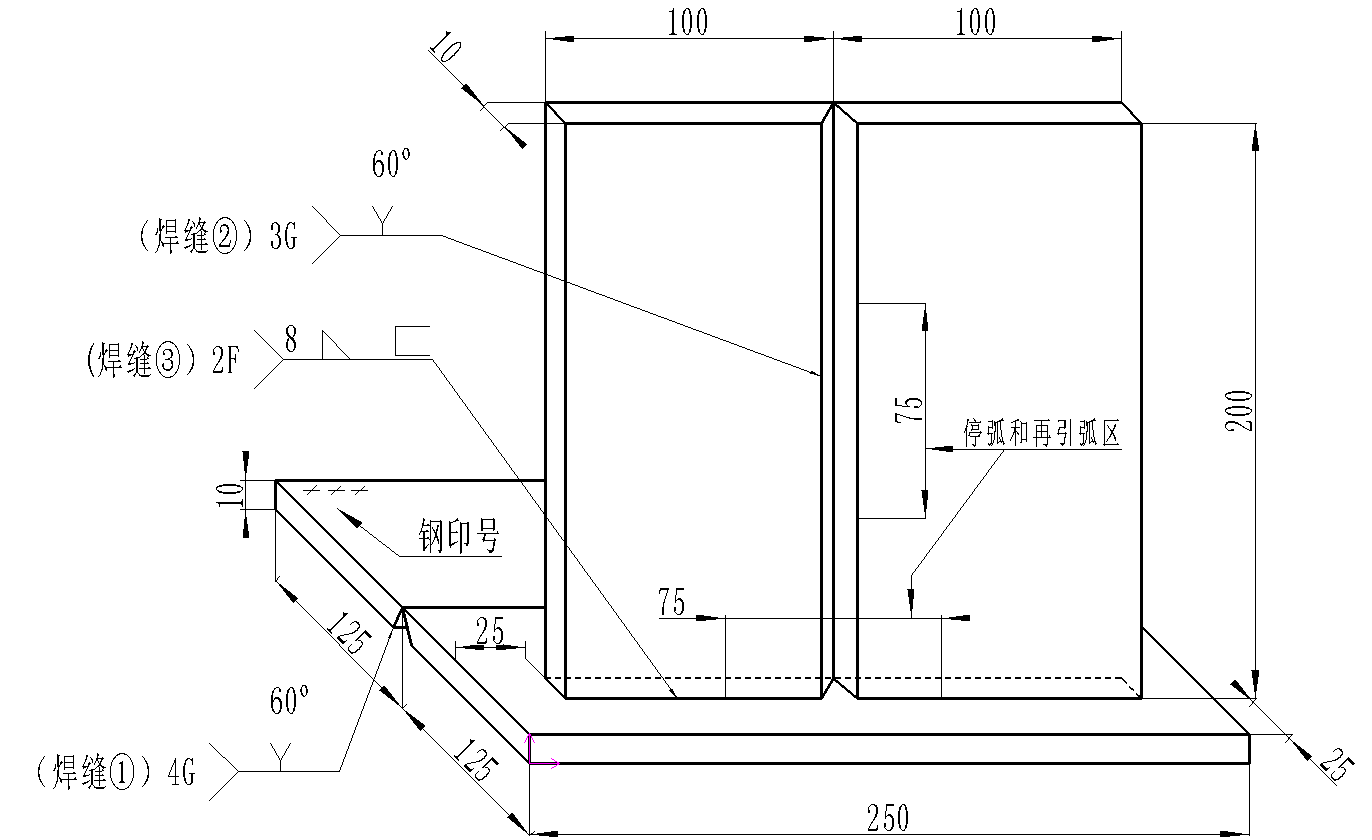
**焊接技术比赛试卷1**

请在180分钟（3小时）内完成下列两项任务：

一、模块1：组合件焊接（70分）

材料Q235：单位mm



技术要求：

1.焊接方法：焊缝➀为111，焊缝➁、➂为135。

2.对接焊缝➀、➁要求单面焊双面成形。

3.对接焊缝钝边与间隙自定。

4.焊件坡口60°，两端不得安装引弧板、熄弧板。

5.焊件一经施焊不得任意更换和改变焊接位置。

6.点固焊时允许做反变形、点固焊要求一次完成。

二、模块2、钨极氩弧不锈钢堆焊（25分）

母材材料Q235，厚度δ=10mm，150X150mm

焊丝材料ER308，Φ2.0mm



技术要求：

1. 在Q235钢板上用填丝氩弧焊方法堆焊出如上图的图案。
2. 堆焊不允许使用脉冲，必须用恒流的直流。

3.未注明圆角R3mm。

4.焊缝表面须保持焊后状态，盖面焊缝严禁化学清理、钢丝刷打磨。

5.焊缝正面进行外观检查。

6.焊件为水平位置放置施焊。

7.不允许强制冷却。

8.焊枪采用：WP-17，喷嘴使用8号，不允许使用内置导流件。

三**、职业素养（5分）**

（1）设备操作的规范性；

（2）工具、量具、仪器仪表的使用；

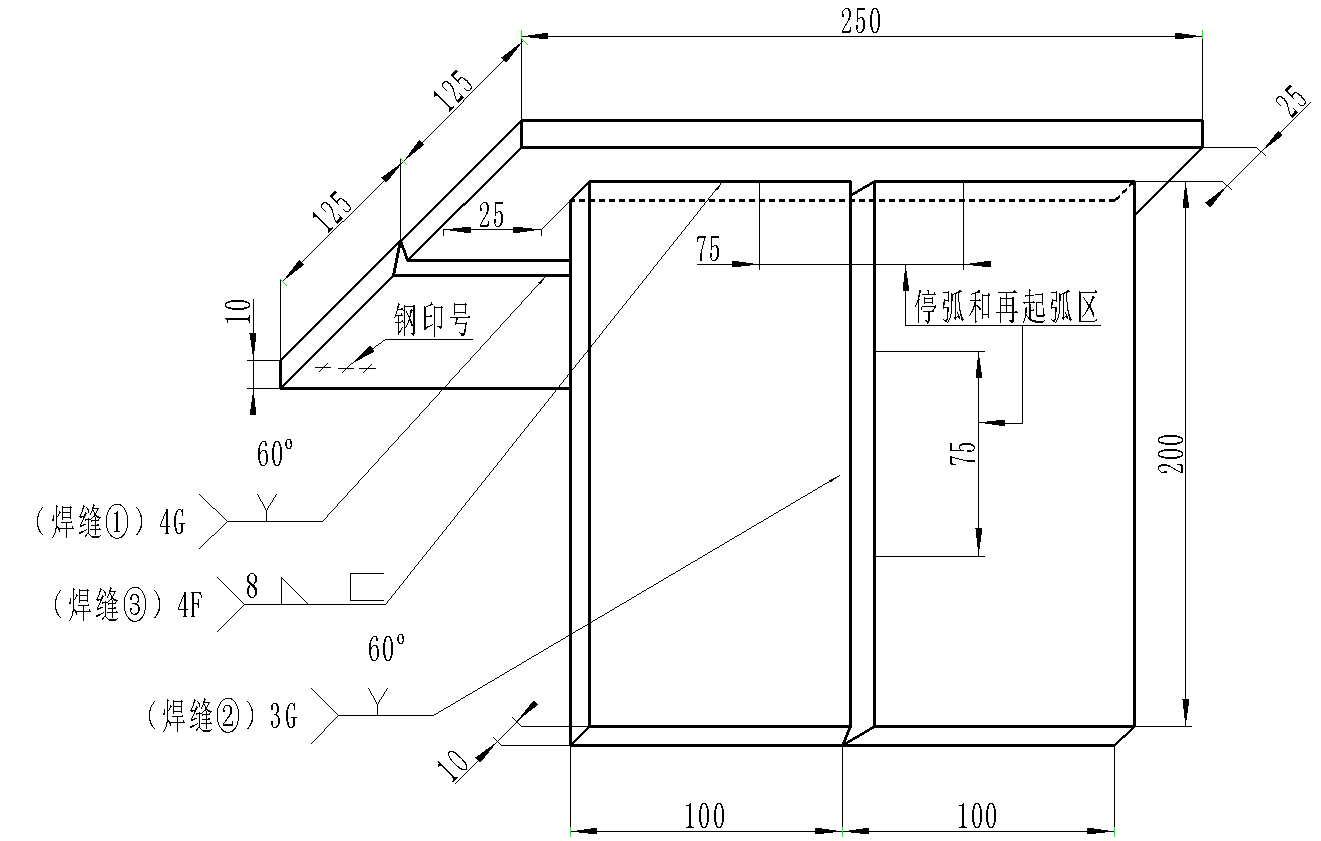
（3）现场的安全，文明生产。

**焊接技术比赛试卷2**

请在180分钟（3小时）内完成下列两项任务：

一、模块1：组合件焊接（70分）

材料Q235：单位mm



技术要求：

1.焊接方法：焊缝➀为111，焊缝➁、➂为135。

