

ICS 27.100

F 29

备案号: 42625-2014

DL

中华人民共和国电力行业标准

DL / T 1265 — 2013

电力行业焊工培训机构基本能力要求

Capacity requirements for welder training institutions of electric power industry

2013-11-28 发布

2014-04-01 实施

国家能源局 发 布

目 次

前言	II
1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 管理要求	1
4 焊工培训中心基本能力要求	2
4.1 组织和管理	2
4.2 独立性、公正性和诚实性	2
4.3 质量体系	2
4.4 人员	3
4.5 设施和设备	3
4.6 材料	3
4.7 方法和工艺	3
4.8 考核过程控制	3
4.9 考核档案	5
4.10 测量、分析和改进	5
5 审验程序	6
6 证后管理	7
7 外部监督	7
8 申诉和投诉	7
9 记录	7
附录 A (规范性附录) 记录表格样式	8

前 言

本标准根据《国家能源局关于下达 2009 年第一批能源领域行业标准制（修）订计划的通知》（国能科技〔2009〕163 号）安排，遵从 GB/T 1.1—2009《标准化工作导则 第 1 部分：标准的结构和编写》的要求编制。

本标准制定过程中，考虑了国家技术监督部门锅炉压力容器焊工考试管理的现状，也考虑了电力工业的发展及多年来组织焊工技术培训与考核的经验，参照了有关国际标准、国家标准和有关行业标准及规定。

本次制定的主要内容为：

- 明确了标准的范围为电力行业焊工培训机构建立、运行、监督管理及审验的过程、程序和方法；
- 明确了电力行业焊工培训与考核管理分三级进行；
- 焊工技术考核委员会的基本条件和技术考核委员会人员组成及管理职责与相关电力行业标准相一致；
- 从十个方面明确了焊工培训机构应具备的基本能力；
- 明确了焊工培训机构审验的方法、程序和要求；
- 明确了对焊工培训机构的监督管理要求；
- 明确了对焊工培训机构的申诉和投诉规定；
- 附录的 7 个表样规范了焊工培训机构审验内容及过程。

本标准由中国电力企业联合会提出。

本标准由电力行业电力锅炉压力容器安全监督管理委员会归口并负责解释。

本标准负责起草单位：中国能源建设集团北京电力建设公司。

本标准主要起草人：任永宁、李为民。

本标准为第一次制定。

本标准在执行过程中的意见或建议反馈至中国电力企业联合会标准化管理中心（北京市白广路二条一号，100761）。

电力行业焊工培训机构基本能力要求

1 范围

本标准规定了电力行业焊工培训机构的建立、运行、监督管理及审验的过程、程序和方法。
本标准适用于电力行业焊工培训机构的管理及审验工作。

2 规范性引用文件

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

GB/T 19000 质量管理体系 基础和术语

DL/T 679 焊工技术考核规程

DL/T 868 焊接工艺评定规程

3 管理要求

3.1 对电力行业焊工培训机构的审验由电力行业电力锅炉压力容器安全监督管理委员会（简称电力行业锅监委）领导并组织实施。

3.2 焊工培训内容及考核工作执行 DL/T 679 的规定。

3.3 本着考培分开的原则，各建设集团、发电集团、有关省级电力公司应成立焊工考核监督管理委员会，部署设立焊工培训机构，管理焊工培训与考核工作。设立焊工培训机构的企业应成立焊工技术考核委员会（简称考委会）。考委会建立、组成及管理应符合 DL/T 679 的规定，以确保考核的焊工满足需要并符合电力行业标准的的要求。

