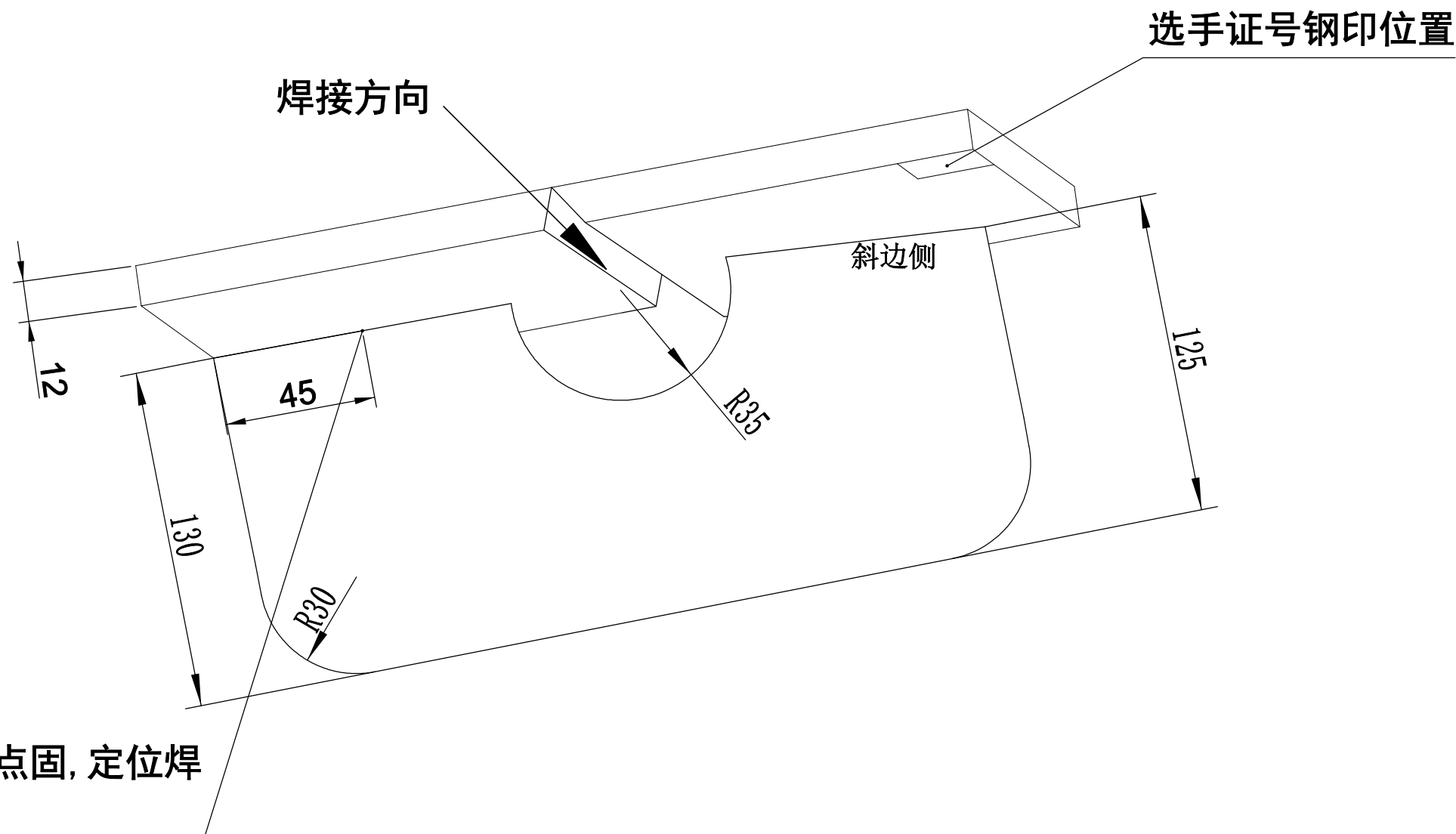


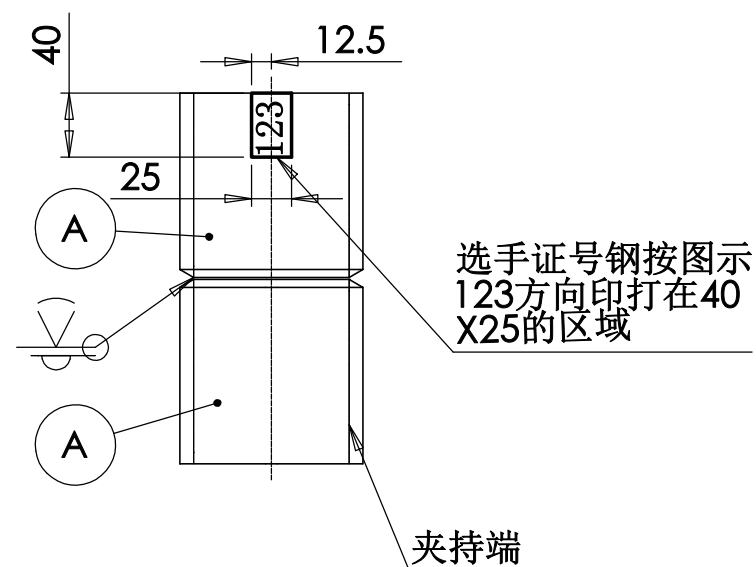


- 注:
1. 焊接位置: 4G
  2. 焊接方法: SMAW111
  3. 试件规格: 250x125x12, 单边30°坡口 (2件)
  4. 材料: Q235B钢板
  5. 组对间隙自定
  6. 两端20mm范围不评分

