="2"></td><td colspan="2"></td><td colspan="2"></td><td colspan="2"></td><td>□合格□不合格</td></tr>
<tr><td colspan="9">检验员：</td><td>年 月 日</td></tr>
<tr><td colspan="10">金相检验（宏观）</td></tr>
<tr><td colspan="4">检验结果</td><td colspan="3" rowspan="2">报告编号与日期</td><td rowspan="2">结果</td></tr>
<tr><td>金相面Ⅰ</td><td>金相面 Ⅱ</td><td>金相面Ⅲ</td><td>金相面Ⅳ</td></tr>
<tr><td></td><td></td><td></td><td></td><td colspan="3"></td><td>□合格□不合格</td></tr>
<tr><td colspan="9">检验员：</td><td>年 月 日</td></tr>
<tr><td colspan="10">螺柱折弯试验</td></tr>
<tr><td rowspan="2">折弯方法</td><td colspan="5">检验结果</td><td rowspan="2">报告编号 与 日期</td><td colspan="2" rowspan="2">结果</td></tr>
<tr><td>试件Ⅰ</td><td>试 件 Ⅱ</td><td>试件Ⅲ</td><td>试件Ⅳ</td><td>试件Ⅴ</td></tr>
<tr><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td colspan="2">□合格□不合格</td></tr>
<tr><td colspan="9">检验员：</td><td>年 月 日</td></tr>
<tr><td colspan="10">本考试机构确认该焊接操作人员按照《特种设备焊接操作人员考核细则》（TSG Z6002—2026）进行实际操作技能考试试件检验，数据正确，记录无误。

该项目实际操作技能考试结果：□合格□不合格

考试机构技术负责人：

（考试机构公章）
年 月 日</td></tr>
</table>

特种设备焊接操作人员复审申请表

EZHK-A04

姓名		性别		
身份证件号码		文化程度		
通信地址				
邮政编码		联系电话		
原发证机关				
证书编号		首次领证日期		
申请复审项目	上次批准时间	申请复审项目	上次批准时间	
持证期间 作业经历				
复审材料	☐ 特种设备安全管理和作业人员证（焊接操作人员）（原件） ☐《特种设备焊接操作人员焊接业绩记录表》（原件） ☐ 医疗卫生机构出具的含有视力、色盲等内容的身体健康证明（原件） ☐ 特种作业操作证（焊接与热切割）（如有）			
自我承诺	持证期间是否发生过违规作业行为和责任事故： ☐未发生过 ☐发生过			
本人声明，以上填写信息及所提交的资料均合法、真实、有效，并承诺对填写 的内容负责。 申请人签字： 年 月 日				

注：

（1）如果申请复审作业项目较多，可以另附页；

（2）申请人在网上申请的，填报申请表后打印、盖章、签字，并扫描上传。

特种设备焊接操作人员焊绩记录表

EZHK-A05

用人单位：_____（ 公 章 ）

焊接操作人员姓名：_____ 身份证件号码：_____

特种设备安全管理和作业人员证（焊接操作人员）编号：_____

记录表编号：

产品名称与编号	焊缝编号	焊接方法代号	填表人与施焊日期
			年 月 日
			年 月 日
			年 月 日
			年 月 日
			年 月 日
			年 月 日
			年 月 日
违规、违法记录			
焊接责任人员：			年 月 日

共 页 第 页

实际操作技能考试违纪作弊行为认定与处理规定

EZHK-A06

E1　作弊行为认定

（1）考生违规代替他人或者让他人代替自己参加考试的；

（2）考生违规变更试件焊接位置的；

（3）考生违规变更试件焊接方法的；

（4）考生违规变更试件焊接材料的；

（5）考生违反规定打磨试件或者返修试件的；

（6）自带焊接完成试件更换不合格试件的；

（7）考生故意遮挡视频监控设备的；

（8）通过监控视频及录像查看，其他认定为作弊的。

E2　作弊行为处理

发证机关、考试机构在考试现场以及后续根据举报、抽查影像资料和其他认定 应试人员存在考试作弊行为的证据，取消考试成绩。需要撤销已颁发的特种设备安全管 理和作业人员证（焊接操作人员）的，由发证机关按照程序办理。