2.对接焊缝➀、➁要求单面焊双面成形。

3.对接焊缝钝边与间隙自定。

4.焊件坡口60°，两端不得安装引弧板、熄弧板。

5.焊件一经施焊不得任意更换和改变焊接位置。

6.点固焊时允许做反变形、点固焊要求一次完成。

二、模块2、钨极氩弧不锈钢堆焊（25分）

母材材料Q235，厚度δ=10mm，150X150mm

焊丝材料ER308，Φ2.0mm



技术要求：

1.在Q235钢板上用填丝氩弧焊方法堆焊出如上图的图案。

2.堆焊不允许使用脉冲，必须用恒流的直流。

3.未注明圆角R3mm。

4.焊缝表面须保持焊后状态，盖面焊缝严禁化学清理、钢丝刷打磨。

5.焊缝正面进行外观检查。

6.焊件为水平位置放置施焊。

7.不允许强制冷却。

8.焊枪采用：WP-17，喷嘴使用8号，不允许使用内置导流件。

三**、职业素养（5分）**

（1）设备操作的规范性；

（2）工具、量具、仪器仪表的使用；

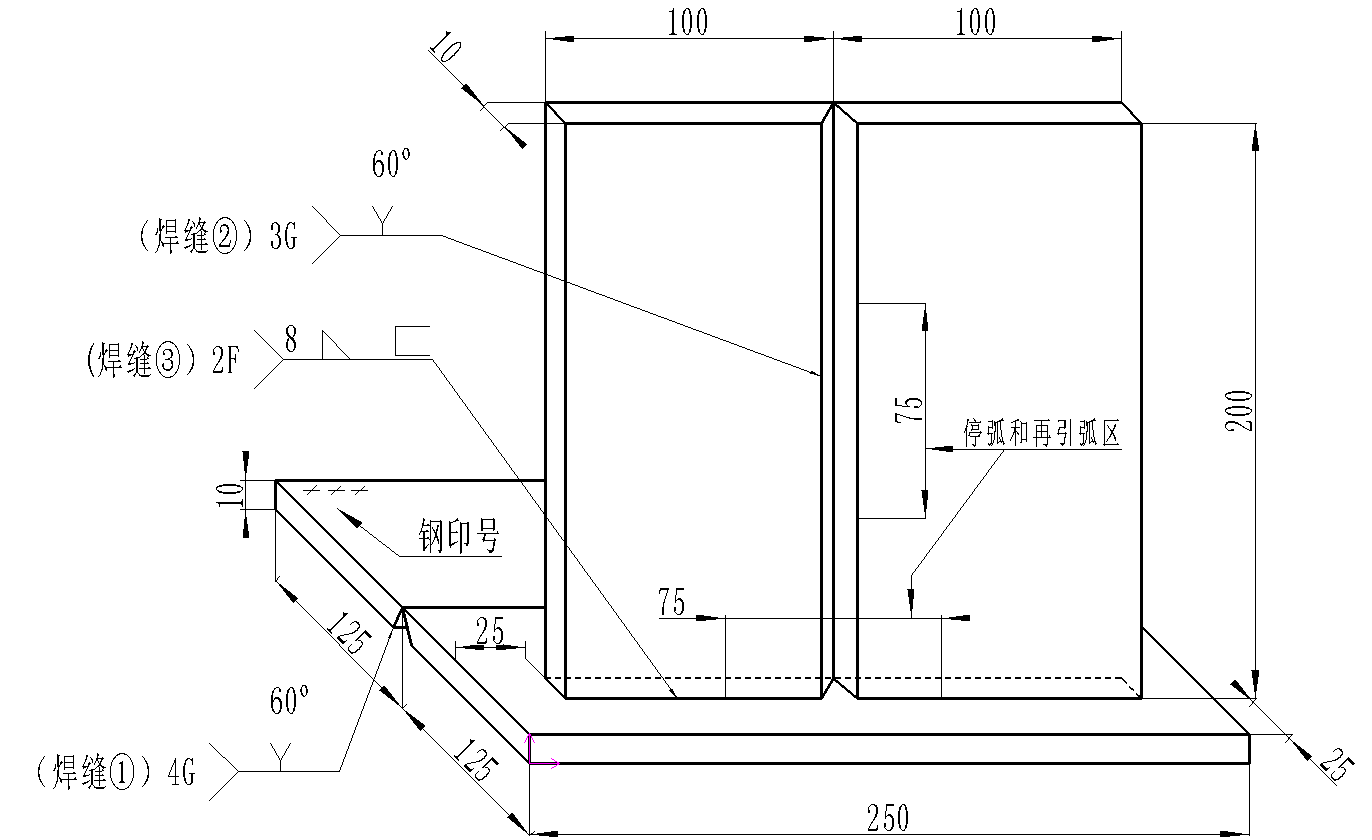
（3）现场的安全，文明生产。

**焊接技术比赛试卷3**

请在180分钟（3小时）内完成下列两项任务：

一、模块1：组合件焊接（70分）

材料Q235：单位mm



技术要求：

1.焊接方法：焊缝➀、➂为111，焊缝➁为135。

2.对接焊缝➀、➁要求单面焊双面成形。

3.对接焊缝钝边与间隙自定。

4.焊件坡口60°，两端不得安装引弧板、熄弧板。

5.焊件一经施焊不得任意更换和改变焊接位置。

6.点固焊时允许做反变形、点固焊要求一次完成。

二、模块2、钨极氩弧不锈钢堆焊（25分）

