

Конкурсное задание



Компетенция (Сварочные технологии)

II ОТКРЫТЫЙ РЕГИОНАЛЬНЫЙ ЧЕМПИОНАТ «НАВЫКИ МУДРЫХ» (WORLDSKILLS RUSSIA) РЕСПУБЛИКА БАШКОРТОСТАН 2020

Конкурсное задание включает в себя следующие разделы:

1. Формы участия в конкурсе
2. Задание для конкурса
3. Модули задания и необходимое время
4. Критерии оценки
5. Необходимые приложения

Количество часов на выполнение задания: 5 ч.

1. ФОРМЫ УЧАСТИЯ В КОНКУРСЕ

Индивидуальный конкурс.

2. ЗАДАНИЕ ДЛЯ КОНКУРСА

Содержанием конкурсного задания являются Сварочные работы.

Участники соревнований получают инструкцию, рабочие чертежи. Конкурсное задание имеет несколько модулей, выполняемых последовательно.

Конкурс, включает в себя сборку и сварку стыковых и угловых соединений пластин и труб, а также сортового проката во всех рабочих положениях и швами с разными углами наклона и вращения (вся сварка соединений, выполняется вертикально снизу-вверх;

Окончательные аспекты критериев оценки уточняются членами жюри. Оценка производится как в отношении работы модулей, так и в отношении процесса выполнения конкурсной работы. Если участник конкурса не выполняет требования техники безопасности, подвергает опасности себя или других участников, такой участник может быть отстранен от конкурса.

Время и детали конкурсного задания в зависимости от конкурсных условий могут быть изменены членами жюри.

3. МОДУЛИ ЗАДАНИЯ И НЕОБХОДИМОЕ ВРЕМЯ

Модули и время сведены в таблице 1

Таблица 1.

№ п/п	Наименование модуля	Рабочее время	Время на задание
1	Модуль 1: Контрольные образцы. Тестовый контроль трубы 1А Тестовый контроль пластины 1В Тестовый контроль пластины 1С Тестовый контроль сварки 1Д и 1Е (два образца)	C1 09.00-15.00	5 часов

Модуль 1: Контрольные образцы

Участнику необходимо выполнить сборку и сварку стыковых и угловых соединений пластин и труб (приложение 1 к Конкурсному заданию).

Участнику необходимо:

- предоставить пять образцов, с V-образным стыковым соединением и тавровым соединением; сборка контрольных образцов выполняется согласно требованиям чертежа и в соответствии с конкурсным заданием; полностью и правильно собранные; полностью сваренные, не имеющие сквозных дефектов.

Описание.

Тестовый контроль трубы 1А - состоит из 2 (двух) частей трубы из углеродистой стали Ø114 мм и толщиной стенки 8 мм, длинной 115 мм. (4" SCH 80).

Сборка: количество прихваток 4 шт., длина которых от 5 до 15 мм.

Стоп-точка: при сварке стыкового соединения труб не производится.

Проштамповывание:

Тестовый контроль трубы 1А - должен быть закреплен в предоставленном позиционере и помечен в позиции «на 12 часов» перед началом сварки. Это будет подтверждено штампом, а также станет референтной точкой для любой проверки или испытаний.

Тестовый контроль пластины 1В - состоит из 2 (двух) деталей, каждая 10 мм толщиной, 100 мм шириной и 250 мм длиной.

Сборка: 2 прихватки выполняются на расстоянии до 20 мм от краев.

Длина прихваток от 5 до 15мм.

Прихватки выполнять с лицевой стороны (со стороны разделки кромок).

Тестовый контроль пластины 1С - состоит из 2 (двух) деталей, каждая размерами 10 x 75 x 250 мм.

Сборка: 2 прихватки выполняются на расстоянии до 20 мм от краев.

Длина прихваток от 5 до 15мм.

Прихватки выполнять с лицевой стороны (со стороны разделки кромок).