3.4 焊工考核监督管理委员会的职责：

3.4.1 主管本建设集团（或发电集团、有关省级电力公司）焊工培训与考核工作；

3.4.2 负责全面部署本管辖范围的考委会及焊工培训机构；

3.4.3 负责接受焊工培训机构审验申请并进行初审，评价其能力并组织向电力行业锅监委申报；

3.4.4 签发或委托签发焊工合格证；

3.4.5 对各考委会及焊工培训机构的管理工作实施指导和监督。

3.5 考委会的职责：

3.5.1 审定焊工考核计划；

3.5.2 审查焊工资格；

3.5.3 审定考核内容；

3.5.4 监督考核过程；

3.5.5 审查和评定考核成绩；

3.5.6 组织焊工合格证签证申报(包括免试签证)；

3.5.7 办理合格证的吊销；

3.5.8 组织建立焊工技术考核档案。

3.6 焊工培训机构的职责：

3.6.1 组织焊工培训；

3.6.2 编制焊工考试计划；

- 3.6.3 实施考核;
- 3.6.4 评审考核试卷和检验考核试件;
- 3.6.5 建立焊工考核档案;
- 3.6.6 填写焊工合格证并报考委会。

4 焊工培训中心基本能力要求

4.1 组织和管理

- 4.1.1 焊工培训机构或其母体组织应具备明确的法律地位,其母体组织应不影响焊工培训机构独立地开展工作。
- 4.1.2 焊工培训机构的组织机构应符合工作要求,以确保其履行职责。
- 4.1.3 焊工培训机构的主任和技术负责人应具有相应的资格和经历,负责培训与考核工作按照规定的标准进行,应是组织的长期雇员。
- 4.1.4 焊工培训机构的组织机构应保证覆盖焊工培训与考核过程的所有管理岗位,对这些岗位的描述应包括对其教育经历、培训和再教育、技术知识和经验的要求,保证焊工培训与考核的全过程受控和管理体系的持续改进。
- 4.1.5 焊工培训机构应具备覆盖焊工培训与考核全过程的管理工作程序和方法,确保过程受控。
- 4.1.6 焊工培训机构应具备足够的人力资源、焊接方法和焊接工艺、设施与设备资源和环境资源。

4.2 独立性、公正性和诚实性

- 4.2.1 一般要求。焊工培训机构的组织和人员应不受来自商业的、财务的或其他利益相关方对考核结果的判断,应严格执行考核标准,确保焊工考核结果的公正性和真实性。
- 4.2.2 独立性。焊工培训机构应是独立的,这种独立应是:
 - a) 经济上相对的独立性和自主经营,不受被考核方的干扰。
 - b) 焊工培训机构的人员参与考核工作应遵循规避原则,规避对象包括直系亲属和自己培训的当期学员等,保证判定考核结果时不受影响。
 - c) 所有相关方和符合标准规定的焊工都应能获得焊工培训机构的服务,不应有其他附加条件。
- 4.2.3 公正性和诚实性。焊工培训机构的考核工作应是客观、公正、科学和诚实的,是符合标准要求的,对所有被考核人(方)都是非歧视性的。

4.3 质量体系

- 4.3.1 焊工培训机构应确立质量方针、符合要求的质量目标和对所有相关方的质量承诺,将其文件化并确保其为机构所有人员理解、执行并保持。
- 4.3.2 焊工培训机构应建立围绕质量方针和质量目标的、文件化的、满足焊工培训与考核工作需要的质量管理体系。
- 4.3.3 文件化的质量管理体系应由质量手册、必要的程序文件和相关的支持性文件组成。质量手册应参照 GB/T 19000 的相关条款和焊工培训机构管理的具体情况,并满足本标准的要求,至少应包括以下信息:
 - 一般信息(焊工培训机构全称、地址、联系方法、法律地位和/或隶属关系);
 - 质量方针、质量目标及管理承诺;
 - 焊工培训机构的活动能力与业绩的描述;
 - 组织结构图;
 - 管理职责及分配情况;
 - 质量管理体系文件和记录的管理;
 - 工作过程和管理过程及其质量控制的程序和方法;
 - 质量监督检查的实施程序和记录;
 - 纠正措施、预防措施与持续改进;

——涉及的管理程序文件（必要时）和支持性管理文件目录或索引。

4.3.4 焊工培训机构应保持有效的质量体系文件管理程序，确保：

- 所有使用文件的人员和场合都能够获得现行有效的文件；
- 文件的编制、审核、批准以及变更、修订符合规定程序；
- 文件的保管、发放都受控；
- 作废文件都按照规定处置。