母材材料Q235，厚度δ=10mm，150X150mm

焊丝材料ER308，Φ2.0mm



技术要求：

1.在Q235钢板上用填丝氩弧焊方法堆焊出如上图的图案。

2.堆焊不允许使用脉冲，必须用恒流的直流。

3.未注明圆角R3mm。

4.焊缝表面须保持焊后状态，盖面焊缝严禁化学清理、钢丝刷打磨。

5.焊缝正面进行外观检查。

6.焊件为水平位置放置施焊。

7.不允许强制冷却。

8.焊枪采用：WP-17，喷嘴使用8号，不允许使用内置导流件。

三**、职业素养（5分）**

（1）设备操作的规范性；

（2）工具、量具、仪器仪表的使用；

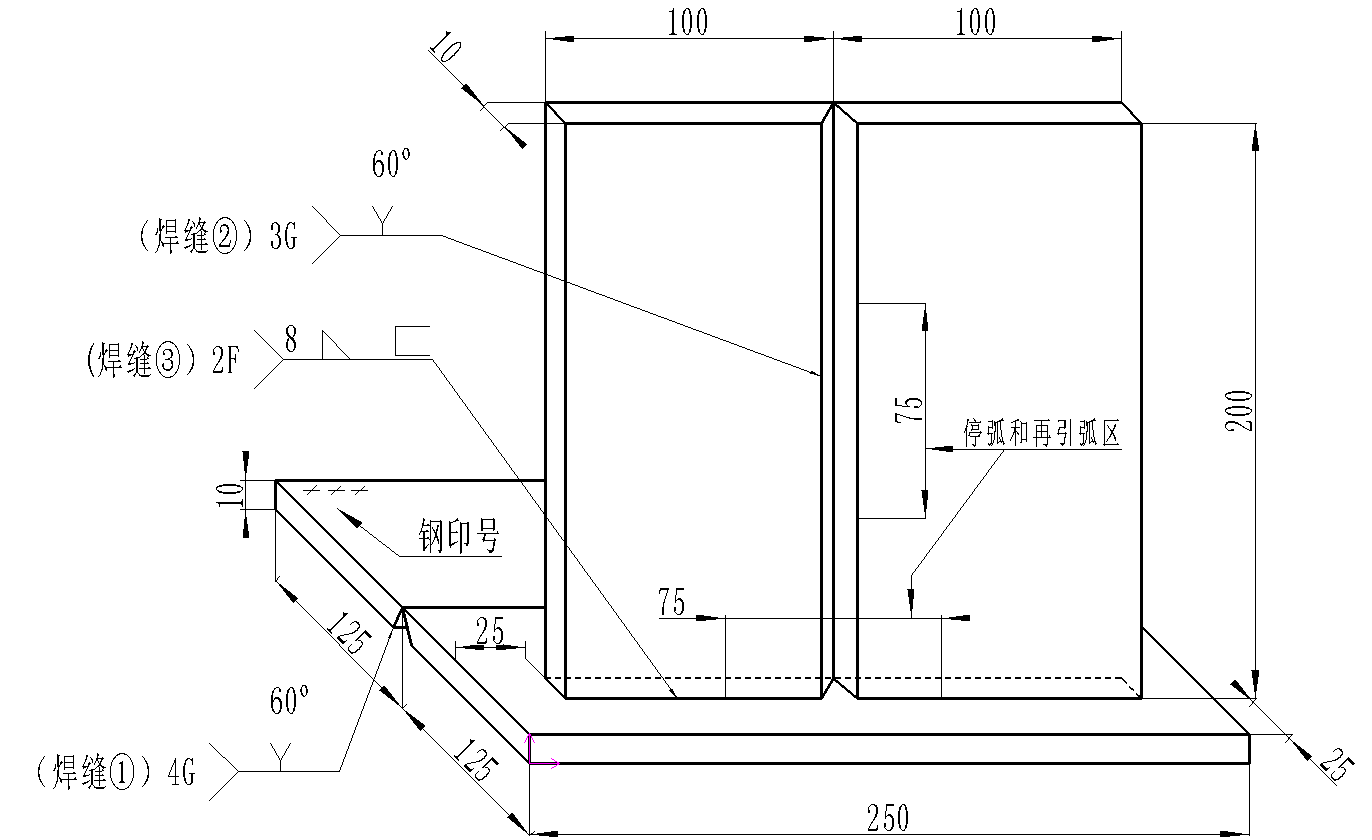
（3）现场的安全，文明生产。

**焊接技术比赛试卷4**

请在180分钟（3小时）内完成下列两项任务：

一、模块1：组合件焊接（70分）

材料Q235：单位mm



技术要求：

1.焊接方法：焊缝➀为111，焊缝➁、➂为136。

2.对接焊缝➀、➁要求单面焊双面成形。

3.对接焊缝钝边与间隙自定。

4.焊件坡口60°，两端不得安装引弧板、熄弧板。

5.焊件一经施焊不得任意更换和改变焊接位置。

6.点固焊时允许做反变形、点固焊要求一次完成。。

二、模块2、钨极氩弧不锈钢堆焊（25分）

母材材料Q235，厚度δ=10mm，150X150mm

焊丝材料ER308，Φ2.0mm



技术要求：

1.在Q235钢板上用填丝氩弧焊方法堆焊出如上图的图案。

2.堆焊不允许使用脉冲，必须用恒流的直流。

3.未注明圆角R3mm。

4.焊缝表面须保持焊后状态，盖面焊缝严禁化学清理、钢丝刷打磨。