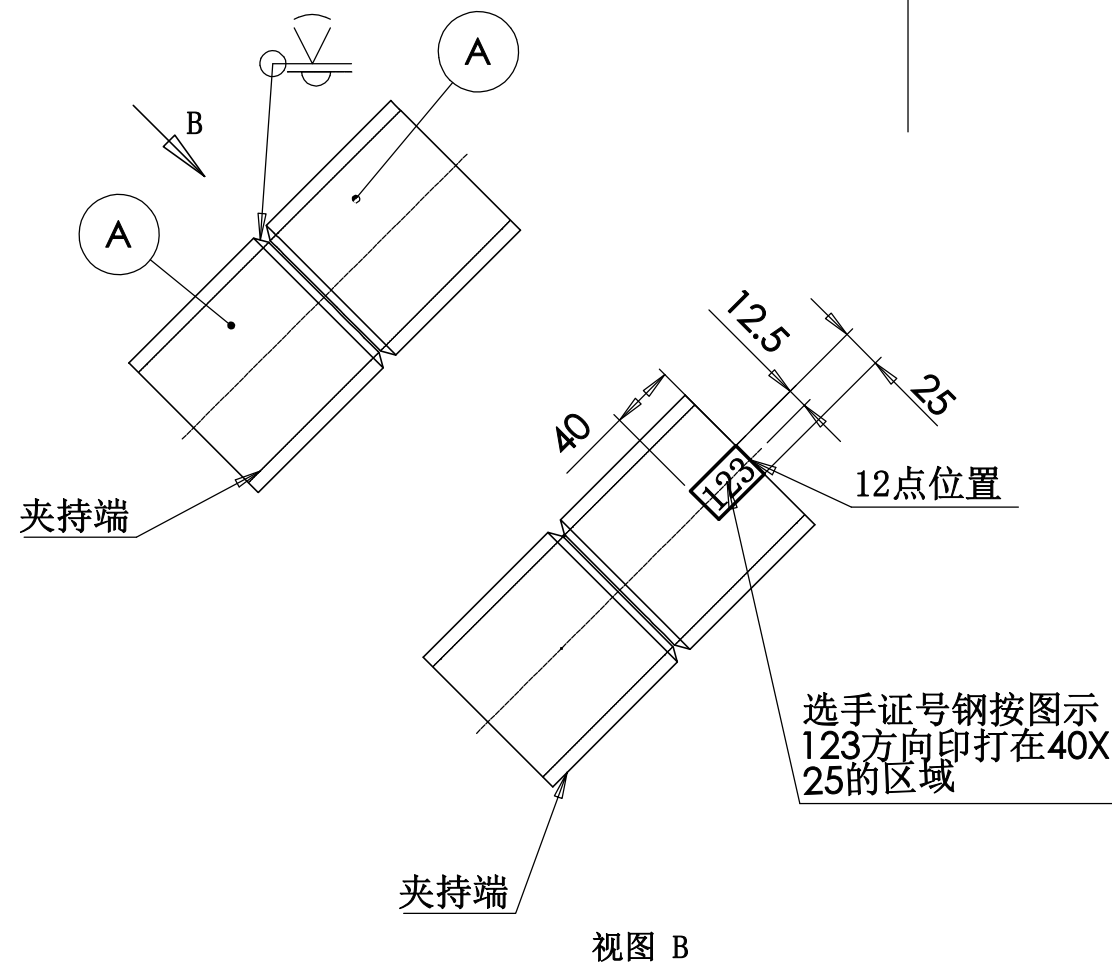
注: 所有尺寸单位为毫米。

## 第十七届全国工程建设系统职业技能竞赛

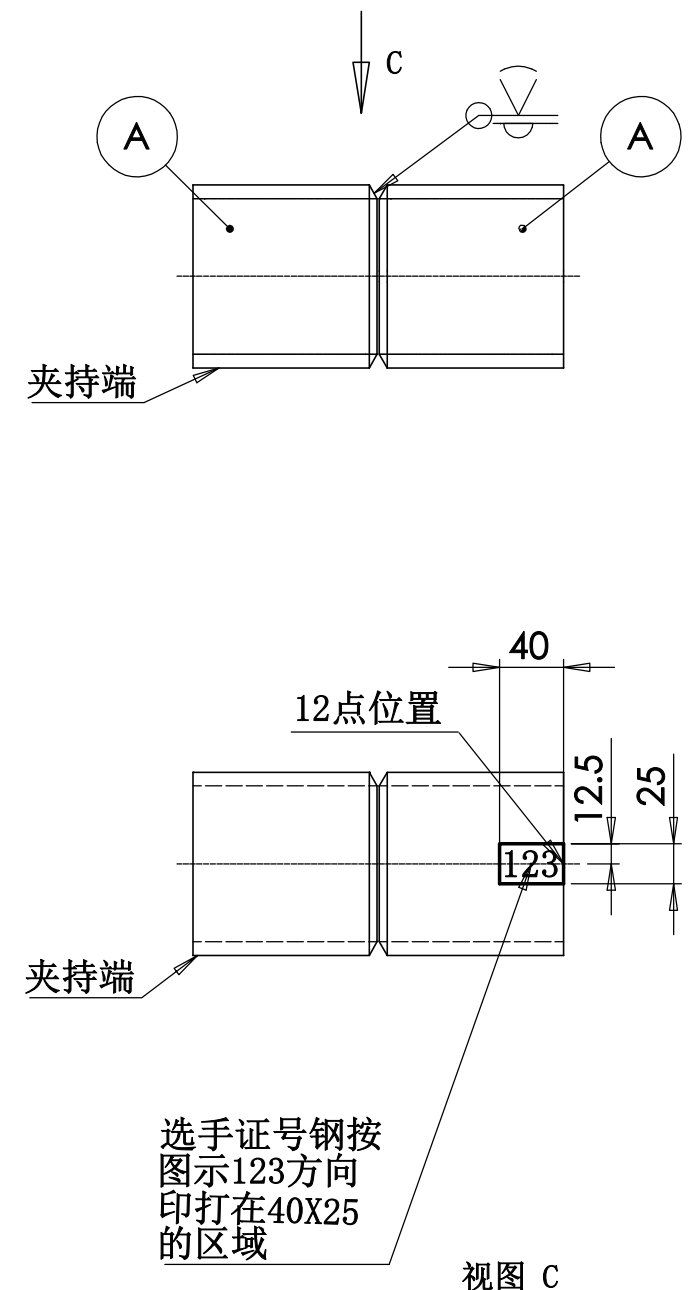
|            |    |    |    |            |
|------------|----|----|----|------------|
| 项目         | 焊接 | 图幅 | A3 |            |
| 制图         |    | 审核 |    |            |
| 模块1: 12mm板 |    |    |    | 1页共1页 版本V1 |



