

我该拥有何种焊工证？



焊接与切割属于特种作业，焊工技术水平的高低关系到工业、民用、国防等设施的安全运行，关系到基础设施的建设质量，关系到人民生命财产的安全。因此，焊接工作者需持证上岗。那么焊工证是不是只有一种？如果不是，究竟需要什么样的焊工证，该如何取得呢？

一、我国目前焊工持证种类

目前，焊工持证主要有四种：国家职业资格证书、锅炉压力容器压力管道特种设备焊接操作资格证、金属焊接与切割安全作业证、国际焊工合格证。

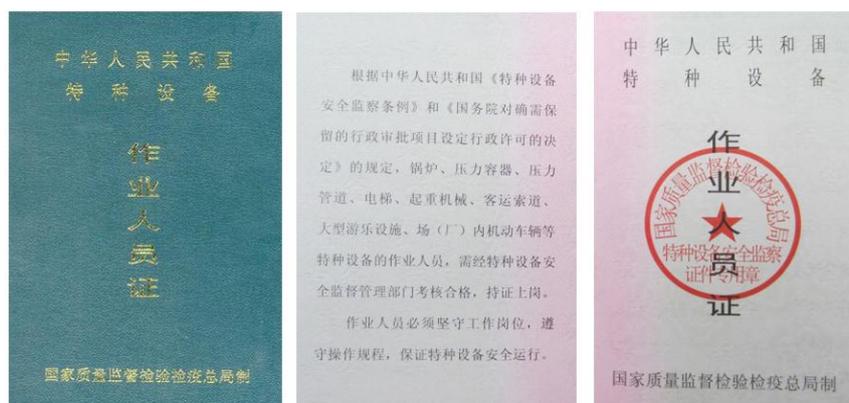
1、焊工国家职业技能资格证



由国家劳动和社会保障部门签发。众所周知，我国在计划经济时代，参照原苏联办法，把工人技术等级分为八级。改革开放后，为了与国际接轨，采用国家职业资格制，按焊接工龄、技术水平等因素综合进行鉴定，分为五级，即初级（国家职业资格五级）、中级（国家职业资格四级）、高级（国家职业资格三级）、技师（国家职业资格二级）、高级技师（国家职业资格一级）。

职业资格一级)。由于历史原因,个别持证人员并未达到国家职业标准,比如技工学校的毕业生,国家职业标准中要求焊工中级工技能必须通过两个板状试件和一个管状试件的单面焊双面成形,合格标准包括表面和内部质量。由于资金等原因,中专技工学校毕业生(焊接专业)达到国家职业标准中级的人员极少,而这一部分人都取得中级资格。加上其他因素,达到标准的持证人员较少,从而造成目前企业特别是一些技术要求较高的行业在招聘人员时,基本上不以此证作为焊工技能技术水平的依据。但是,由于这种证是国家职业资格证,国家文件明文规定企业聘用人员必须持此证。各方面走向正规后,这种证的含金量将会增加,最终将会成为主导证件。

2、锅炉压力容器压力管道特种设备焊接操作资格证



现改为《中华人民共和国特种设备作业人员证》,内注明工种,合格项次等。过去由劳动部门签发,称《锅炉压力容器焊工合格证》,内注合格项次等。由国家技术质量监督检验检疫总局各省区特种设备安全监察局签发。由有资质的焊接培训单位进行基础理论知识培训考核(通常100学时)合格后,进行技能培训考核,技能培训考核按项次进行,通常每个项次大概需培训20个工作日,考核分表面检查、内部检查、机械性能检查,均合格后签发证书。根据《锅炉压力容器压力管道焊工考试与管理规则》,焊工技能分很多项次,而每一项次又对应一定的适用范围。这样就使持证焊工在持证范围内的焊接工程质量得以保证。资格证项次主要是根据不同材料、不同规格,不同的焊接方法以及不同的焊接位置进行分项。同一种材料、同一种焊接方法又进行了分项。如:板状试件分平位(1G)、立位(3G)、横位(2G)、仰位(4G),管状试件分水平转动焊(1G)、水平固定焊(2G)、垂直固定焊(5G)、45度固定焊(6G),另外还有角焊缝也分不同位置。一般规定板状平位培训合格后才允许培训其他项次。