5.焊缝正面进行外观检查。

6.焊件为水平位置放置施焊。

7.不允许强制冷却。

8.焊枪采用：WP-17，喷嘴使用8号，不允许使用内置导流件。

三**、职业素养（5分）**

（1）设备操作的规范性；

（2）工具、量具、仪器仪表的使用；

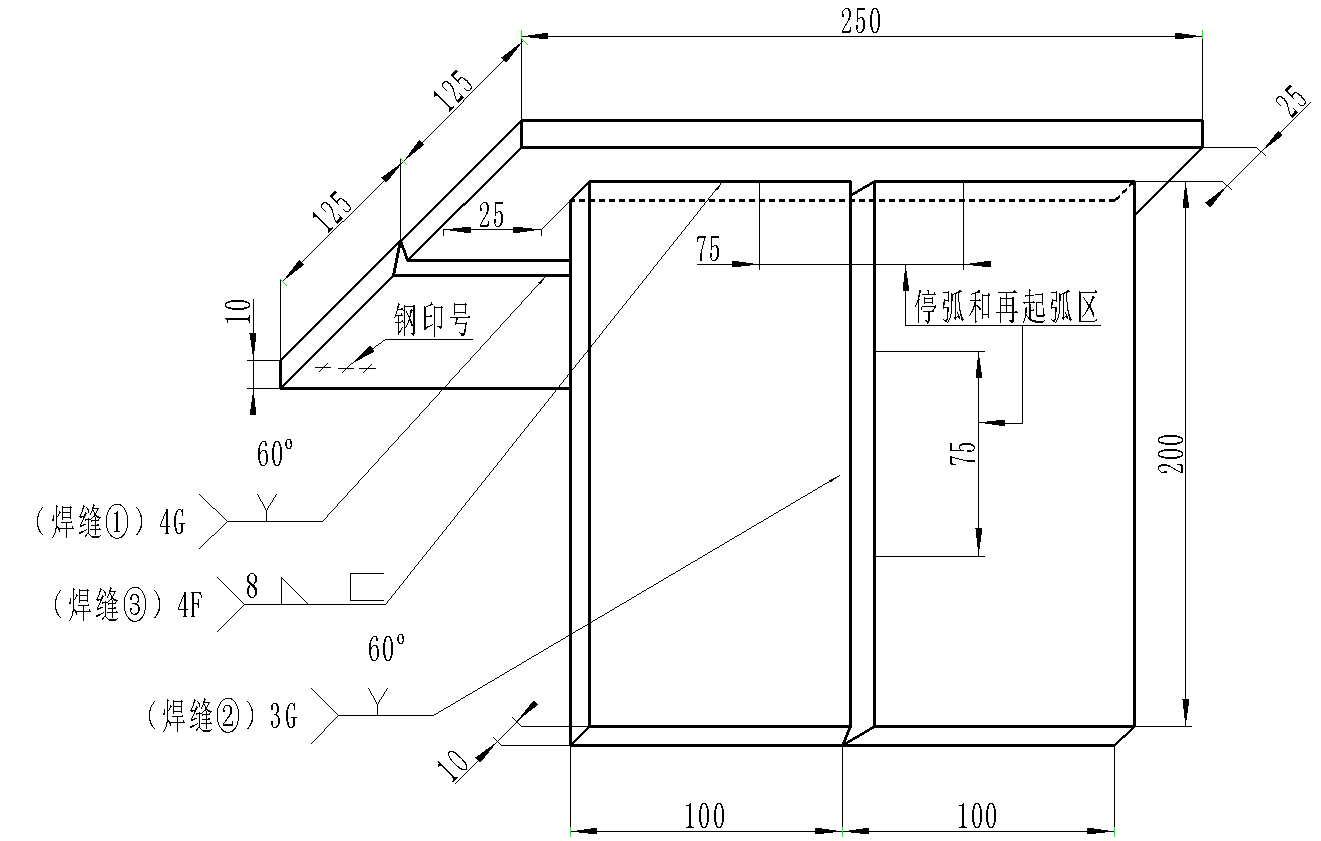
（3）现场的安全，文明生产。

**焊接技术比赛试卷5**

请在180分钟（3小时）内完成下列两项任务：

一、模块1：组合件焊接（70分）

材料Q235：单位mm



技术要求：

1.焊接方法：焊缝➀为111，焊缝➁、➂为136。

2.对接焊缝➀、➁要求单面焊双面成形。

3.对接焊缝钝边与间隙自定。

4.焊件坡口60°，两端不得安装引弧板、熄弧板。

5.焊件一经施焊不得任意更换和改变焊接位置。

6.点固焊时允许做反变形、点固焊要求一次完成。

二、模块2、钨极氩弧不锈钢堆焊（25分）

母材材料Q235，厚度δ=10mm，150X150mm

焊丝材料ER308，Φ2.0mm



技术要求：

1.在Q235钢板上用填丝氩弧焊方法堆焊出如上图的图案。

2.堆焊不允许使用脉冲，必须用恒流的直流。

3.未注明圆角R3mm。

4.焊缝表面须保持焊后状态，盖面焊缝严禁化学清理、钢丝刷打磨。

5.焊缝正面进行外观检查。

6.焊件为水平位置放置施焊。

7.不允许强制冷却。

8.焊枪采用：WP-17，喷嘴使用8号，不允许使用内置导流件。

三**、职业素养（5分）**

（1）设备操作的规范性；

（2）工具、量具、仪器仪表的使用；