E3　严重违反考试纪律行为处理

应试人员有下列行为之一的，应当立即报告公安部门依法处置，并且认定为考 试作弊，终止其继续参加本科目及当次后续所有科目的考试，给予其当次全部科目 考试成绩无效的处理，记入考生诚信记录，通知其工作单位。

（1）故意扰乱考点、考场等考试工作场所秩序的；

（2）拒绝、妨碍考试工作人员履行管理职责的；

（3）威胁、侮辱、诽谤、诬陷或者以其他方式侵害考试工作人员、其他应试人员 合法权益的；

（4）故意损坏考场设施设备的；

（5）其他扰乱考试管理秩序的。

动火作业实操考核记录表

姓名：　　考试编号：　　EZHK-A07

动火作业考试项目	分值	考试方式	得分	备注
劳动防护用品的选择及使用	20			
焊接设备接电连接及辅助 设备安全检查和确认	20			
焊接动火作业场所火灾危险源辨识、安全标志识别	20			
焊接动火作业场所防火隔 离措施	20			
焊接动火作业中发生火灾时消防器材的选择和使用	20			
总分： 结果：□合格　口不合格 考评员：　　年 月 日				

注：根据考试项目，针对性采取操作或者实物识别的考试方式。

二重（德阳）重型装备有限公司

（单位）级职工培训授课计划表

实施项目名称: 年度:

EZHK-B01

序号	学时	培训日期	培训内容	培训要求	教师	备注

注：本计划一式两份填写好后交培训项目实施人（或单位负责人）审查批准后方可执行。（一份交主管部门存档，一份任课教师自存）

项目实施人（或单位负责人）审核签字： 审核时间：

二重（德阳）重型装备有限公司

（单位）级职工培训教学日志

实施项目名称:　　实施单位:　　年度:

EZHK-B02

授课时间			讲课时数	授课内容	培训人数		作业布置	培训地点	任课教师签字	实施人签字
日/月	星期	上午、下午或晚上			应到	实到				
备注	1、授课内容以两学时为单位编写，不能大于两学时。									

项目管理人审核签字:　　审核时间:

二重（德阳）重型装备有限公司

（单位）级职工培训考勤签到表

实施项目名称: 年度:

EZHK-B03

序号	工号	姓名	单位			

项目实施人签名： 日期：

二重（德阳）重型装备有限公司

（单位）级职工培训项目评估调查表

实施项目名称:　　培训地点:　　年　月　日

EZHK-B04

满意度调查:（请用“√”标出你对每条评估项目的满意度）													
评估项目		满意	基本满意	不满意	满意	基本满意	不满意	满意	基本满意	不满意	满意	基本满意	不满意
课程评估	课程名称												
	对课程总体印象												
	内容编排的合理性												
	培训内容的针对性												
	培训教材的适用性												
教师评估	教师姓名												
	对培训内容的掌握和准备												
	表达能力												
	对学员反应的关注程度												
	教学组织的能力												

总体评估			
评估项目	满意	基本满意	不满意
培训时间安排的合理性			
培训管理和服务质量			
培训环境的合理性			
本次培训中您认为哪些内容对您帮助最大？对培训最满意的有哪些方面？			
您对培训最不满意的有哪些方面？			
您认为需要改进的地方和培训建议：			

