



第四十九屆全國技能競賽

第二站：熱回收盤管加工

選手編號：_____ 工作崗位：_____ 選手姓名：_____

競賽時間：1.5 小時

競 賽 說 明

1. 組裝好銲接用設備並做安全測試檢查。(含氧氣、乙炔壓力調整器等設施)
2. 依照圖R.002所示之尺寸將銅管加工並組裝及充氮銲接。
3. 選手可自行在競賽時間內向裁判報備並利用現場提供之氮氣設備充氮加壓探漏 (1000 kPa)。

注意事項

1. 注意工作安全，如：競賽時全程配戴安全帽，電鑽與焊接操作時必須使用適當的護目鏡。
2. 選手因操作不當致材料損壞，不再提供材料。
3. 選手在銅管加工完成後，工件做最後的修飾，不得使用銼刀與磨削工具來處理 焊接點，否則評分表第 5 項次以零分計。
4. 請注意工作正確方式、安全性及工作速度，。



第四十九屆全國技能競賽

第二站：熱回收盤管加工

充氮焊接確認

選手須向裁判報備充氮方式及方向，若未確認充氮狀態下進行焊接步驟，將以無使用充氮焊接，耐壓試驗與功能測試此項不與計分

充氮 焊接確認	核對結果 (符合/不符合)	裁判簽章