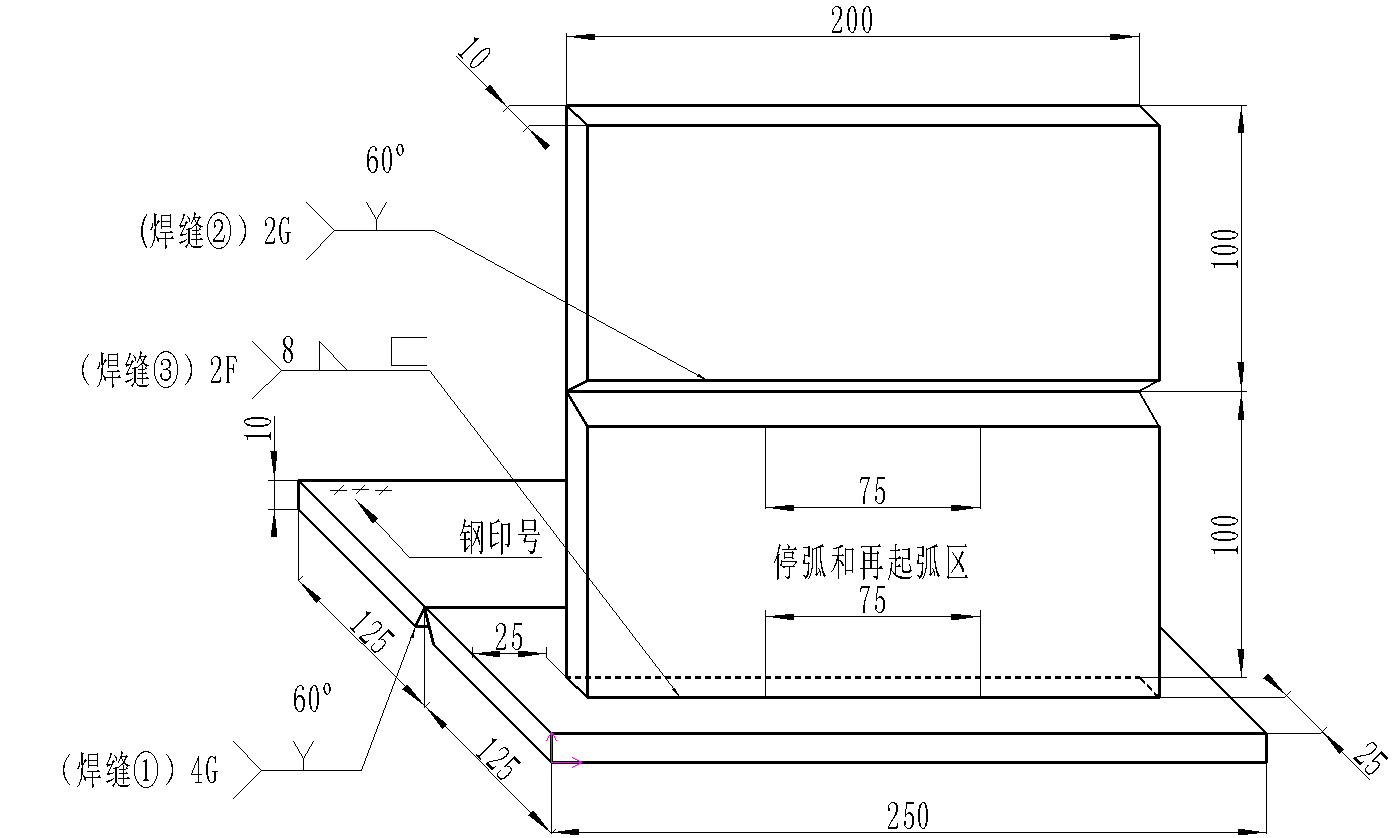
（3）现场的安全，文明生产。

**焊接技术比赛试卷6**

请在180分钟（3小时）内完成下列两项任务：

一、模块1：组合件焊接（70分）

材料Q235：单位mm



技术要求：

1.焊接方法：焊缝➀为111，焊缝➁、➂为135。

2.对接焊缝➀、➁要求单面焊双面成形。

3.对接焊缝钝边与间隙自定。

4.焊件坡口60°，两端不得安装引弧板、熄弧板。

5.焊件一经施焊不得任意更换和改变焊接位置。

6.点固焊时允许做反变形、点固焊要求一次完成。

二、模块2、钨极氩弧不锈钢堆焊（25分）

母材材料Q235，厚度δ=10mm，150X150mm

焊丝材料ER308，Φ2.0mm



技术要求：

1.在Q235钢板上用填丝氩弧焊方法堆焊出如上图的图案。

2.堆焊不允许使用脉冲，必须用恒流的直流。

3.未注明圆角R3mm。

4.焊缝表面须保持焊后状态，盖面焊缝严禁化学清理、钢丝刷打磨。

5.焊缝正面进行外观检查。

6.焊件为水平位置放置施焊。

7.不允许强制冷却。

8.焊枪采用：WP-17，喷嘴使用8号，不允许使用内置导流件。

三**、职业素养（5分）**

（1）设备操作的规范性；

（2）工具、量具、仪器仪表的使用；

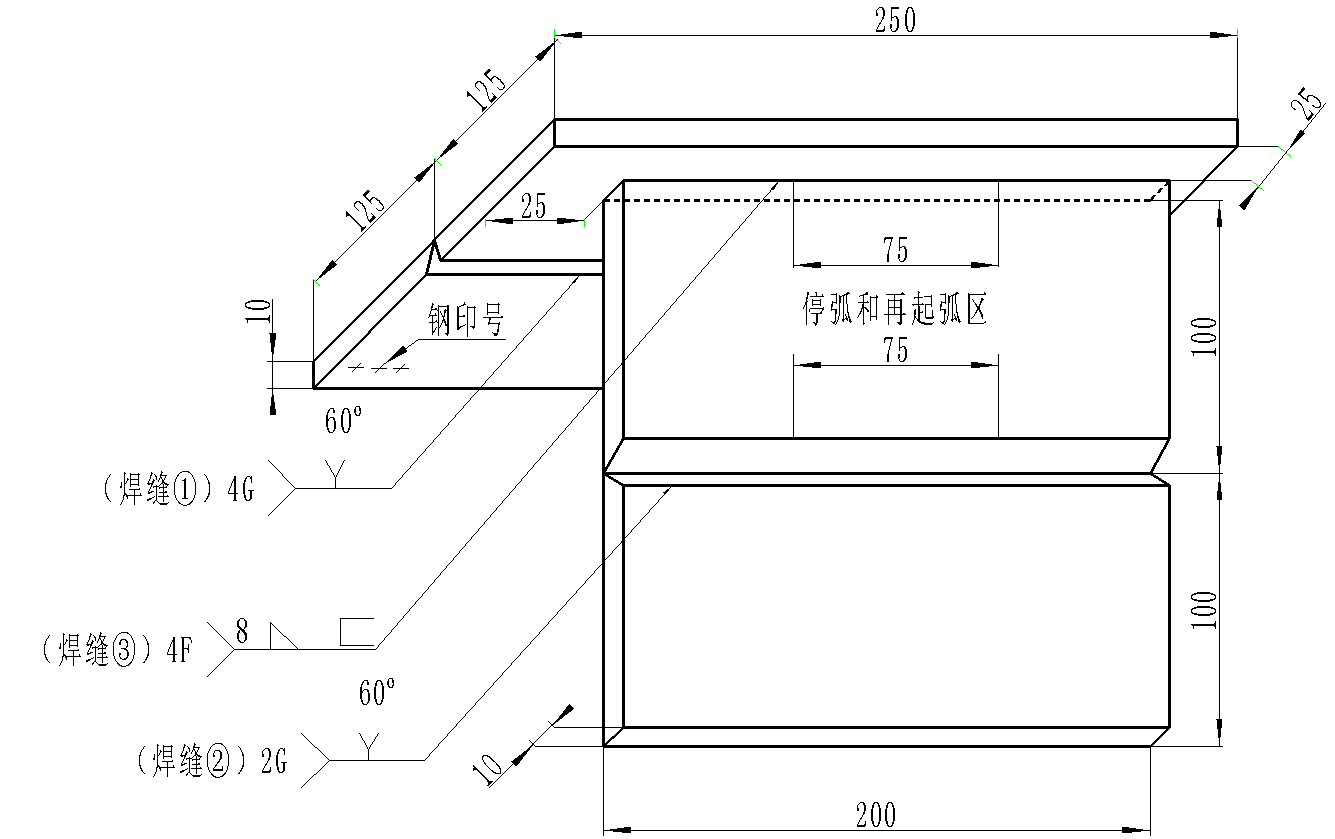
（3）现场的安全，文明生产。

**焊接技术比赛试卷7**

请在180分钟（3小时）内完成下列两项任务：

一、模块1：组合件焊接（70分）

材料Q235：单位mm



技术要求：

1.焊接方法：焊缝➀为111，焊缝➁、➂为135。

