

诸 暨 市 总 工 会 文 件

诸暨市人力资源和社会保障局

诸总工〔2020〕11号

关于举办2020年诸暨市“方达环保杯” 焊工职业技能大赛的通知

各镇乡（街道）工会（总工会），有关企业工会：

为进一步助推高技能人才队伍建设，弘扬工匠精神，引领职工职业技能发展，根据全市职业技能大赛总体部署，经研究，决定举办2020年诸暨市“方达环保杯”焊工职业技能大赛，现将有关事项通知如下：

一、竞赛项目

焊工（市级一类竞赛项目）

二、竞赛组织

本次大赛由诸暨市总工会、诸暨市人力资源和社会保障局主办；浙江方达环保有限公司承办；诸暨技师学院、绍兴市韩瑜钳焊技能大师工作室协办。

为加强对本次竞赛组织领导，成立大赛组委会（具体名单见附件1）。

三、参赛对象与报名

1、企业组:

参赛对象为在诸暨企业单位从事本职业（工种）岗位工作满1年的职工（每家企业限3人报名）。各参赛单位工会于2020年10月10日前派代表到诸暨市暨南路9号诸暨国际商贸城C区一楼二街C₁0480——C₁0487“格博机电”报名，填写《2020年诸暨市“方达环保杯”焊工技能大赛报名表（企业）》（附件2），交纳身份证复印件1份、2寸彩色照片1张，同时领取《比赛时间表》。联系电话：0575-87008678；87008688；18957519826。联系人：章团结。

2、社会组:

参赛对象为在诸暨从事本职业（工种）岗位工作满1年的自由从业人员。请于2020年10月10日前直接到诸暨市暨南路9号国际商贸城C区一楼二街C10480 - C10487“格博机电”报名，填写《2020年诸暨市“方达环保杯”焊工技能大赛报名表（社会）》（附件3），交纳身份证复印件1份、2寸彩色照片1张，同时领取《比赛时间表》。联系电话：0575-87008678；87008688；18957519826。联系人：章团结。

已获得本项目市级以上（含市级）技术能手称号的人员不再参加本次竞赛。

四、竞赛内容

本次竞赛按焊工国家职业标准高级工要求命题，适当增加新知识、新技术、新工艺、新技能等内容，分理论知识（笔试）

和技能操作两部分。详见《2020年诸暨市“方达环保杯”焊工技能大赛技术文件》（见附件4）。

五、竞赛时间与地点

（一）竞赛时间：2020年10月18日（请于10月18日上午7:30前报到）

（二）竞赛地点：诸暨技师学院（诸暨市暨阳街道学院路2号）

六、竞赛奖励

（一）大赛按企业组设一等奖1名，二等奖3名，三等奖6名，优胜奖10名；社会组设一等奖1名，二等奖2名，三等奖3名，优胜奖10名。对竞赛前三名选手颁发“诸暨市技术能手”荣誉证书并给予奖励。企业组设团体优秀奖和优秀组织奖各1个，颁发奖杯、荣誉证书并给予奖励。

（二）对获本次大赛三等奖以上的选手，符合评选条件、评选要求的，将优先推荐进入“诸暨工匠”库。

（三）获得第一名（理论和操作均合格）的选手，由诸暨市人力资源和社会保障局核发焊工技师职业资格证书，获得第二、第三名（理论和操作均合格、已拥有焊工高级工证书）的选手，由诸暨市人力资源和社会保障局核发焊工技师职业资格证书，其余理论和实际操作均合格的选手，由诸暨市人力资源和社会保障局核发高级焊工职业资格证书。

- 附件：1. 2020 年诸暨市“方达环保杯”焊工技能大赛组委会成员名单
2. 2020 年诸暨市“方达环保杯”焊工技能大赛报名表(企业)
3. 2020 年诸暨市“方达环保杯”焊工技能大赛报名表(社会)
4. 2020 年诸暨市“方达环保杯”焊工技能大赛技术文件



2020 年 7 月 29 日

抄送：绍兴市总工会，绍兴市人力资源和社会保障局

诸暨市总工会办公室

2020 年 7 月 29 日印发

附件 1:

2020 年诸暨市“方达环保杯”焊工技能大赛 组委会成员名单

主 任: 陈海裕 诸暨市总工会副主席

副主任: 宣森森 诸暨市人力资源和社会保障局副局长
章团结 浙江方达环保有限公司董事长

成 员: 何建军 诸暨市总工会经济工作部部长
陈少华 诸暨市职业技能开发指导中心主任
王铁江 诸暨技师学院校长
吕伟玲 诸暨市职业技能开发指导中心副主任
韩 瑜 绍兴市韩瑜钳焊技能大师工作室领办人

附件 2:

2020 年诸暨市“方达环保杯”焊工技能大赛参赛报名表（企业）

企业工会（盖章）:

年 月 日

序号	姓 名	性 别	职 务	身份证号码	学 历	现有职业 资格等级	所在单位	联系方式	备 注
1			领队						
2			选手						
3			选手						
4			选手						

备注: ①填写参赛报名表的同时, 须提供选手身份证复印件 1 份、白底二寸彩照 2 张以及所在单位 3 个月的社会保险缴纳证明; ②请于 10 月 10 日前送达报名地点。

附件 3:

2020 年诸暨市“方达环保杯”焊工技能大赛参赛报名表(社会)

年 月 日

序号	姓 名	性 别	职 务	身份证号码	学 历	现有职业 资格等级	所在单位	联系方式	备 注
1			选手						
2			选手						
3			选手						
4			选手						
4			选手						
5			选手						

备注: ①填写参赛报名表的同时,须提供选手身份证复印件 1 份、白底二寸彩照 2 张;

②请于 10 月 10 日前送达报名地点。

附件 4:

2020 年诸暨市“方达环保杯”焊工职业技能大赛技术文件

一、竞赛标准

本次技能竞赛的技术标准，以《焊工国家职业标准》中级工与高级工要求为依据，根据行业发展实际等内容。

二、竞赛内容与时间

（一）竞赛内容

决赛包括理论知识（笔试）和实际操作两部分。

（二）竞赛时间

1、理论知识竞赛（笔试）时间 60 分钟，满分 100 分。

2、实际操作竞赛总时间 120 分钟，包括组队装配、焊接与后清理时间，时间到关闭电源强行交试板，会在结束前 15 分钟给予提示。

（三）成绩计算

竞赛总成绩由理论知识和实际操作比赛两部分组成。竞赛总成绩作为参赛队和参赛选手名次排序的依据。

1、理论知识成绩占总成绩的 30%。

2、实际操作成绩占总成绩的 70%。（仰板 40%，立板 30%）

如总成绩相同，则实际操作成绩高者为先。

如实际操作成绩相同，则以仰板成绩高者为先。

三、竞赛的范围

（一）理论知识

1、理论考试范围以《职业技能鉴定指导—焊工》标准中的中级工内容为主、高级工部分内容为辅。

2、试题类型：判断题、单选题、多选题。

（二）实际操作竞赛

1、焊工比赛分两个项目，详见下表：

比赛项目	材质	试件规格	焊接方法	焊材规格 焊条规格任选	坡口角度
板（4G）	Q235	250×10×125	SMAW	Φ2.5Φ3.2/Φ4.0	单侧 30° ±1°
板（3G）	Q235	250×10×125	SMAW	Φ2.5Φ3.2/Φ4.0	单侧 30° ±1°

