附件4

2022年曾都区“技能之光点亮未来”

职业技能大赛焊工技术文件

1. **赛项名称**

赛项名称：焊接技术

赛项内容：SMAW、GMAW、焊接

**二、竞赛内容**

（一）在规定的时间内，选手独立完成实际操作考试的考核内容。

（二）实操竞赛内容：焊条电弧焊、气体保护焊。

**三、竞赛方式**

（一）竞赛以个人赛方式进行。

（二）组织机构：在技能大赛组委会与执委会的指导下，在赛区组委会与执委会的领导下，下设本赛项专家组、裁判组、仲裁组和监督组等工作机构。

（三）竞赛采取单场次，由赛项执委会按照竞赛日程组织各参赛人员公开抽签，确定各参赛人员抽签顺序号。

（四）赛场的赛位统一编制赛位号，参赛人员比赛前40分钟到赛项指定地点接受检录，进场前20分钟抽签决定赛位号，抽签结束后，随即按照抽取的赛位号进场，然后在对应的赛位上完成竞赛规定的竞赛任务，比赛时间为30分钟。赛位号由参赛选手抽取，抽取赛位号的步骤：

1.抽签由赛场工作人员主持；

2.参赛选手随机抽取赛位号，并在赛位记录单上签名确认；

3.抽签结果由赛项办公室密封后统一保管，在评分结束后开封统计成绩。

**四、竞赛试题**

焊工技能实操技术的范围要求：参考书《国家职业资格培训教程-焊工（基础知识）》《国家职业资格培训教程-焊工（初级技能 中级技能 高级技能）》《职业技能鉴定指导-焊工》劳动出版社：ISBN7-5045-3576-1、ISBN7-5045-3819-1、ISBN7-5045-4026-1

**（1）实际操作内容如下：**

1.板对接立焊（手工电弧焊）

2.板对接立焊（气体保护焊）

**（2）竞赛项目配分：**

实际操作技能竞赛配分表

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 项目 | 外观检查 | 射线检测 | 单项满分 |
| SMAW | 50分 | 50分 | 100分 |
| GMAW | 50分 | 50分 | 100分 |

五、**技术平台**

1.根据竞赛要求，完成设备、器材及线路的安装，使其符合安装工艺规范。暂拟定下列型号设备：

焊机：NB-350HD

二氧化碳气体保护电弧焊机型号：NBC-350

2.材料要求：

（1）焊条型号：E5015；规格：Φ2.5 ；Φ3.2mm ；Φ4.0mm。

 （2）药芯焊丝 型号：E501T-1(或同等规格焊材)；规格：Φ1.2mm 。

（3）二氧化碳：纯度99.8%；氩气：纯度99.9%；

（4）钢板要求：材质Q235、规格δ=8～12mm；

比赛用工件材料、焊接材料、焊接辅助材料、气体、工件检测等由大赛组委会准备或企业赞助。

3.工具

由大赛组委会统一提供，每工位配备一副全位置焊接支架。