4.3.5 应明确一名焊工培训机构领导负责质量体系建立、保持并持续改进。

4.3.6 应保证质量体系的所有要求都被分配到焊工培训机构的部门（人），并保证管理的有效性，同时明确一个主管部门（人）负责质量体系运行工作。

4.3.7 焊工培训机构的工作应严格按照质量体系文件进行，并保留相关记录证实质量体系运行适宜、有效，具备持续改进的能力。

4.4 人员

4.4.1 焊工培训机构的正、副主任至少 1 人应为焊接专业人员，且具有中级及以上职称。

4.4.2 焊工培训机构的技术负责人应为焊接专业人员，且具有中级及以上技术职称。

4.4.3 基本知识考核人员中具有技术职称、持有电力行业焊接专业助理工程师及以上的人员不少于 2 人。

4.4.4 技能培训与考核人员中持电力行业焊工技能操作教师证的人员不少于 3 人。

4.4.5 检验人员中持有无损检验资格证书者不少于 2 人，其中至少一名具有 RT-II 级及以上无损检测资格。

4.4.6 焊工培训机构的其他管理人员和辅助工作人员应经过相应专业培训。

4.5 设施和设备

4.5.1 考核场地的技能操作工位不少于 20 个，具有标准工作台，防火、照明、通风良好，有安全通道。

4.5.2 至少具有 DL/T 679 四种及以上焊接方法，在用焊接设备及表计 100%完好。

4.5.3 能够满足 40 人以上同时上课的正规教室，各种教学设备、设施（黑板、教学投影、多媒体投影等）齐全，可以进行无纸化考试。

4.5.4 有专用的焊材库、试件库、工具库。

4.5.5 有监控培训与考核过程的视频设备。

4.5.6 有 2 台以上能同时分别烘干和保管不同电焊条的烘干箱和满足操作工位数量的焊条保温筒。

4.5.7 有切割、车、刨、铣、断口等加工设备。

4.5.8 在一个母体组织内有满足检测和试验要求的相关设备，包括焊缝外观检测工具（全套检测工具）、射线探伤设备、拉伸试验和冲击试验设备、宏观和微观金相试验设备。

4.6 材料

4.6.1 用于焊工考核的钢材和焊接材料有能够保证质量的供货渠道（厂商）并经评价合格。

4.6.2 进货检验和验收资料及钢材和焊接材料质量证明齐全。

4.7 方法和工艺

4.7.1 焊工培训机构应具有考核 DL/T 679 规定的四种及以上焊接方法的能力，包括人员、设备、设施和工艺能力。

4.7.2 所有焊接工艺应符合 DL/T 868，能覆盖焊工培训与考核工作。

4.7.3 用于培训与考核的焊接工艺卡（工艺指导书）应规范、齐全。

4.8 考核过程控制

4.8.1 焊工培训应编制焊工考试规程的实施细则，能够完整准确地贯彻焊工考试规程，工作程序合理、操作性强。

4.8.2 一般考核过程应包括：① 考生报名；② 考核计划的编制；③ 考核准备；④ 考核实施（基本知

识、实操)与监督;⑤ 试件检查与登记;⑥ 试样检验、加工与试验;⑦ 考核结果的评价;⑧ 填写证件;⑨ 报批。这些过程均应受控。

4.8.2.1 考生考试前应报名,填写考生必要信息的正规报名表,报名表至少应包括以下内容:考生姓名、性别、身份证号、接受培训和教育状况、是否符合标准要求身体状况、服务的企业、从事焊接工作年限、拟考核的项目(基础知识及实操项目的钢材、规格、焊接方法、焊接材料、焊接位置)、拟取的证件类别。

4.8.2.2 考核计划的要求如下:

- a) 焊工培训机构应汇总焊工考生报名情况,在考核前编制焊工考核计划。
- b) 焊工考核计划应齐全、规范,实施记录完整,经机构审核后按照规定的时间要求报考委会。
- c) 焊工考核计划经考委会批准后即可安排焊工考核。

4.8.2.3 考核准备的要求如下:

- a) 焊工培训机构应及时将上级批准的考核计划和实施安排通知考生。
- b) 考核前应召开考前会议,告知考生所有考核前准备工作的要求:
 - 考核时间、地点和顺序;
 - 考场纪律和监考安排;
 - 发放准考证和工艺卡(工艺指导书)、材料和工器具领用单;
 - 熟悉场地、设备及试件准备的安排。
- c) 考生按照考核前准备工作的要求准备考试。

4.8.2.4 考核实施与监督的要求如下:

- a) 基本知识考试应按照计划进行,考试试卷应经考委会审批,考试过程应接受考委会或其授权的监考人员的监督,试卷评判和考分登记应客观、公平、公正。
初次考核、重新考核或增加新的焊接方法人员必须在基本知识考试合格后才能参加实操考试。
- b) 实操考试过程应按照批准的考核计划和实施安排进行。考试过程中,监考人员应始终在现场,监督应有效,见证应齐全,严格执行考场纪律,杜绝违规违纪现象发生。
- c) 基本知识考试试卷和实操考试试件应由监考人员做好明确的、唯一的、不可更改的有效标记,交付焊工培训中心妥善保管。