备注：实际操作项目见附图。

2、评分办法及要求

(1)实际操作单项满分为 100 分，外观分。

(2)焊缝的检验要求：

①焊板试件，两端各 20mm 不评分

②评分标准评分表

（三）竞赛场地

1、赛点：诸暨技师学院

2、操作场地：韩瑜技能大师工作室焊接实训中心

四、比赛的相关规定

（一）理论考试

1、参赛选手提前 10 分钟进入考场，按指定座位号入座并将参赛证、身份证放桌上，由监考裁判员查验。

2、理论考试采用笔试、闭卷方式。

3、赛前须按竞赛规则准备好参赛用品，严禁携带比赛违禁的物品进入赛场，手机放入信封内。

4、考试开始后迟到 10 分钟及以上者，按自动弃权处理。考试开始 30 分钟后方可离开考场，并不得在考场周围喧哗、逗留。

5、考试试卷的填写，按照比赛的统一规定填写。试卷其他位置不得有任何标记，来暗示自己的身份，如有发现按作弊处理。

6、考试过程中，如有问题可举手示意，由监考人员负责处理。如问题涉及考题，监考人员不得做任何解释和暗示。

7、考试结束，一律停止答题，并将答卷扣放在桌面上，待监考

人员收卷后，迅速离开考场。

8、参赛选手应遵守考场纪律，服从监考人员的指挥，独立完成答卷。选手违反竞赛规则、作弊和弃权，一律按 0 分处理。

（二）实际操作

1、一般要求

(1)比赛选手在竞赛前 30 分钟，到考试场地检录、抽取比赛工位号。然后到相应工位调试焊机并确认试件和焊材。开赛迟到 10 分钟及以上者，按自动弃权处理。

(2)组对完成后，需举手示意监考，对组对完成的试件进行位置标记，并检查组对是否符合要求。

(3)焊接完成后需举手示意裁判记录实际焊接时间，以备成绩相同者的排序。

(4)比赛时间到，选手应立即停止操作。

2、组对与上架

(1)试件在比赛前 15 分钟由工作人员配发到工位。选手应检查试件是否符合要求。试件一般不予调换，若有异议，由裁判决定是否调换。

(2)试件在组对过程中出现问题，由选手自行修复，不得调换试件。

(3)组对时试件的间隙、钝边、反变形，均由选手自定。

(4)试件的定位焊应使用与正式焊接相同的焊接方法和材料。

(5)对接板的定位焊应在两端，两端不允许加引弧板和引出板；

(6)选手应严格按照组对时所作标记进行上架焊接。

(7)选手施焊时的劳保用品及辅助工具应自备。

(8)监考应对每名选手的各道工序认真填写监考记录，对组对不符合要求的试件应通知选手重新组对。

(10)未按上述规定进行焊接操作的，该试件判为 0 分。

3、施焊操作

(1)所有试件均采用单面焊双面成形。

(2)焊接过程中，试件不准拿下或移动、更改焊接位置。

(3)试板对接焊采用一个方向焊接，不得由中间向两端焊或由两端向中间焊，所有层次的焊接方向要一致，盖面焊采用单道焊。

(4)违反上述规定，该试件判为 0 分。

4、其他相关规定

(1)焊接工艺参数只能在比赛配发的专用试板上进行，不得在工位配备的工装夹具上进行。

(2)焊接过程中，如遇清理焊缝使试件移位，应在监考监督下恢复原位。试件未焊完不准取下。

(3)组对完成上架后，**禁止使用电动工具**清根清理。

(4)不得在试件上做任何标记，更不能有电弧擦伤。

(5)施焊工程中，试件焊废不予补发，但允许选手自行手工修复，焊缝的正、反面不准修复补焊。

(6)比赛过程中，允许选手休息、饮水、上洗手间，但其耗时计入比赛时间内。

(7)由于不可抗拒因素影响操作时，由选手提出，经裁判长核实情况后裁决。

(8)比赛完毕后，选手应认真清理试件表面的焊渣、飞溅，但不能破坏焊缝的原始成形。清理好的试件交监考检查，如未清理干净，监考应提示并监督选手返工。对清理好的试件，由工作人员会同监考、选手在工位内将试件封号后，在比赛监考记录上签字。

(9)工作人员应负责回收每场比赛用剩的焊材。

(三)参赛选手允许自备工具

面罩、手套、锤子、凿子、锉刀、钢丝刷、砂纸、钢直尺、活动

扳手、角磨机、钢丝钳、钢锯条、劳动防护用品（工作服、鞋、帽、平光镜）。

（四）赛场纪律

1、参赛选手应尊重并服从监考，按本规定进行实际操作。在操作比赛过程中凡违反规则者，监考应予以制止，对劝阻不听者，监考应立即向裁判长汇报，对违规行为做出处理。

2、监考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，不得干扰参赛选手的正常操作。发现裁判营私舞弊，应立即停止其工作，并将情况通知竞赛督查组做出处理。

3、赛场内不得喧哗和相互讨论。选手在比赛过程中如发现问题，应立即向监考反映，得到监考同意方可暂停比赛，否则时间照计。

4、除当场次的参赛选手及指定负责该场的监考、工作人员外，有关领导及新闻宣传人员应在组委会负责人的陪同下进入赛场；参观者应在组委会工作人员陪同下进入赛场，进入赛场人员均需佩戴规定的标志并遵守赛场纪律。未经允许，其他人员一律谢绝进入赛场。

