

<<精整工>>

图书基本信息

书名：<<精整工>>

13位ISBN编号：9787802278707

10位ISBN编号：7802278708

出版时间：2011-4

出版时间：王华春、中国有色金属工业协会、中国铝业公司、等中国建材工业出版社 (2011-04出版)

作者：王华春 编

页数：408

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>

## <<精整工>>

### 内容概要

《精整工》是按照中国有色金属行业职业技能鉴定指导中心颁布的，《精整工》职业标准要求编写的，详细介绍和论述了精整工从初级工到高级技师五个技术等级所应该掌握的知识要求和技能要求，包括板带箔和管棒型线材两部分，内容上力求知识详尽，职业特点突出，易于学习领会，结构上针对职业活动领域，按工序特点划分篇目和章节。

书籍目录

第1篇 管棒型线材第1章 初级工1.1 生产准备1.2 生产操作1.3 工序物料管理第2章 中级工2.1 生产准备2.2 生产操作2.3 设备管理第3章 高级工3.1 生产操作3.2 设备管理3.3 培训与指导第4章 技师4.1 生产操作4.2 生产管理4.3 设备管理4.4 技术管理4.5 培训与指导第5章 高级技师5.1 辊矫生产操作5.2 设备管理5.3 技术管理5.4 培训与指导第2篇 板带箔第1章 拉弯矫工1.1 初级工1.2 中级工1.3 高级工1.4 技师1.5 高级技师第2章 纵切工2.1 初级工2.2 中级工2.3 高级工2.4 纵切技师2.5 高级技师第3章 横切3.1 初级工3.2 中级工3.3 高级工3.4 技师第4章 分切4.1 初级工4.2 中级工4.3 高级工4.4 技师4.5 高级技师第5章 片材组合精整5.1 初级工5.2 中级工5.3 高级工5.4 技师第6章 锯切6.1 初级工6.2 中级工6.3 高级工第7章 包装7.1 初级工7.2 中级工参考文献

## 章节摘录

版权页：插图：1.交接班的规定交班是以书面和口头的形式将本班的运行情况及有关信息反馈给下一个班及相关部门。

接班是了解上一个班的运行情况和接受本班的生产任务。

本班的运行情况包括本班设备运行情况、生产运行情况和产品质量检验情况。

设备运行情况是指设备运行有无故障和出现故障的设备名称，对设备在运行中出现的有待于进一步确认的设备运行声音异常、部分按键开关操作不良、接触部位温度异常等情况。

生产运行情况是指当班生产的品种、规格与数量，包括成品量与废品量。

产品质量检验情况是指当班对所生产的产品质量进行检查验收情况。

有关信息是指运行情况以外的相关内容，如安全、消防设施的完好情况，文明卫生情况，本班人员出勤情况，上级通知与指令，下一班需注意的事项等。

2.交接班的目的及必要性通过交接班能让下一个班的职工及时掌握本机列的设备运行情况和生产状况，减少运行风险。

通过对设备的交接，在生产过程中有重点地关注一些部位，减少设备事故、安全事故及质量事故的发生；通过对生产情况的交接，掌握现场物料情况，减少混料的发生，确保生产的连续性；通过质量的交接，了解来料情况和本班质量状况，关注上个班运行中有待明确的事项，减少质量损失；通过交接班，掌握与本工序相关的其他信息，便于工序有关指令的及时传递。

对交接班记录的认真填写，便于管理部门对机列运行情况的统计与管理并制定对应措施。

3.正确填写原始记录原始记录是指与本机列相关的记录，包括交接班记录、生产记录、生产卡片记录、质量验收记录等，根据各生产企业的需要，原始记录可以包含多项内容的一本或只记录单一内容的多本。

原始记录的填写要求准确、完整、及时，字迹工整，内容真实全面，当填写错误需要更改时，应在更改的数据上划一道横线，然后将更改后的数据写在更改数据的附近，并在更改后的数据旁边写上更改人的全名和更改日期。

<<精整工>>

编辑推荐

《精整工》是国家职业资格培训教程之一。

#### 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>