4.8.2.5 试件的要求如下:

- a) 试件外观检查应由考委会成员进行,也可以由授权的焊工培训机构管理人员进行。
- b) 试件外观检查应使用计量检定合格的检测工具,其结果应记入相应考核标准规定的表格中,参与检查的人员应签字见证。
- c) 试件无损检测应由具备相应资格的人员,按照考核标准规定的无损检测技术条件进行;无损检测设备应是检定合格的。
- d) 无损检测应出具正规试验报告,底片与报告应予以保存。

4.8.2.6 试样及试验的要求如下:

- a) 应采用与试件钢材相适应的切割方法进行试样分割,取样的位置应符合考核标准的要求。
- b) 自有机加工设备加工或外委加工时,机加工的能力应能满足试样加工精度的要求。
- c) 试样的试验应按照相关标准进行,试验人员应是经过培训的专业人员,试验设备应是在有效期内检定合格的。如果采用外委试验的方式,试验单位应具备相应资质。
- d) 试验后应出具正规试验报告并加以保存。

4.8.2.7 考核结果的评价的要求如下:

- a) 考核结果的评价应在规定的基本知识考试(必要时)与所有检查、检测和试验完成后进行。
- b) 评价应由考委会人员或其授权人员实施。
- c) 评价应严格按照相关考核标准的要求进行,基本知识考试(必要时)与所有检查、检测和试验

报告在完成评价后存档备查。

4.8.2.8 填写证书的要求如下：

- a) 焊工合格证书的填写应符合 DL/T 679 的规定格式，考核项目代号应清晰、准确。
- b) 同时应按照 DL/T 679 规定填写“焊工技术考核汇总表”。

4.8.2.9 报批的要求如下：

- a) 焊工培训机构应在考核结果全部评价完成后，向考委会报送“焊工技术考核汇总表”；当规定由焊工培训机构填写证书时，还应报送填好的焊工合格证书。
- b) 报送的焊工考核项目应与考核前批准的焊工考核计划相对应。

4.9 考核档案

4.9.1 焊工培训机构应建立完整齐全的、反映焊工考核全过程的焊工考核档案。鼓励在有条件的情况下采用计算机管理，录入并统计焊工考核后的工程质量状况。

4.9.2 焊工考核档案应做到每人一档，档案应清晰、准确，便于检索；采用计算机管理时，应与文字档案有明晰的对应检索关系。

4.9.3 焊工考核档案应妥善保管，应符合档案管理的各项要求，同一考核项目的档案保管期限应超过两个项目有效期。

4.10 测量、分析和改进

4.10.1 焊工培训机构应策划并实施测量、分析和改进活动，以保证管理体系持续有效。

4.10.2 监视和测量

- a) 客户满意状况——焊工培训中心应确定监控客户满意状况的主管部门（人），了解客户满意状况信息，通过分析并采取措施，改进培训中心管理活动。
- b) 过程的监视和测量——焊工培训中心的质量体系文件应满足焊工培训与考核过程的控制要求，这些程序文件应能满足标准化操作流程“5W1H”（Why、What、When、Where、Who、How）要求，明确监视和测量的责任、时机、方式、方法和评价这些控制的有效性的准则。
- c) 内部管理评价——焊工培训中心应建立内部管理评价程序，每年定期由授权的人员对质量体系的所有部门（人）和质量体系所有要求的实施状况进行检查和评价。评价活动应在质量体系负责人的领导下进行，评价活动应形成正式报告，使焊工培训机构主任了解质量体系运行状况。

4.10.3 内部管理评价发现的不合格应按照 4.10.4 条的要求形成“纠正措施”或“预防措施”，并跟踪验证实施的有效性。

4.10.4 不合格控制

焊工培训中心应制定切实可行的控制过程不合格的程序，包括对不合格的识别、分析和处置措施，形成“预防措施”或“纠正措施”，使这些不合格不影响焊工培训与考核过程的实施。

4.10.5 改进

4.10.5.1 持续改进及其策划应：

- 1) 焊工培训中心应策划持续改进质量体系的过程，确保质量体系目标的实现和焊工培训与考核过程能够持续满足标准的要求。
- 2) 应通过对质量方针、质量目标的定期评审，通过开展客户满意状况分析、过程的监视和测量、内部管理评价、纠正措施和预防措施等活动，促进质量体系的持续改进。