焊接位置：2G/PC



焊接位置：6G/H-L045

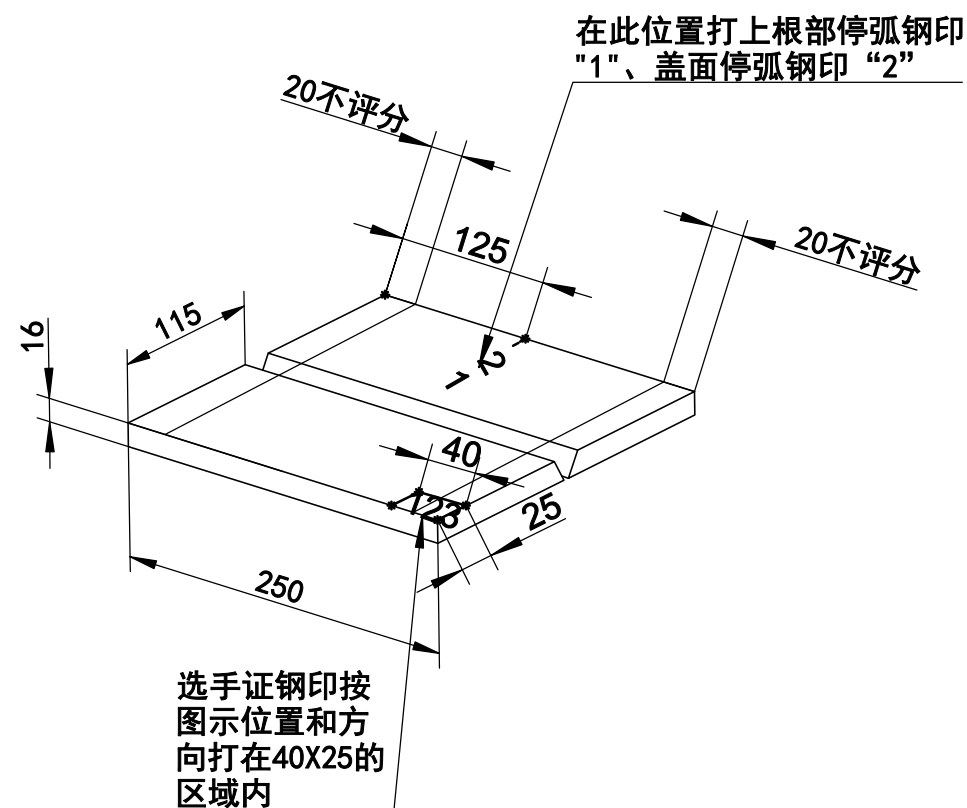


焊接位置：5G/PH

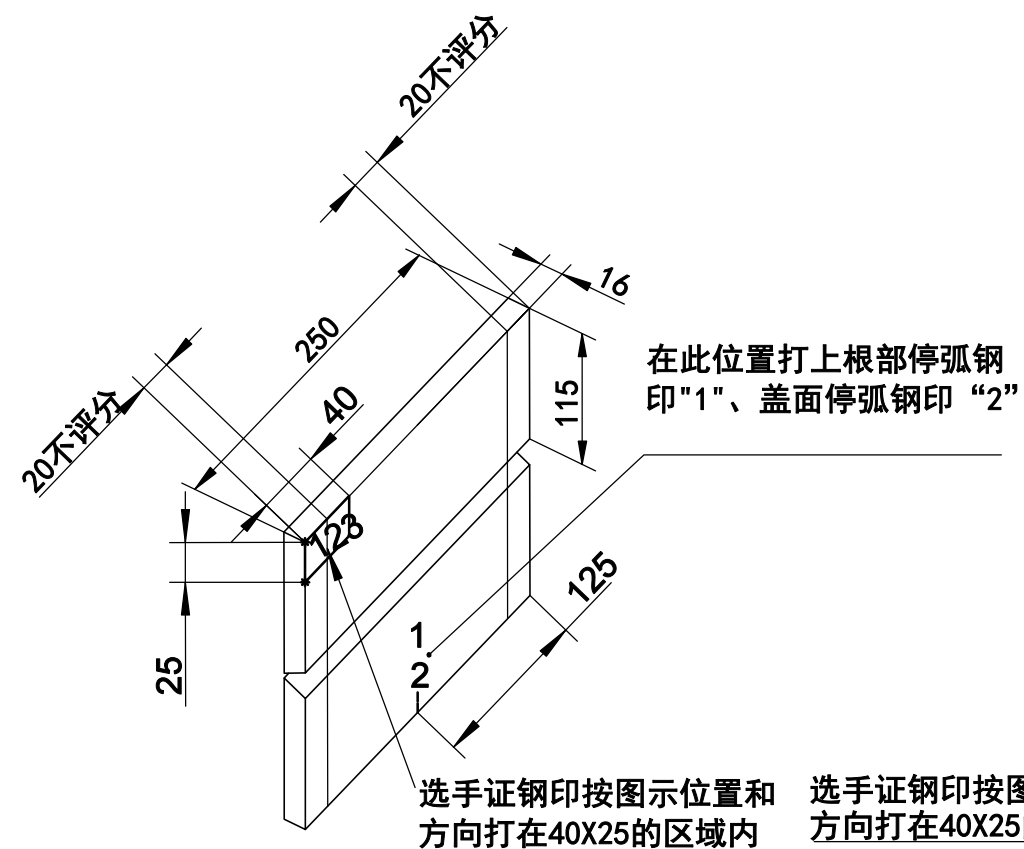
注：所有尺寸单位为毫米。

## 第十七届全国工程建设系统职业技能竞赛

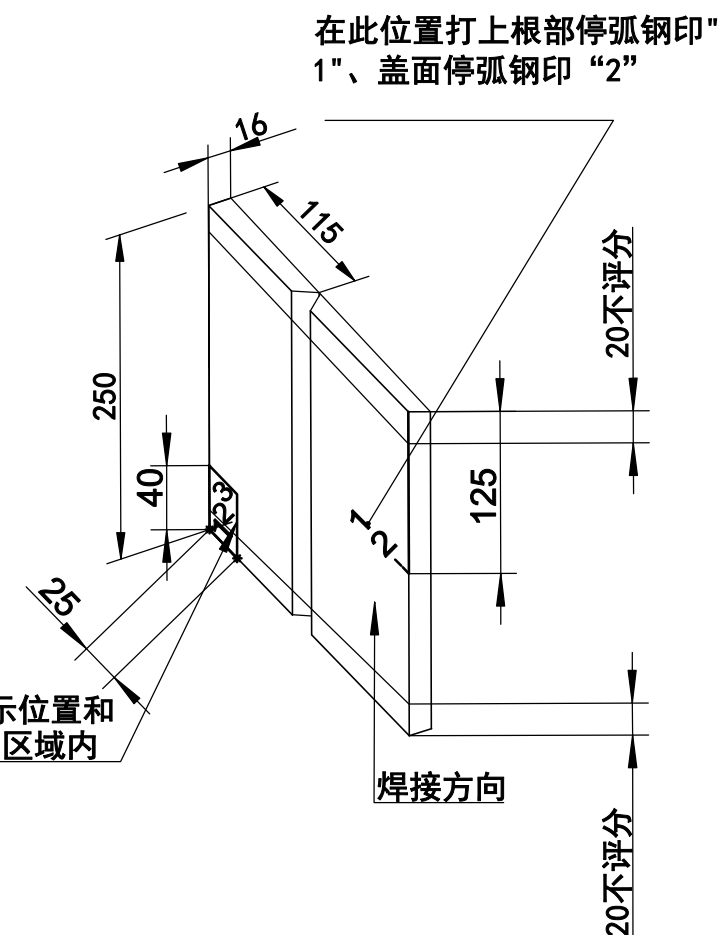
|            |    |    |    |            |
|------------|----|----|----|------------|
| 项目         | 焊接 | 图幅 | A3 |            |
| 制图         |    | 审核 |    |            |
| 模块1: Ø114管 |    |    |    | 1页共1页 版本V1 |



