

Председатель оргкомитета
Ишмухаметова М.Н.
«16» _____ 2019 г.



Условия и порядок проведения Конкурса профессионального мастерства на звание «Лучший сварщик» среди студентов образовательных учреждений среднего профессионального образования, проводимого ПАО «Акционерная Компания Востокнефтезаводмонтаж»

1. Общие положения

Конкурс профессионального мастерства студентов учреждений профессионального образования на звание «Лучший сварщик» (электросварщик ручной сварки) проводится с целью повышения качества профессиональной подготовки, совершенствования профессиональных умений и навыков молодых рабочих кадров.

Основные условия и порядок проведения на звание «Лучший сварщик» разработаны согласно Федеральных государственных образовательных стандартов среднего профессионального образования и Перечня профессий среднего профессионального образования (Приказ Министерства образования и науки РФ от 29.10.2013 года №1199).

2. Организация и проведение Конкурса

Для организации и проведения Конкурса утверждается организационный комитет, который разрабатывает и утверждает Условия проведения Конкурса, практические и теоретические задания.

Для оценки знаний, умений и навыков участников Конкурса утверждается состав жюри. Члены жюри оценивают технологию и качество работ, правильность трудовых приемов, время выполнения задания, соблюдение правил безопасности труда участниками Конкурса.

Конкурс проводится 01 ноября 2019 года на базе ГБПОУ Башкирского колледжа сварочно-монтажного и промышленного производства по адресу: г.Уфа, ул. Спартака, д.13, тел.(347) 242-96-18, 242-14-32.

3. Участники Конкурса

К участию в конкурсе допускаются студенты образовательных учреждений – по 2 человека от образовательного учреждения.

Участники Конкурса должны иметь при себе паспорт, студенческий билет, спец.одежду, сварочную маску, защитные очки, медицинский страховой полис.

Мастера производственного обучения, сопровождающие участников Конкурса, несут ответственность за поведение, сохранение жизни и здоровья студентов в пути следования и во время Конкурса.

4.Порядок проведения Конкурса

По прибытии участников проводится их регистрация, ознакомление с содержанием конкурсного задания, Программой проведения Конкурса. Проводится жеребьевка и инструктаж по охране труда, технике безопасности, инструктаж на рабочем месте.

Конкурс состоит из теоретической и практической части. Теоретическая часть включает в себя проверку знаний по дисциплинам профессионального блока:

- основы теории сварки;
- оборудование, техника и технология сварки металлов;
- технология сварки конструкций;
- .- материаловедение;
- охрана труда.

Участники Конкурса выполняют тестовые задания (компьютерное тестирование), включающие в себя 25 вопросов. На каждый вопрос предлагаются 4 варианта ответов, один из которых – правильный.

Время выполнения задания – 30 минут. Правильный ответ оценивается в 0,5 балла. За неправильные ответы баллы не начисляются.

Во время практической части Конкурса участники производят ручную дуговую сварку покрытыми электродами контрольного стыка из трубы Ø159х6, Сталь 20, в поворотном положении.

Время сварки – 40 минут.

В контрольное нормативное время сварки не входит время на выполнение подготовительных операций (подготовка катушек, центровка, сборка на прихватках и т.д.) Оценка практического задания сварщиков складывается из оценок пяти групп показателей:

1. За подготовку рабочего места заранее устанавливается +10 баллов, из которых могут быть сняты штрафные очки за ошибки и упущения, в соответствии с Перечнем возможных ошибок и нарушений. В подготовку рабочего места входит: осмотр сварочного оборудования (балластного реостата), сварочных кабелей, инструмента; ознакомление с требованиями Технологической Карты на сварку.
2. За пооперационный контроль сборки и сварки, соблюдение технологической последовательности заранее устанавливается + 15 баллов, из которых могут быть сняты штрафные очки в соответствии с Перечнем возможных ошибок и нарушений. Пооперационный контроль включает в себя:
 - А) проверку подготовки кромок свариваемых элементов под сварку: угол скоса кромок, зачистку свариваемых кромок, притупление кромок;
 - Б) проверку сборки свариваемого соединения: смещение кромок, зазор в сварном соединении; прихватки: количество, длину и высоту;
 - В) проверку технологии сварки, послонную зачистку сварного шва от шлака, проверку геометрии выполненного сварного соединения: ширину шва, выпуклость шва.
3. За качество стыка заранее устанавливается + 40 баллов, из которых снимаются штрафные очки за допущенные дефекты, обнаруженные при визуальном осмотре и измерении в соответствии с Перечнем возможных ошибок и нарушений (подрезы, наплывы, трещины, незаплавленные кратеры, грубая чешуйчатость, несоответствие геометрии сварного шва требованиям Технологической Карты).

4. За соблюдение норматива рабочего времени, предусмотренного на выполнение практического задания, присуждается 25 баллов, из которых снимается 0,6 балла за каждую минуту превышения нормативного времени (0,01 балла за секунду).

К практическому заданию участники Конкурса приступают по команде председателя жюри. На подготовительные операции, подбор режима сварки, подготовку к сборке и сборку сварного соединения отводится 30 минут, которые не входят в зачетное время.

Хронометраж ведется с момента зажигания сварочной дуги до полного завершения процесса сварки, зачистки сварного соединения и доклада сварщика об окончании сварки: «сварка закончена».

Результаты контроля отражаются в таблице подведения итогов Конкурса.

Победитель Конкурса определяется по сумме баллов за практическое задание и теоретические вопросы. По окончании подведения итогов председатель жюри объявляет о победителе и призерах.

Разработано:

Заместитель главного инженера ПАО «АК ВНЗМ»



И.А. Култаев

Заместитель директора ГБПОУ БКСМ и ПП



М.Я. Люциус