4.10.5.2 对内部管理评价发现的管理过程的不合格和在焊工培训与考核工作中发现的重复发生的不合格，必须采取纠正措施防止不合格再发生。采取纠正措施应：

- 1) 明确不合格的事实与性质；
- 2) 分析不合格产生的原因及危害；
- 3) 制定纠正措施并评价其有效性；
- 4) 实施纠正措施并跟踪验证其有效性。

4.10.5.3 对于发现的可能发生潜在的不合格,必须采取预防措施防止不合格发生。采取预防措施应:

- 1) 明确潜在不合格的事实与发生的可能性;
- 2) 分析潜在不合格产生的原因及可能的危害;
- 3) 制定预防措施并评价其有效性;
- 4) 实施预防措施并跟踪验证其有效性。

5 审验程序

5.1 焊工培训机构根据自身的条件和特点,填写“焊工培训机构审验申请表”(见附录 A 表 A.1)报各建设集团、发电集团、省级电力公司的主管部门。

5.2 各建设集团、发电集团、省级电力公司的主管部门审核确认“焊工培训机构审验申请表”内容,经初审合格后,将“申请表”报电力行业锅监委。

5.3 电力行业锅监委汇总《焊工培训机构审验申请表》,于 15 个工作日内向申请单位发出“焊工培训机构审验受理通知书”(见附录 A 表 A.2)。

5.4 电力行业锅监委在发出“焊工培训机构审验受理通知书”后 3 个月内组织审验;排定审验计划后,于开展审验工作前 15 日通知被审验的焊工培训机构。

5.5 审验工作由电力行业锅监委组织审验组实施,审验组由 3~5 人组成,任命其中一位为审验组长。

5.6 审验工作程序。

5.6.1 审验组到达现场,协商审验工作安排。

5.6.2 由审验组长组织召开审验工作首次会议,首次会议由审验组全体成员、被审验单位领导和有关部门负责人参加,填写“焊工培训机构审验首、末次会议签到表”(见附录 A 表 A.3)。

5.6.3 会议主要内容

5.6.3.1 审验组长宣布审验范围、依据和“焊工培训机构审验计划”(见附录 A 表 A.4)。

5.6.3.2 被审验单位(焊工考试委员会和焊工培训机构)介绍单位情况,包括机构、质量管理体系及运行情况、资源状况及能力、业绩等。

5.6.4 审验工作分文件审核和现场审核两大部分。审验过程中由审验人员在按照《焊工培训机构审验内容和标准》(见附录 A 表 A.5)编制的评分表中逐条打分。

5.6.5 在全部审验工作结束后,审验组长主持召开审验组会议,被审验单位人员回避。

审验组会议汇总审验情况,根据审验中发现的不合格项和观察项,填写“焊工培训机构审验不合格项通知单”(见附录 A 表 A.6),确定审验意见及审验结论。

5.6.6 审验组会议后,审验组与被审验单位领导交换意见。交换意见的内容包括:

- a) 审验的总体情况;
- b) 被审验单位领导确认审验中发现的不合格项并签字认可;
- c) 叙述观察项、审验意见及审验结论;
- d) 被审验单位领导解释或申诉。

在双方对上述内容达成一致意见后,召开末次会议。

如果达不成一致意见,可以终止审验,由审验组长报请电力行业锅监委仲裁,仲裁后再继续审验。

5.6.7 参加末次会议的人员与首次会议相同,会议内容应包括:

- a) 审验组长重申审验范围、依据和计划;
- b) 宣读不合格项;
- c) 宣布《焊工培训中心审验报告》(见附录 A 表 A.7);
- d) 被审验单位领导表态。

完成上述内容后,审验组长宣布审验结束。

5.6.8 被审验单位按照不合格项通知单的要求,实施整改并逐项形成整改记录,报审验组长,并作为审

验文件的内容存档。

5.6.9 审验组将上述审验过程的文件和记录整理后交电力行业锅监委评审并存档。存档的文件和记录包括表 A.1~表 A.7 及相关记录。

至此, 审验工作程序完成。

5.7 电力行业锅监委根据审验组汇报的文件和资料及审验组意见, 并综合考虑下述原则决定是否批准焊工培训机构的资质。

5.7.1 在“焊工培训机构审验内容和评分表”中“必备条件”的任意项不得有 0 分;

5.7.2 在“焊工培训机构审验内容和评分表”中总得分不得少于 240 分;