2.对接焊缝➀、➁要求单面焊双面成形。

3.对接焊缝钝边与间隙自定。

4.焊件坡口60°，两端不得安装引弧板、熄弧板。

5.焊件一经施焊不得任意更换和改变焊接位置。

6.点固焊时允许做反变形、点固焊要求一次完成。

二、模块2、钨极氩弧不锈钢堆焊（25分）

母材材料Q235，厚度δ=10mm，150X150mm

焊丝材料ER308，Φ2.0mm



技术要求：

1.在Q235钢板上用填丝氩弧焊方法堆焊出如上图的图案。

2.堆焊不允许使用脉冲，必须用恒流的直流。

3.未注明圆角R3mm。

4.焊缝表面须保持焊后状态，盖面焊缝严禁化学清理、钢丝刷打磨。

5.焊缝正面进行外观检查。

6.焊件为水平位置放置施焊。

7.不允许强制冷却。

8.焊枪采用：WP-17，喷嘴使用8号，不允许使用内置导流件。

三**、职业素养（5分）**

（1）设备操作的规范性；

（2）工具、量具、仪器仪表的使用；

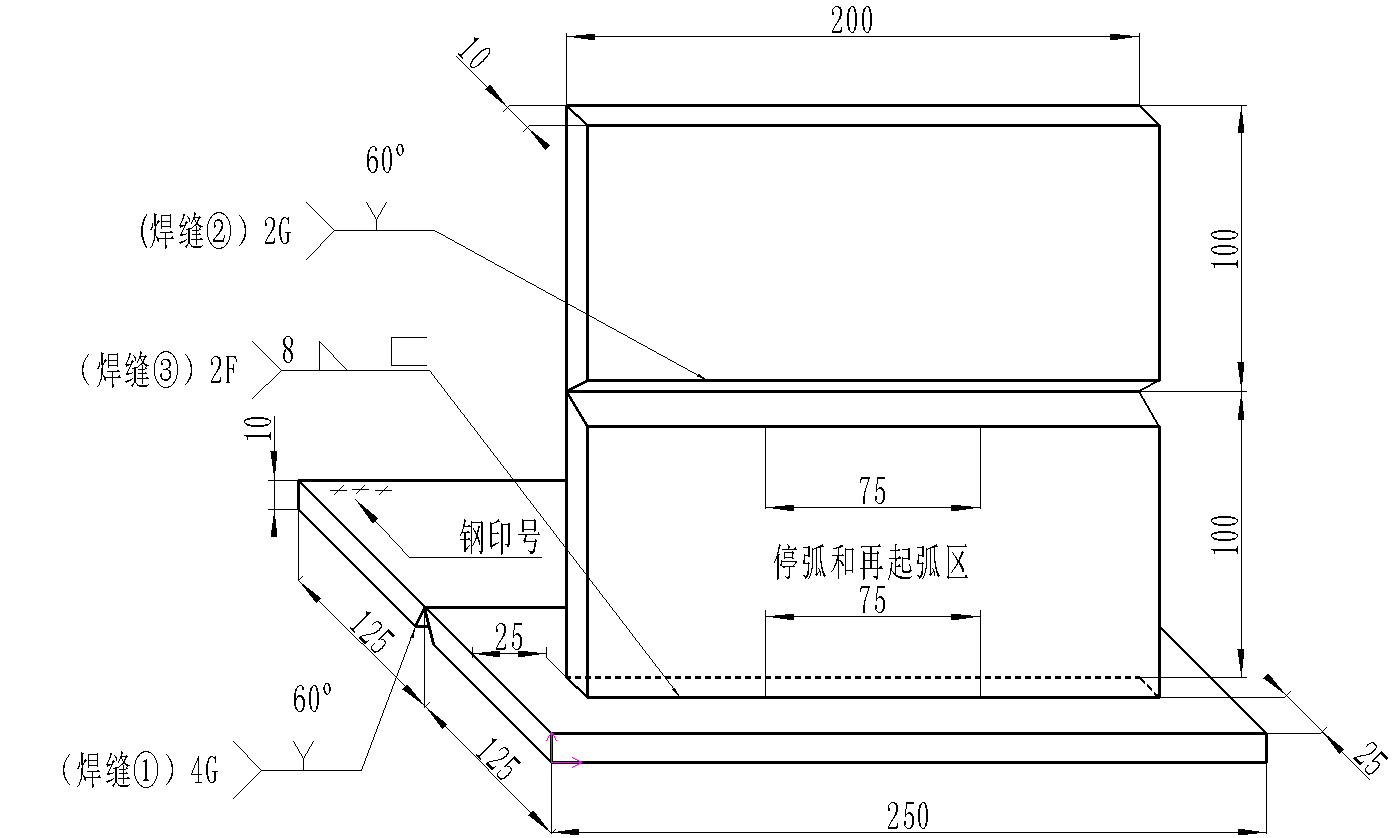
（3）现场的安全，文明生产。

**焊接技术比赛试卷8**

请在180分钟（3小时）内完成下列两项任务：

一、模块1：组合件焊接（70分）

材料Q235：单位mm



技术要求：

1.焊接方法：焊缝➀、➂为111，焊缝➁为136。

2.对接焊缝➀、➁要求单面焊双面成形。

3.对接焊缝钝边与间隙自定。

4.焊件坡口60°，两端不得安装引弧板、熄弧板。

5.焊件一经施焊不得任意更换和改变焊接位置。

6.点固焊时允许做反变形、点固焊要求一次完成。

二、模块2、钨极氩弧不锈钢堆焊（25分）