由于锅炉压力容器压力管道特种设备的安全运行直接关系到人民生命财产的安全,所以长期以来国家监督部门对这种证控制较严格。锅炉压力容器压力管道特种设备焊接操作资格证是目前焊接行业,大家普遍认同的,主要是因为它不受工龄、年龄等社会因素的影响,只根据焊工的实际技能技术水平。因此,目前不只是锅炉压力容器压力管道特种设备行业要求有这种证,其他行业也要求焊工持这种证。与这种证相类似的还有其他行业自行制定的标

准所发的证，如电力工业、船舶工业、核工业等都另行制定一些标准发证。由于这些行业的特殊性，要求也较严。如电力行业证，焊接管道前必需至少两个板状试件合格，增加了障碍焊等。

3、金属焊接与切割安全作业证



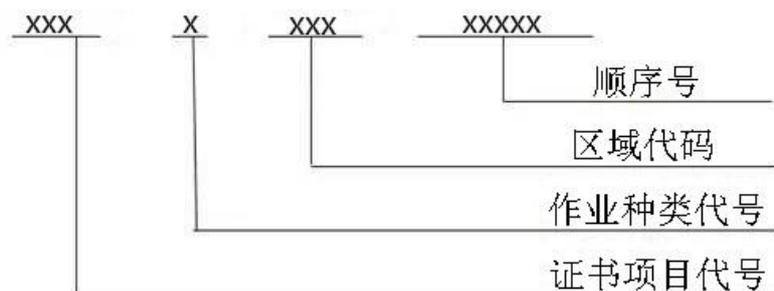
由国家安全生产监督管理部门签发。主要是进行本职业安全教育，进行简单的实习，达到焊接人员作业安全有保障，但不保证焊接操作技术水平。培训时间 100 学时，在国家安全生产监督管理部门的监督下，在具备资质的培训考核单位进行考核，由国家安全生产监督管理部门签发证书（IC 卡），此证是为了保障焊工的人身安全，是国家强制执行的，焊工必须持有，但不代表焊工的施焊技术水平。

4、国际焊工合格证

按 EN287 (ISO9606) 国际统一焊工考试标准，由欧洲焊接联合会颁发的焊工资格证（在国内也有机构办理），是企业国际招标或承揽业务的一个重要要素。它的考试方法与我国的锅炉压力容器压力管道特种设备焊接操作资格证基本相似。

二、国内焊工证的编号

国内焊工证的代码由 12 位组成，如下图所示：



证书项目代号中由两个字母和一个数字表示为 TS6，作业种类代号由一个字母组成，分别为：特种设备管理（A）、场（厂）内机动车辆作业（G）、锅炉作业（B）、客运索道作业（H）、压力容器作业（C）、大型游乐设施作业（I）、压力管道作业（D）、特种设备焊接作业（J）、电梯作业（E）、安全附件维修作业（K）、起重机械作业（F）。

区域代码由三位字母表示，含义是指首次发证部门所在地区的地区代码。地区代码基本采用 GB/T2260-1999《中华人民共和国行政区划代码》中规定的行政区划字母代码。县级

质量技术监督部门发证的编号采用所在地市的地区代码，顺序号由市级质量技术监督部门统一分配。

顺序号由五位数字表示。按首次发证部门地区所发证的该作业种类人员的顺序编号。如果超过 99999，则用字母与数字混合表示。如顺序号为 100020，则表示为 A0020；顺序号为 110020，则表示为 B0020；依次类推。

如：由北京市质量技术监督局首次发证的特种设备管理人员，总排列顺序为 100。则表示为：TS6ABJS00100。

三、焊工从业资格证考试取证

根据国家规定，从事焊接工作的人员必须取得相应的职业资格证书。取得职业资格证书必须经过相应的理论和实际操作考试，成绩合格者颁发相应的证书作为从业者的凭证，若焊工转换实施作业种类，还要进一步地经过相关取证考试。

目前，国内有很多的焊工培训机构，包括国内资质和国外资质。除了社会上相应的培训机构，很多大型企业也都有相应的培训中心，可先对员工进行培训，再统一通过委托考试取得相应的职业资格证书。焊工取证中涉及到理论知识和实际操作两部分，实际操作需在对理论知识掌握的基础上进行演练手法，理论知识能辅助焊工理解焊接作业的相关要求，提升焊工掌握实际操作水平。理论与实践相结合，多练交流需注重。

来源：摘自网络