5.7.3 审验组开具的不合格项通知单已经实施整改并达到了要求。

5.8 通过审验的焊工培训机构由电力行业锅监委发文批准, 并发给“电力行业焊工培训机构”资质证书和铜牌。

6 证后管理

6.1 通过审验的焊工培训机构要按照本标准规定的范围进行工作, 不断识别和满足标准的要求, 不断改善服务质量, 不断改进质量管理体系, 确保焊工考核质量。

6.2 电力行业焊工培训机构的资质有效期为 5 年。

6.3 发生下述情况之一者, 电力行业锅监委将停止或吊销其电力行业焊工培训机构的资质:

- a) 电力行业锅监委对焊工培训机构的审验过程中, 发现其存在弄虚作假行为;
- b) 焊工培训机构发生代考或提供虚假成绩的情况;
- c) 发现对焊工培训机构的投诉或举报, 经查证确实存在严重违规情况;
- d) 焊工培训机构质量管理失控, 导致恶性焊接质量事故。

7 外部监督

7.1 焊工培训机构应在所隶属的考委会的领导、指导和监督下工作, 包括焊工考核计划审核与报送、组织考试过程的监考、考试结果评定的监督、焊工合格证书的审核与报送等工作。

7.2 焊工培训机构与所属考委会应接受焊工考核监督管理委员会和电力行业锅监委的管理和监督检查。

8 申诉和投诉

8.1 焊工培训机构应建立接受和办理考生投诉和申诉的机制, 保证考核的公平、公正。

8.2 考生投诉和申诉的对象可以是考核人员或事件, 可以向焊工培训机构领导投诉和申诉, 也可以直接向焊工考核监督管理委员会和电力行业锅监委投诉和申诉。

8.3 允许考生投诉和申诉的机制和途径应文件化并让每个考生周知, 以便改进工作。

9 记录

记录表格样式见附录 A。

附 录 A
(规范性附录)
记 录 表 格 样 式

表 A.1 电力行业焊工培训机构审验申请表

焊工培训机构全称					
负 责 人				成立时间	
所属单位或部门				所属考委会	
机构基本情况					
单位地址				邮编	
联系人		联系电话	()	传真	
网址	://		E-mail	@	
拥有焊接方法	<input type="checkbox"/> SMAW <input type="checkbox"/> GTAW <input type="checkbox"/> GMAW/FCAW <input type="checkbox"/> OFW <input type="checkbox"/> SAW <input type="checkbox"/> 其他				
所辖焊工总数	I 类 人; II 类 人; III 类 人				
人 员 配 备					
姓 名	性 别	职 务	职 称	学 历	从事专业时间
培训教学和考核的质量管理体系建立情况					
质量管理体系是否建立					
管理职责及相互关系是否明确					
是否编制培训教学和考核的程序文件					
是否制定相关管理制度					
是否建立培训教学和考核档案					
焊接工艺评定文件是否齐全					
焊接工艺指导书是否齐全					

表 A.1 (续)

培训教学和考核使用的设备和设施					
教室	容纳 人的 间; 容纳 人的 间; 容纳 人的 间				
电化教学设备	<input type="checkbox"/> 计算机 <input type="checkbox"/> 多媒体投影 <input type="checkbox"/> 其他				
操作间	工位: 个; 操作架: <input type="checkbox"/> 多功能 <input type="checkbox"/> 一般; 照明: <input type="checkbox"/> 良好 <input type="checkbox"/> 自然光; 通风: <input type="checkbox"/> 强制 <input type="checkbox"/> 自然; 安全通道: <input type="checkbox"/> 良好 <input type="checkbox"/> 一般; 监控设备: <input type="checkbox"/> 具备 <input type="checkbox"/> 无				
库房	<input type="checkbox"/> 钢材及料件库; <input type="checkbox"/> 工具库; <input type="checkbox"/> 试件存放间				
焊材库	<input type="checkbox"/> 焊材库				
废料堆放场	<input type="checkbox"/> 有, 标识隔离清楚; <input type="checkbox"/> 有, 一般; <input type="checkbox"/> 无				
材料来源	<input type="checkbox"/> 有固定来源, 有质保; <input type="checkbox"/> 有固定来源, 无质保; <input type="checkbox"/> 无				
加工、断口	<input type="checkbox"/> 刨床; <input type="checkbox"/> 车床; <input type="checkbox"/> 铣床; <input type="checkbox"/> 断口机; <input type="checkbox"/> 其他				
焊接设备	名 称	型 号	单 位	数 量	完好率 (%)
检验和试验设备					
注: 自有设备					
预 审 验 意 见					
焊工培训机构 自评意见					
焊工考核委员会 预审意见					
焊工考核监督管理 委员会意见					
(盖章)					
申请单位: (盖章)		负责人:		年 月 日	