请填写完毕后交回此表，谢谢！

特种设备焊接操作人员考试报名登记表

EZHK-C01

报名日期	序号	姓名	单　　位	性别	出生年月	身份证号码	从事焊接工作时间	文化程度	学习/考核项目	备注

焊工理论考试成绩汇总表

（ 年 期 ） EZHK-C02

序号	单 位	姓 名	工位	考试时间	成绩

考务管理员： 技术负责人：

焊工操作技能考试成绩汇总表

（ 年 期 ） EZHK-C03

序号	单 位	姓名	性别	项目代号	是否合格

考务管理员： 技术负责人：

焊工操作技能考试用材料汇总表

（　　年　　期）　EZHK-C04

序号	名称	材质	规格	检验编号	备注

档案管理员：　　技术负责人：

焊工操作技能考试用焊接材料汇总表

（ 年 期 ）

EZHK-C05

序号	名称	牌号或型号	规格	检验编号	备注

档案管理员： 技术负责人：

对接考试件外观检测表

EZHK-C06

焊接方法:	形式：		位置：		规格：		
试件编号或姓名							
焊缝余高							
焊缝余高差							
焊缝宽度记录最大最小值							
宽度差							
比坡口每侧增宽							
焊缝边缘直线度							
表面咬边							
裂纹 （无）							
未熔合 （无）							
夹渣（无）							
气孔 （无）							
焊瘤 （无）							
未焊透 （无）							
背面凸起							
背面凹坑							
变形角度							
错边量							
焊缝表面状况							
表检结果							
检查人员/日期							
探伤结果							
焊缝表面状况按以下说明进行判定，C 级以上该项为合格。A（优）:成形美观，焊缝均匀、细密，高低宽窄一致。B（良）成形较好，焊缝均匀、平整，无明显缺陷；C（中）：成形尚可，焊缝基本均匀，无焊瘤等缺陷；D（差）：焊缝弯曲，高低、宽窄明显，有明显缺陷。							

注：焊缝表面应是焊后原始状态，不允许加工修磨或返修。

角焊缝考试件外观检测表

EZHK-C07

试件编号 姓 名						
焊接方法						
焊接位置						
试板规格 长*宽*高						
焊缝高度 （实际 mm）						
焊道面积 长*宽						
焊道是否大于 3 道 （是、否）						
表面裂纹 （无）						
表面未熔合 （无）						
表面夹渣 （无）						
表面气孔 （无）						
表面未焊透 （无）						
角焊缝凹凸度						
焊脚						
焊道接头平面度 mm						
焊道高度差 mm						
表检结果						
检查人员 /日期						
探伤结果						

注：焊缝表面应是焊后原始状态，不允许加工修磨或返修。检测结果：不合格、合格

注：焊缝表面应是焊后原始状态，不允许加工修磨或返修。检测结果：不合格、合格

堆焊考试件外观检测表

EZHK-C08

试件编号 姓 名						
焊接方法						
焊接位置						
试板规格 长*宽*高						
堆焊焊缝高度						
堆焊焊道面积 长*宽						
堆焊焊道是否大于 3 道（是、否）						
堆焊表面裂纹 （无）						
堆焊表面未熔合 （无）						
堆焊表面夹渣 （无）						
堆焊表面气孔 （无）						
堆焊表面未焊透 （无）						
焊道接头平面度						
焊道高度差						
堆焊凹下量 *≤1mm*						
表检结果						
检查人员 /日期						
探伤结果						
焊缝表面状况按以下说明进行判定，C 级以上该项为合格。A（优）:成形美观，焊缝均匀、细密，高低宽窄一致。B（良）成形较好，焊缝均匀、平整，无明显缺陷；C（中）：成形尚可，焊缝基本均匀，无焊瘤等缺陷；D（差）：焊缝弯曲，高低、宽窄明显，有明显缺陷。						

注：焊缝表面应是焊后原始状态，不允许加工修磨或返修。检测结果：不合格、合格

投诉/抱怨处理表

EZHK-C09

投诉 单位		投诉 时间	
投诉 方式	☐来访 ☐来电 ☐来函 ☐其他	联系 电话	
投诉内容：			
责任处理部门/ 人		处理 时限	☐当天 ☐3 日内 ☐ 日内
受理部门处理意见： 责任人签字：			
处理结果： 责任人签字：			

客户意见回访调查表

EZHK-C10

及时解决	☐及　时 ☐不及时
如未及时解决,是否向对方解释原因	☐已解释 ☐未解释
客服 满意度	☐满意　　☐较满意 ☐一般　　☐较差
客服意见和建议：	
客服签名：	
备注：接到投诉后，必须在当日给予答复，无法解决则移交上级主管部门。	

不符合项报告表

EZHK-C11

责任部门		时　　间	
1.不符合事实描述 质保人员：　　日期：			
2.焊考委意见 签名(焊考委技术负责人)：　　日期：			
3.纠正措施要点（含原因分析、措施计划） 纠正： 原因分析： 纠正措施： 制定人（焊考委工艺人员）：　　日期： 批准人(焊考委技术负责人)：　　日期：			
4.监检部门意见： 签名（质保人员）：　　日期：			
5. 纠正措施实施记录（由责任单位填写）： 签名（焊考委工艺人员）：　　日期：			
5. 纠正措施实施有效性验证（由质保人员填写）： 签名（质保人员）：　　日期：			

