

“才聚鸢都·技能兴潍”潍坊市职业技能竞赛
焊工工种技能竞赛考试规程
(学生组)

一、赛场纪律

1、参赛选手必须服从监考人员指挥，按“操作比赛规则”进行实际操作。凡在操作比赛中违反规则者，监考人员必须予以制止，对不听劝阻者，监考人员应立即向裁判长汇报，对参赛选手做出处理。

2、监考人员及赛场工作人员与参赛选手只能进行有关工作方面的必要联系，不得进行任何提示性交谈。其他允许进入赛场的人员，一律不准与参赛选手交谈。任何在赛场的人员，不准干扰参赛选手的正常操作。发现营私舞弊者，立即停止工作，取消其监考资格，并将情况通知其所在单位做出处理。

3、赛场内应保持肃静，不得喧哗和相互讨论。比赛过程中如出现问题，应立即向监考人员反映，得到监考人员同意方可暂停比赛，否则时间照计。

4、除当场次的参赛选手及指定负责该场次的监考人员、工作人员外，有关领导及新闻宣传报道人员应在组委会负责人陪同下进入赛场。进入赛场人员须佩戴规定的标志，并遵守赛场纪律，其他人员一律不准进入赛场。

5、监考人员和赛场工作人员如发现有不遵守以上规则的情况，应及时制止和作好记录，并迅速报告裁判长。

6、选手不符合参赛资格审查的，取消比赛资格。

7、参赛选手按抽签确定比赛场次及工位号

8、领取试件需出示选手证和抽签场次及工位号，经工作人员认可后，在试件流转卡上填写准考证的号码及比赛场次，凭试件流转卡领取试件和焊条，自行加工后进行试件组对。

9、每位选手一套试件(三个项目一次领完)。组对前选手应检查所领试件是否符合要求，一般不准调换。若有异议，由裁判长决定是否调换。

10、试件在组对过程中如不慎装废，由选手自己修复，不得调换。

11、试件组对要求见比赛项目及要求。

12、参赛选手施焊时所用的劳保用品及辅助工具应自备。

13、一经开始施焊，禁止使用电动工具。

二、定位及焊接要求

(1) 试件组对点固焊均采用与正式焊接相同的焊接方法和焊接材料。

(2) 板对接试件定位焊在坡口内的两端，定位焊每段 $\leq 20\text{mm}$ ，不允许用夹具和定位板固定试件，对接板两端不允许加引弧板和引出板。

(3) 管子对接焊试件的定位焊在正面坡口内，点固焊数不得超过二点，且定位点不允许在六点钟位置，每段长 $\leq 15\text{mm}$ 。

(4) 组对试件的间隙、钝边、反变形均由选手自定。

(5) 试件焊接时的高度不超过 1.2m ，焊接过程中不得随意取下和任意改变焊接位置

(6) 板材对接采用同一个方向，焊接不得任意跳焊，其它层数的方向和打底焊方向一致。

(7) 管子对接固定焊采用两半圆自下而上焊接。

(8) 比赛正式开始后一律不准使用电动工具

三、实际操作比赛要求

1、选手在正式比赛前 15 分钟，凭比赛抽签号(场次，工位)在监考人员带领下到试件保管室和焊条烘烤室领取试件及焊条(焊丝)，以发令信号为准，开赛迟到 10 分钟及以上者，按自动弃权处理。

2、选手试电流只能在专门发给的试板上进行，不准在夹具上试电流，否则按违反考场规则处理。

3、施焊过程中(包括焊缝层间清理)均应在焊接支架上进行，不得再变换位置和方向。如遇清理焊缝使试件移位，应在监考人员监督下恢复原位。试件未焊完不准取下(不包括最后表面清理)。不得在试件上作任何标记(包括电弧划伤)，否则，该单项按 0 分处理。

4、施焊过程中，若试件焊废不予补发，但允许选手在比赛时间内自行手工修复。焊缝的正反表面不准修复补焊，若经修复则该试件不予评分。

5、由于外界原因(电源或其它无法抗拒的因素)而影响操作时，选手有权提出，经裁判长核实情况，若确定该试件的质量已受影响，可调换正在施焊的这一试件，时间另计。

6、比赛过程中，选手若需休息、饮水、上洗手间，一律计

算在操作时间内。

7、焊条按比赛规定的规格发放，参赛选手必须按各项目指定的焊条规格进行施焊，若发现违反规定者，该试件不予评分，比赛结束后，参赛选手应清理现场。

8、比赛完毕，选手应认真清理试件表面的焊渣、飞溅，但不能破坏试件焊缝的外形。清理好的试件交监考人员检查，监考人员如发现选手对试件未清理干净，有权督促选手返工。对清理好的试件由监考人员会同选手将试件交指定地点封号，并在流转卡上双方签字，由监考人员交保密员密封。

9、保密员在接到试件后，用统一规格的薄铁板将密码钢印号封闭，其封闭点焊处应在统一规定的部位。

10、保密员在封闭的薄铁板上再进行编号(明码)后交裁判组进行评分。全部评分完毕后，在工作委员会主持下启封焊件及流转卡，核对钢印编号，评定最终成绩。

四、建议参赛选手自备工具

序号	名称	规格	精度	数量
1	面罩、手套			各1
2	锤子			1
3	凿子	尖口、圆头、平头等		若干
4	锉刀			1
5	钢丝刷			1
6	钢锯条			若干
7	手钳			1
8	活动扳手	300mm		1

9	角磨机			1
10	内磨机			1
11	钨极	$\Phi 2.4$		若干
12	尖嘴钳			1
13	手电筒			1