表 A.2 电力行业焊工培训机构审验受理通知书

焊工考核监督管理委员会:

_____年__月__日收到了你们寄来的_____焊工培训机构的“电力行业焊工培训机构审验申请表”，我们将在3个月内实施审验，并于实施审验前15天通知你们做好迎审的准备。

年 月 日

表 A.3 焊工培训机构审验首、末次会议签到表

[illegible]

表 A.5 培训机构审验内容和标准

序号	项目	审验内容	标 准	分 数	审 验 评 分			备注	
					符合要求	基本符合要求	不符合要求		
一	考委会、培训机构及工作人员资质	机构隶属关系及独立性	隶属于焊工考核监督管理委员会；能够独立开展工作	15	隶属正确、独立（15）	隶属正确、基本独立（10）	不符合（0）	必备条件	
		考委会	成立考委会，能够有效地对焊工考试实施管理和监督	15	能够做到（15）	一般做到（10）	不符合（0）	必备条件	
		岗位设置	管理组织健全，有行政、教务、检验、加工及料具管理、生活后勤管理等	20	齐全、有效（20）	基本齐全（16）	不符合（0）	必备条件	
		人员资质	正副主任	至少 1 人为焊接专业中级及以上职称	12	高级职称（12）	中级职称（8）	不符合（0）	必备条件
			技术负责人	焊接专业中级及以上技术职称	12	高级职称（12）	中级职称（8）	不符合（0）	必备条件
			基本知识考核人员	持电力行业焊接技术人员证书和技术职称的人员不少于 2 人	6	中级职称（6）	初级职称（4）	不符合（0）	必备条件
			操作技能指导教师	持电力行业焊工技能操作教师证的人员不少于 3 人	10	多于 3 人（10）	3 人（7）	不符合（0）	必备条件
检验人员	持有无损检验资格证书者不少于 2 人，	10	有Ⅲ级（10）	有Ⅱ级（7）	不符合（0）	必备条件			
二	设备设施	培训与考核场地	技能操作工位不少于 20 个，具有标准工作台，防火、照明、监控系统、通风良好，有安全通道	15	完全符合（15）	仅监控不齐全或无（12）	不符合（0）	必备条件	
		焊接方法	至少具有 DL/T 679 四种以上焊接方法	15	五种及以上（15）	四种（12）	不符合（0）	必备条件	
		焊接设备	在用焊接设备及表计 100%完好	5	完好（5）	基本完好（3）	不符合（0）	必备条件	
		教室	能够满足 40 人以上同时上课的正规教室，各种教学设备、设施（黑板、多媒体投影、计算机等）齐全	5	完全具备（5）	基本具备（3）	不符合（0）	必备条件	
		库房	焊材库（温度、湿度控制有效，隔离摆放，标识清晰）	7	完全具备（7）	仅摆放不完全符合（5）	无温度、湿度控制（0）	必备条件	
			有材料库、试件库、工具库	5	完全具备（5）	仅有试件库（3）	不符合（0）	必备条件	
		烘干设备	有 2 台及以上电焊条烘干箱，标识清晰，有足够数量的保温筒	8	完全具备（8）	仅保温筒数量不足（5）	不符合（0）	必备条件	
		加工设备	能够进行切割、车、刨、铣、断口等加工设备	8	完全具备（8）	缺一项设备（6）	不满足（0）		
材料来源	考核用材料能够保证质量的供货渠道，材质证明齐全	8	能够保证（8）	无供货商评价（5）	无质保书（0）	必备条件			

表 A.5 (续)