试件、焊材领用发放登记卡

焊工姓名：_____ EZHK-C12

日期	考试项目	试件				焊材			
		牌 号	规 格	数 量	焊工签名	牌 号	规 格	数 量（根） 发 / 退	焊工签名

材料管理员： 试件库保管员： 焊材库保管员：

主要设备、工具一览表

EZHK-C13

序号	设备工具名称	型　号	数量	制造单位	编号	完好情况	备注

注：设备和工具分类填写。

计 量 器 具 登 记 台 帐

类别：_____ EZHK-C14

序号	名　　称	编　　号	型号/规格	量值范围	数量	有效期	所在位置	备注

说明：计量器具类别按电学、流体学、压力、温度、长度等分类登记。

附录 A：

焊工考试委员会一览表

序号	姓名	专业	职务	职称	工龄	负责内容	备注
1	朱永有	设计	主任 副总经理	正高工	19	总体策划	专职
2	刘应虎	焊接	副主任兼技术负责人	正高工	27	日常管理	专职
3	陈志林	焊接	委员	副高工	26	理论教师、焊接技术	专职
4	叶小松	焊接	委员	副高工	27	设备计量安全管理 材料管理、焊接技术	专职
5	何鹏	焊接	委员	副高工	27	质量管理、焊接技术	专职
6	李玉梅	焊接	委员	助工	21	考务管理、档案资料、财务	专职
7	杨华丽	焊接	委员	技师	19	操作技能教师、焊材库房保管员、考评员	专职
8	张立	焊接	委员	高级工	27	工具库保管员 、试板库房保管员	专职
9	蒋前平	焊接	委员	技师	19	考评员	专职
10	杨伟	焊接	委员	技师	17	考评员	专职
11	廖秋	焊接	委员	高级技师	18	考评员	专职
12	杨文辉	焊接	委员	高级工	17	考评员	专职
13	钱书清	焊接	委员	高级工	18	考评员	专职
14	张元辉	焊接及自动化	委员	技师	19	外观检测	专职
15	王显军	机电产品质量检查	委员	高级技师	21	无损检测 RT、PT	专职
16	黄林	电气工程及自动化	委员	技师	21	无损检测 RT、PT	专职
17	王杰	警消	委员	技师	33	无损检测 RT、PT	专职
18	贾贽硕	机械制造及自动化	委员	高级工	12	力学性能二级	专职
19	冉玲	金属材料工程	委员	高级工程师	22	金相二级	专职

20	刘鹏	焊接技术与工程	委员	助工	3	焊接技术	专职
/	/	/	/	/	/	/	/

附录 B：

焊接工艺评定一览表

序号	编号	项目代号	负责人
1	HKP-01	ESW(N60)-1G-07/09/19	叶小松
2	HKP-02	ESW(Ni)(N30)-1G-07/09/19	叶小松
3	HKP-03	FCAW(N14)-1G-07/09/19	叶小松
4	HKP-04	FCAW(N15)-FeⅡ-2G-NifS3-11/15	叶小松
5	HKP-05	GMAW-AlⅤ-3G-12-AlfS2-11/15	叶小松
6	HKP-06	GTAW(N14)-1G-04/07/09/19	叶小松
7	HKP-07	GTAW(Ni)(N10)-1G-04/07/09/19	叶小松
8	HKP-08	GTAW-5G-04/07/09/19	叶小松
9	HKP-09	GTAW-AlⅤ-6FG(K)-12/60-AlfS2-02/11/14	叶小松
10	HKP-10	GTAW-FeⅢ-2FG-12/14-FefS-02/11/12	何鹏
11	HKP-11	GTAW-FeⅢ-2G-12-FefS-02/11/12	何鹏
12	HKP-12	GTAW-FeⅣ-6G-9/24-FefS-02/10/12	何鹏
13	HKP-13	GTAW-FeⅣ-6G-9/24-NifS3-02/10/12	何鹏
14	HKP-14	PAW-1G-05/07/09/19	何鹏
15	HKP-15	SAW(N60)-1G-07/09/19	何鹏
16	HKP-16	SAW-1G(K)-07/09/19	何鹏
17	HKP-17	SMAW(N10)-FeⅣ-2G-Nif3	何鹏
18	HKP-18	SMAW-FeⅡ-6G-12/60-Fef3J	何鹏
19	HKP-19	GTAW-FeⅣ-5FG-12/60-FefS-02/10/12	何鹏
20	HKP-20	GTAW-FeⅡ-5FG-12/20-FefS-02/11/12	何鹏
21	HKP-21	GTAW-FeⅣ-5FG-12/60-NifS3-02/11/12	叶小松
22	HKP-22	SMAW-FeⅢ-2G-12-Fef3J	叶小松