母材材料Q235，厚度δ=10mm，150X150mm

焊丝材料ER308，Φ2.0mm



技术要求：

1.在Q235钢板上用填丝氩弧焊方法堆焊出如上图的图案。

2.堆焊不允许使用脉冲，必须用恒流的直流。

3.未注明圆角R3mm。

4.焊缝表面须保持焊后状态，盖面焊缝严禁化学清理、钢丝刷打磨。

5.焊缝正面进行外观检查。

6.焊件为水平位置放置施焊。

7.不允许强制冷却。

8.焊枪采用：WP-17，喷嘴使用8号，不允许使用内置导流件。

三**、职业素养（5分）**

（1）设备操作的规范性；

（2）工具、量具、仪器仪表的使用；

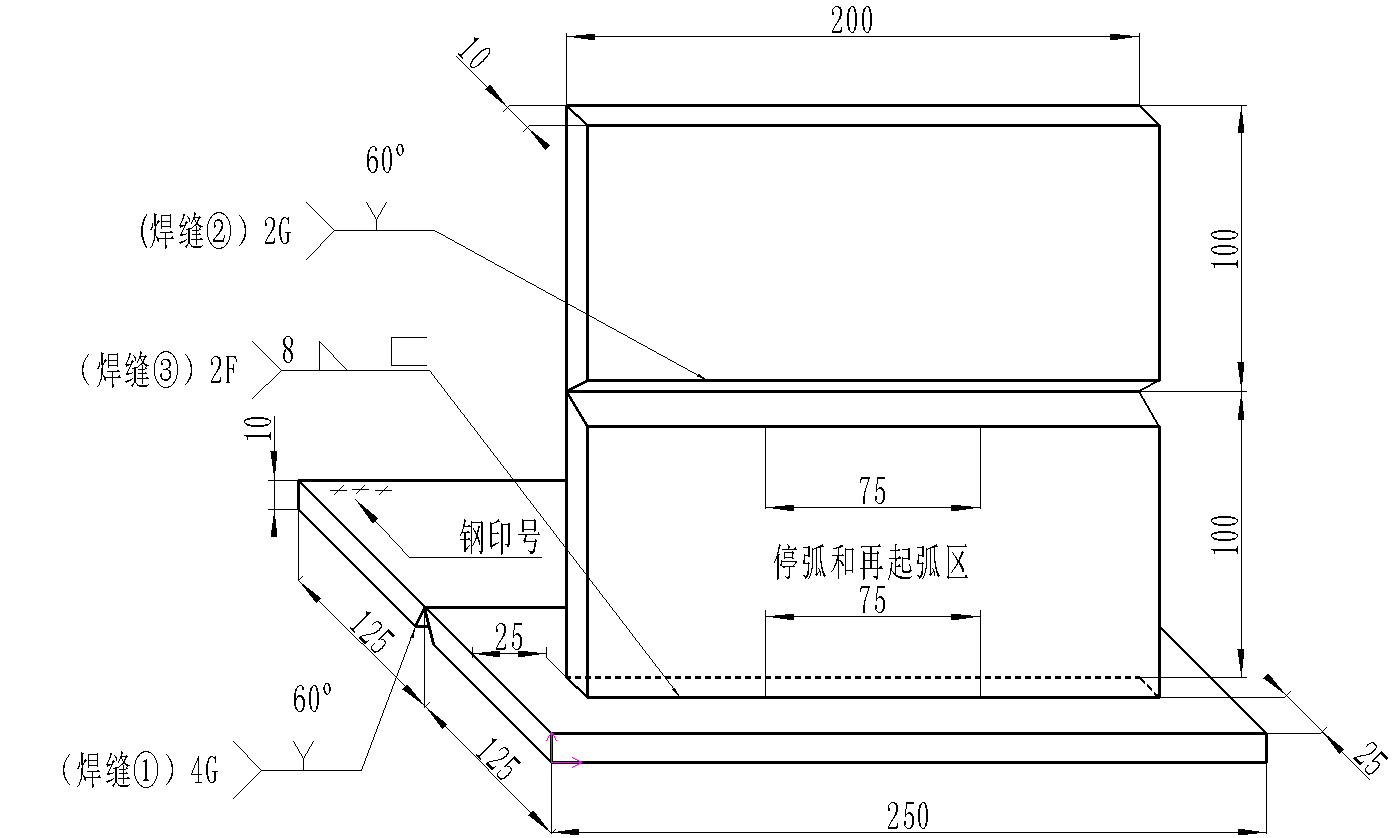
（3）现场的安全，文明生产。

**焊接技术比赛试卷9**

请在180分钟（3小时）内完成下列两项任务：

一、模块1：组合件焊接（70分）

材料Q235：单位mm



技术要求：

1.焊接方法：焊缝➀为111，焊缝➁、➂为136。

2.对接焊缝➀、➁要求单面焊双面成形。

3.对接焊缝钝边与间隙自定。

4.焊件坡口60°，两端不得安装引弧板、熄弧板。

5.焊件一经施焊不得任意更换和改变焊接位置。

6.点固焊时允许做反变形、点固焊要求一次完成。

二、模块2、钨极氩弧不锈钢堆焊（25分）

母材材料Q235，厚度δ=10mm，150X150mm

焊丝材料ER308，Φ2.0mm



技术要求：

1.在Q235钢板上用填丝氩弧焊方法堆焊出如上图的图案。

2.堆焊不允许使用脉冲，必须用恒流的直流。

3.未注明圆角R3mm。

4.焊缝表面须保持焊后状态，盖面焊缝严禁化学清理、钢丝刷打磨。