序号	项目	审验内容	标 准	分 数	审 验 评 分			备注
					符合要求	基本符合要求	不符合要求	
二	设备设施	检验手段及设备	焊缝外观检测 (全套检测工具)	4	检测工具齐全 (4)	检测工具部分齐全 (3)	仅有检测尺 (0)	
		检验手段及设备	无损探伤设备	4	自有 (4)	外委 (3)	无 (0)	
			力学性能试验 (弯曲试验、断口检查、冲击试验)	3	自有 (3)	外委 (2)	无 (0)	
			宏观、微观金相	3	具备 (3)	外委 (2)	无 (0)	
三	质量管理体系	焊工考试规程的实施细则	能准确完整地贯彻焊工考试规程, 工作程序合理、操作性强	15	能够满足要求 (15)	一般性满足要求 (12)	不满足要求 (0)	必备条件
		质量管理体系	文件化的质量管理体系, 职责和接口清晰, 质量控制程序文件齐全, 运行顺畅	20	符合、适宜 (20)	建立但一般化 (16)	无 (0)	必备条件
		焊接工艺评定和焊接工艺卡	焊接工艺评定文件符合标准, 能适应焊工培训与考核工作; 用于培训与考核的焊接工艺卡 (工艺指导书) 规范、齐全	20	齐全、适宜 (20)	基本齐全 (16)	不齐全 (0)	必备条件
		考试计划	编制齐全、规范, 实施记录完整	5	符合 (5)	一般化 (3)	无 (0)	必备条件
		考试过程监督	考试过程监督、见证齐全	5	符合 (5)	一般化 (3)	无 (0)	
		考试档案	焊工培训与考核档案齐全, 焊工合格证填写规范	5	符合 (5)	一般化 (3)	无 (0)	
四	标准建设	教职员、学员岗位标准	编制齐全、可行	5	齐全、有效 (5)	一般建立 (4)	无 (0)	
		材料管理标准	钢材、焊材的采购、入库、保管、发放、回收闭环控制	5	齐全、有效 (5)	一般建立 (3)	无 (0)	
		文件管理制度	文件、记录、档案符合规定, 修订、保管及处置的软硬件满足要求	5	齐全、有效 (5)	一般建立 (3)	无 (0)	必备条件
		机具管理制度	焊接、烘干、热处理设备和工具管理有效	5	齐全、有效 (5)	一般建立 (4)	无 (0)	
		考试管理标准	理论、实操能满足要求并受控	5	齐全、有效 (5)	一般建立 (3)	无 (0)	必备条件
		环境安全管理标准	健全、有效	5	齐全、有效 (5)	一般建立 (4)	无 (0)	

注: 表中所列人员为焊工培训机构的长期雇员, 表中所列设备为培训机构自有设备, 同一母体内其他分支机构的人员和设备按外委考虑。

表 A.6 焊工培训机构审验不合格项通知单

编号:

焊工培训机构名称				陪同人员			
受审验部门/区域				日 期			
不合格项陈述：							
不符合评分标准条款：							
不合格项严重性判断： <input type="checkbox"/> 必备条件不符合 <input type="checkbox"/> 非必备条件不符合							
对整改行动的要求： <input type="checkbox"/> 改正； <input type="checkbox"/> 制定纠正措施并予以实施							
要求完成时间： <input type="checkbox"/> 30 日内； <input type="checkbox"/> 60 日内							
验证方式： <input type="checkbox"/> 审验组长对实施纠正措施的可行性及纠正措施的实施的证实性材料评价整改的有效性							
<input type="checkbox"/> 审验组长在审验完成后 50 日内到现场验证整改工作的有效性							
审验人员						培训机构领导	
审验组长对整改行动的评价：							
结论：纠正行动是否有效： <input type="checkbox"/> 是 <input type="checkbox"/> 否							
审验组长					日期		

注：在所选择项前的□中打“√”。

表 A.7 焊工培训机构审验报告

编号:

焊工培训机构全称						
地址				审验日期		
审验依据						
所属考委会						
上级锅监部门						
焊工培训机构联系人		联系电话		传真		
审验人员姓名						
职 责	组长	成员	成员	成员	成员	成员
审验评价						
考委会、培训机构及工作人员资质（实际得 分）						
设备设施（实际得 分）						
质量管理体系（实际得 分）						

中 华 人 民 共 和 国
电 力 行 业 标 准
电力行业焊工培训机构基本能力要求
DL/T 1265 — 2013

*

中国电力出版社出版、发行
(北京市东城区北京站西街 19 号 100005 <http://www.cepp.sgcc.com.cn>)
北京九天众诚印刷有限公司印刷

*

2014 年 7 月第一版 2014 年 7 月北京第一次印刷
880 毫米×1230 毫米 16 开本 1.25 印张 33 千字
印数 0001—3000 册

*

统一书号 155123 · 1950

敬 告 读 者

本书封底贴有防伪标签，刮开涂层可查询真伪
本书如有印装质量问题，我社发行部负责退换

版 权 专 有 翻 印 必 究



关注我,关注更多好书



155123.1950

上架建议：规程规范/
电力工程/火力发电