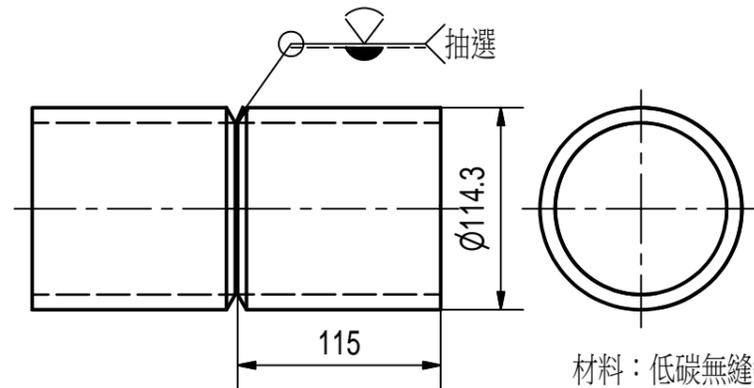
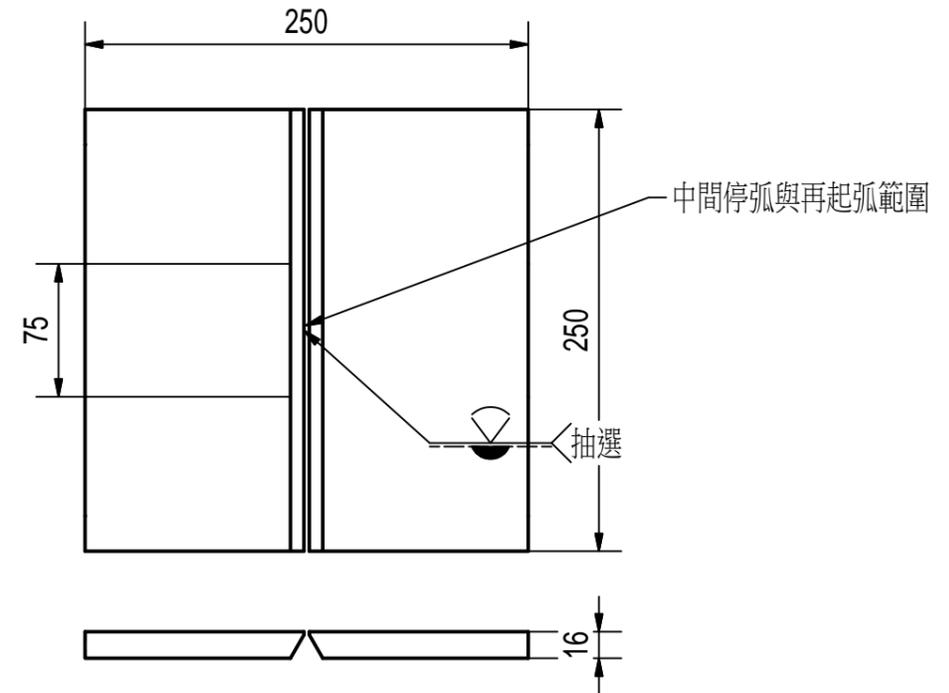


(1) 碳鋼試管



材料：低碳無縫鋼管。
 厚度：8.1mm。
 接頭形式：圓周對接銲。
 時限：1hr。
 銲接方法與銲姿：打底層皆採141，二層至面層依表列賽前抽選。

(2) 碳鋼試板 (16mm)



材料：熱軋低碳鋼板。
 厚度：16mm一組，共2塊。
 接頭形式：背滲對接。
 時限：1hr。
 銲接位置：賽前抽選（銲道中央75 mm 處，
 打底與表面層均需有停弧與起弧點）。
 銲接方法：打底層皆採135，至於二層至面層依表列賽前抽選。

根部打底(root pass)	第二層至面層 (fill&cap)	銲姿(welding positions)
	111	PC (2G)
141	135	PH(5G)
	141	H-L045 (6G)
打底層銲法固定採141，至於第二層至面層以及銲姿依序個別抽選搭配		

根部打底(root pass)	第二層至面層(fill & cap)	銲姿(welding positions)
	135	PA(1G)
135	136	PC(2G)
		PF(3G)
打底層銲法固定採135，至於第二層至面層以及銲姿依序個別抽選搭配		PE(4G)

注意：

- 依國際賽 (WorldSkills) 最新規定，管件的銲點數3~4點，打底銲道(Root pass)所指定的銲法僅可銲一層，剩餘的銲道則由面層(Fill & Cap)抽選的銲法施銲，PH(5G) & H-L045(6G)管件，最終銲道應停在12點位置。
- 管件於點銲送交裁判人員檢視打鋼印後，即可直接依序銲接完成繳件。
- 至於16mm 板件則需 (1) 點銲送檢 (2) 打底層中央停頓點送檢 (3) 面層中央停頓點送檢。
若遇橫銲件，則以面層最後一道銲道為停弧點送檢。
- 全部板/管件進行外觀(VT)及非破壞X光檢測(RT)評分。
- 銲序：(1) 管件對接銲 (2) 16mm板件對接銲。

單位：mm

第46國際技能競賽 第二次國手選拔試題 		圖號	46WSC-II-TP-01
		比例	n.t.s
		競賽時間	2 hrs
職類	銲接(10-Welding)	命題人	陳志鵬
試題名稱	碳鋼試板、管銲件	投影法	ISO E 