（五）裁判员须知

1、裁判应按分工岗位，尽职尽责、准确公正地做好竞赛的组织、管理和评定工作。

2、裁判员上岗工作时，必须佩带裁判员胸牌。

3、裁判员应按规则要求秉公执裁，不徇私、不作弊。

4、除赛场监考外，其余裁判员不得与选手接触。

5、竞赛期间各岗位工作的裁判除工作需要外，不得相互串岗。

6、赛场监考不得在选手竞赛作业时，在选手旁故意长时间逗留，影响选手正常发挥。

7、全体裁判人员应服从裁判长得指挥，工作中如出现意见分歧，应报告裁判长，由裁判长组织协商裁定。

8、各裁判员在工作中应认真做好记录。

9、所有 0 分和判废试件均应报告裁判长复核、确认。

10、在组委会未公布比赛成绩前，不得对外透露评分情况。

11、裁判员如违反上述规定，按裁判员管理规定处理。

（六）申诉与仲裁

1、申诉

（1）参赛队对不符合竞赛规定的设备、工具，有失公正的评判、奖励，以及对工作人员的违规行为等，均可提出申诉。

（2）申诉应在竞赛结束后 1 小时内提出，超过时效将不予受理。申诉时，应按照规定的程序由参赛队领队向相应赛项仲裁委员会递交书面申诉报告。报告应对申诉事件的现象、发生的时间、涉及到的人员、申诉依据与理由等进行充分、实事求是的叙述。事实依据不充分、仅凭主观臆断的申诉将不予受理。申诉报告须有申诉的参赛选手、领队签名。

2、仲裁

赛区设仲裁委员会。接受由代表队领队提出的对裁判结果的申诉。仲裁委员会在接到申诉后的 1 小时内组织复议，并及时反馈复议结果。

（七）其他事项

本大赛技术文件的最终解释权归大赛组委会。

（八）比赛指定焊材及焊机

1、焊材

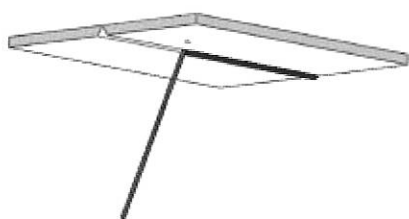
焊材厂家	材料名称	型号
天津金桥焊材集团有限公司	焊条	E5015

2、焊机

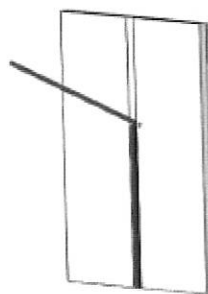
焊机厂家	焊条/电焊机	
由赛场提供		

五、比赛内容

技术文件附图



仰焊位置 PE (4G*)



向上立焊位置 PF (3G uphill*)

板状对接（4G、3G）外观评分表

分数权重： 4G=40%、 3G=30%

考试批次： 工位号： 试件编号： 本项得分：

序号	检查项目	评判标准及得分	评判等级				评测数据	实得分数
			I	II	III	IV		
1	焊缝余高	尺寸标准	0~1	>1~2	>2~3	<0, >3		
		得分标准	10分	6分	3分	0分		
2	焊缝高度差	尺寸标准	≤1	>1~2	>2~3	>3		
		得分标准	10分	6分	3分	0分		
3	焊缝宽度	尺寸标准	17~19	>17, ≤19	>16, ≤20	>15, ≤21		
		得分标准	10分	6分	3分	0分		
4	焊缝宽度差	尺寸标准	≤1	>1~2	>2~3	>3		
		得分标准	10分	6分	3分	0分		
5	咬边	尺寸标准	无咬边	≤0.5, ≤2mm	≤0.5, ≤8mm	>0.5>10mm		
		得分标准	10分	6分	3分	0分		
6	背面凹	尺寸标准	0~0.5	>0.5~1	>1~2	>2		
		得分标准	10分	6分	3分	0分		
7	背凸有凹0	尺寸标准	0~0.5	>0.5~1	>1~2	>2		
		得分标准	10分	6分	3分	0分		
8	角变形	尺寸标准	0~1	>1~2	>2~3	>3		
		得分标准	10分	6分	3分	0分		
9	错边	尺寸标准	0~0.5	>0.5~1	>1~2	>2		
		得分标准	10分	6分	3分	0分		
10	电弧擦伤	尺寸标准	无	1处且≤3mm	1处且≤10mm	>1处且>10mm		
		得分标准	10分	6分	3分	0分		

注：表面有裂纹、夹渣、气孔、未熔合等缺陷或出现焊件修补、未完成，该项作0分处理。

评判长：记录员：

评判员：