5.焊缝正面进行外观检查。

6.焊件为水平位置放置施焊。

7.不允许强制冷却。

8.焊枪采用：WP-17，喷嘴使用8号，不允许使用内置导流件。

三**、职业素养（5分）**

（1）设备操作的规范性；

（2）工具、量具、仪器仪表的使用；

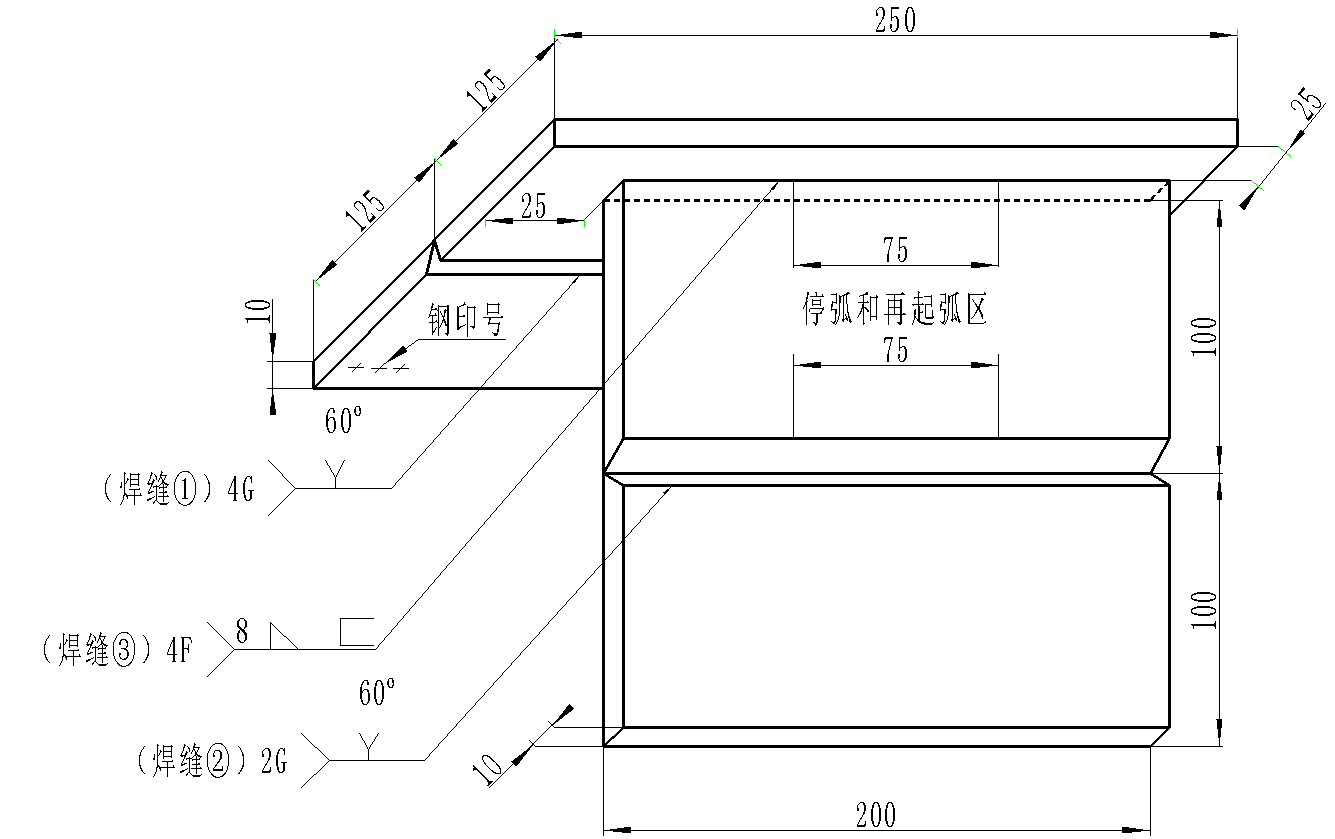
（3）现场的安全，文明生产。

**焊接技术比赛试卷10**

请在180分钟（3小时）内完成下列两项任务：

一、模块1：组合件焊接（70分）

材料Q235：单位mm



技术要求：

1.焊接方法：焊缝➀为111，焊缝➁、➂为136。

2.对接焊缝➀、➁要求单面焊双面成形。

3.对接焊缝钝边与间隙自定。

4.焊件坡口60°，两端不得安装引弧板、熄弧板。

5.焊件一经施焊不得任意更换和改变焊接位置。

6.点固焊时允许做反变形、点固焊要求一次完成。

二、模块2、钨极氩弧不锈钢堆焊（25分）

母材材料Q235，厚度δ=10mm，150X150mm

焊丝材料ER308，Φ2.0mm



技术要求：

1.在Q235钢板上用填丝氩弧焊方法堆焊出如上图的图案。

2.堆焊不允许使用脉冲，必须用恒流的直流。

3.未注明圆角R3mm。

4.焊缝表面须保持焊后状态，盖面焊缝严禁化学清理、钢丝刷打磨。

5.焊缝正面进行外观检查。

6.焊件为水平位置放置施焊。

7.不允许强制冷却。

8.焊枪采用：WP-17，喷嘴使用8号，不允许使用内置导流件。

三**、职业素养（5分）**

（1）设备操作的规范性；

（2）工具、量具、仪器仪表的使用；

（3）现场的安全，文明生产。