23	HKP-23	SMAW-FeⅣ-6FG-12/60-Fef4J	叶小松
24	HKP-24	SMAW-FeⅡ-6FG-12/60-Fef3J	叶小松
25	HKP-25	SMAW(N10)-FeⅡ-2G-Fef4J	陈志林
26	HKP-26	GTAW-FeⅣ-6G-3/75-NifS3-02/10/12 和 SMAW-FeⅣ-6G(K)-12/75-Nif5	陈志林
27	HKP-27	SMAW-FeⅣ-6G-15/74-Fef4J	陈志林
28	HKP-28	FCAW(N15)-FeⅣ-2G-NifS3-11/15	叶小松
29	HKP-29	FCAW(N10)-FeⅡ-2G-FefS-11/15	叶小松
30	HKP-30	FCAW-FeⅣ-6G-12/60-FefS-11/15	叶小松
31	HKP-31	GMAW-FeⅡ-6G-8/60-FefS-11/15	叶小松
32	HKP-32	GMAW-FeⅡ-5FG-12/60-FefS-11/15	何鹏
33	HKP-33	SMAW(N10)-FeⅡ-2G-Nif3	何鹏
34	HKP-34	SMAW-FeⅣ-6FG-12/60-Nif3	陈志林
35	HKP-35	SMAW-FeⅡ-6GX-8/108-Fef2	陈志林
36	HKP-36	GTAW-NiⅢ-6G-2/60-NifS3-02/10/12 和 SMAW-NiⅢ-6G(K)-10/60-Nif5	何鹏
37	HKP-37	GTAW-CuⅣ-1G-13/60-Cuf4-02/10/12	叶小松
38	HKP-38	GTAW-NiⅢ-6G-12/60-NifS3-02/10/12	叶小松
39	HKP-39	GTAW-CuⅣ-5FG-12/60-Cuf4-02/11/12	叶小松
40	HKP-40	SMAW-CuⅣ-1G-13/60-Cuf4	何鹏
41	HKP-41	GTAW-5GX-04/07/09/19	何鹏
42	HKP-42	GTAW-AlⅤ-6G(K)-7/60-AlfS2-02/11/14	何鹏
43	HKP-43	GTAW(N14)-5G/5GX-04/07/09/19	何鹏
44	HKP-44	GTAW(N10)-FeⅡ-2G-FefS-02/11/12	何鹏
45	HKP-45	GTAW-NiⅤ-6G-9/24-NifS3-02/10/12	何鹏
46	HKP-46	GTAW-NiⅢ-6FG-12/60-NifS3-02/11/12	何鹏
47	HKP-47	GTAW-FeⅣ-6G-7/23-FefS-02/10/12	叶小松

48	HKP-48	GTAW(N25)-FeⅢ-2G-NifS3-02/11/12	叶小松
49	HKP-49	GTAW-FeⅡ-6FG-12/23-FefS-02/10/12	陈志林
50	HKP-50	GTAW-FeⅡ-6G-6/20-FefS-02/11/12	陈志林
51	HKP-51	GTAW-NiⅢ-6G-3.6/21.3-NifS3-02/10/12	陈志林
52	HKP-52	GTAW(N10)-FeⅢ-2G-FefS-02/11/12	叶小松
53	HKP-53	GTAW(N25)-FeⅡ-4G-FefS-02/10/12	叶小松