焊接位置：1G/PA



焊接位置：2G/PC

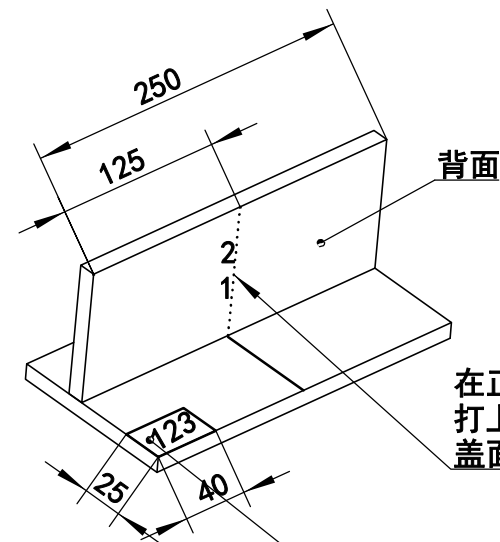


焊接位置：3G/PF

注：所有尺寸单位为毫米。

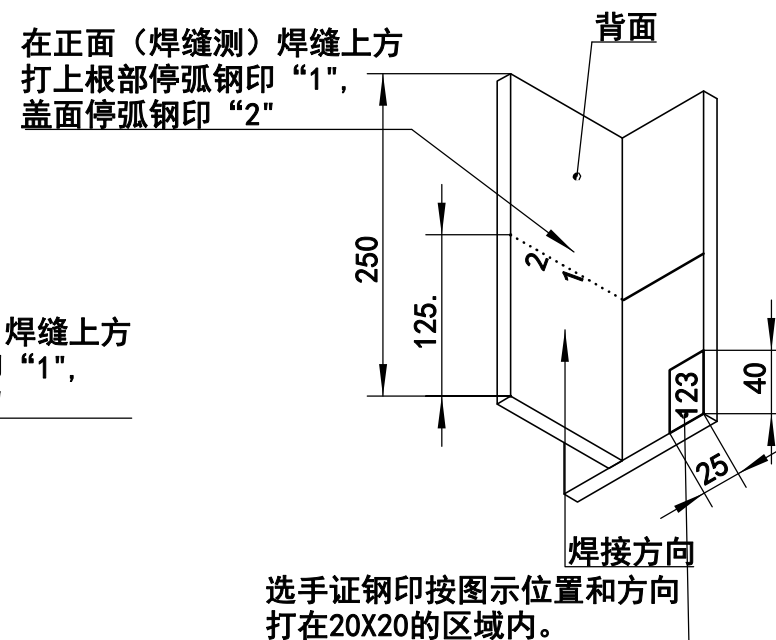
## 第十七届全国工程建设系统职业技能竞赛

|            |    |    |    |            |
|------------|----|----|----|------------|
| 项目         | 焊接 | 图幅 | A3 |            |
| 制图         |    | 审核 |    |            |
| 模块1: 16mm板 |    |    |    | 1页共1页 版本V1 |



选手证钢印按图示位置和方向打在20X20的区域内。

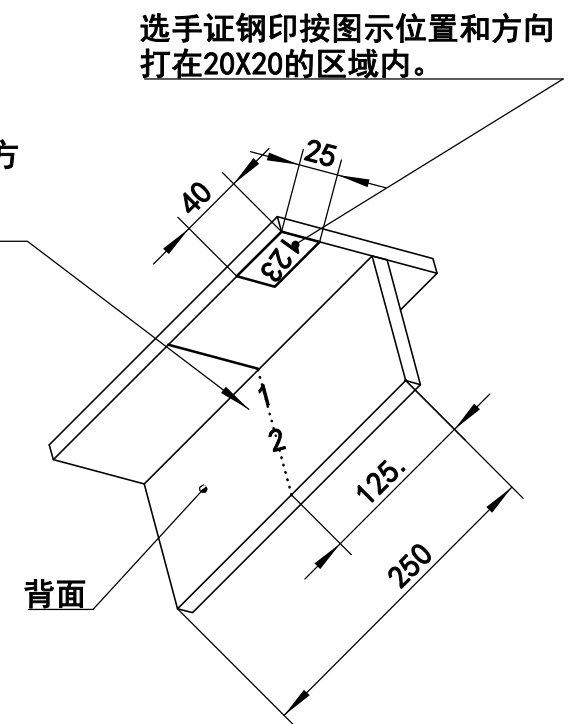
**焊接位置：2F/PB**



选手证钢印按图示位置和方向打在20X20的区域内。

**焊接位置：3F/PF**

在正面（焊缝侧）焊缝上方打上根部停弧钢印“1”，盖面停弧钢印“2”



选手证钢印按图示位置和方向打在20X20的区域内。

**焊接位置：4F/PD**

注：所有尺寸单位为毫米。

## 第十七届全国工程建设系统职业技能竞赛

|            |    |    |    |            |
|------------|----|----|----|------------|
| 项目         | 焊接 | 图幅 | A3 |            |
| 制图         |    | 审核 |    |            |
| 模块1: T型角焊缝 |    |    |    | 1页共1页 版本V1 |