При сварке Тестового контроля пластины 1С толщиной 10 мм стоп-точка всегда выполняется:

Если для выполнения корневого прохода используется GMAW (MAG), стоп-точка производится в центре образца с допуском (37.5мм);

Если для заполняющего и облицовочного проходов используются полуавтоматические процессы (GMAW/GTAW/FCAW), стоп-точка производится только при выполнении последнего прохода облицовочного слоя в центре образца с допуском (37.5мм).

В случае сварки с колебаниями или многопроходной сварке узкими валиками только на последнем проходе облицовочного слоя требуется производить стоп-точку.

GTAW (141) не применяется на контрольном образце 10 мм.

GMAW (MAG) является единственным полуавтоматическим процессом, используемым для выполнения корневых проходов.

FCAW (136) не применяется для выполнения корневых проходов.

Тестовый контроль сварки 1Д и 1Е (два образца - таврового соединения) - состоят из 2 (двух) деталей, каждая толщиной 10 мм, одна шириной 75 мм, а другая шириной 100 мм и длиной 250 мм (имеющие ребро жесткости 80x80мм).

Сборка таврового соединения без зазора.

Угол сопряжение деталей должен оставаться 90°.

Количество прихваток – 4, согласно чертежу.

Две прихватки длиной до 10 мм, в каждом конце (торца) таврового соединения;

Две прихватки длиной до 25 мм, по центру ребра жесткости образца в задней части зоны сварного шва;

Все сварные швы тавровых соединений должны быть выполнены с катетом 10мм (+2мм/-0мм).

(Согласно ИСО 9606 Аттестационные испытания сварщиков - сварка плавлением. Часть 1: стали).

Швы таврового соединения должны быть выполнены за два слоя и минимум два, максимум три прохода, включая корневой.

Образцы со сварными швами, выполненными за один или более трех проходов, не получают никаких оценок.

При сварке таврового соединения в центре образца с допуском (37.5мм) необходимо произвести стоп-точку.

Стоп-точка должна быть расположена на корневом и/или облицовочном проходе в соответствии с решением жюри во время конкурса.

Стоп-точка должна быть проверена и подтверждена постановкой штампа.

В случае, если Стоп-точка не была представлена или не была проштампovана (отмечена), баллы за аспект «Кратерные и усадочные раковины» участнику не начисляются (В ОБЛИЦОВОЧНОМ СЛОЕ).

Запрещается шлифовка и зачистка абразивом после завершения сварки представленных контрольных образцов.

Зачистка проволочной щеткой:

Зачистка проволочной щеткой, ручная или с использованием механических инструментов (корд щёткой), может использоваться на всех сварных поверхностях образцов пластин/труб (Модуль 1).

СТОП-ТОЧКА:

В случае сварки с колебаниями или многопроходной сварке узкими валиками только на последнем проходе облицовочного слоя требуется производить стоп-точку.

Стоп-точка должна быть проверена и подтверждена постановкой штампа.

Места прерывания дуги (стоп-точки), могут быть подготовлены перед продолжением сварки.

Внимание:

При сварке прихваток контрольных образцов (таврового соединения, образцов труб и образцов пластин) участник может использовать любые способы сварки.

После начала сварки испытательные пластины нельзя разъединить, а затем повторно прихватить вместе.

Повторное прихватывание можно выполнять только в том случае, если сварка корня еще не начата.

Если участник сварит образец с помощью неправильного способа сварки или в неправильном пространственном положении, дальнейшая проверка и испытания проводиться не будут, баллы за представленный образец не начисляются!

Контрольный образец к оценке не принимается!

Для всех образцов пластина отрезок длиной 20 мм от краёв не подлежит проверке, и не будет проверяться или оцениваться.

4. КРИТЕРИИ ОЦЕНКИ

В данном разделе определены критерии оценки и количество начисляемых баллов (субъективные и объективные) таблица 2. Общее количество баллов задания/модуля по всем критериям оценки составляет 100.

Таблица 2.

Раздел	Критерий	Оценки		
		Мнение судей	Объективная	Общая
A	Визуально-измерительный контроль			12,20
C	Разрушающий контроль			9,00
D	Неразрушающий контроль - (PK)			20,00
E	Охрана труда и техника безопасности			2,00
Итого:				43,20

Субъективные оценки - Не применимо.

5. ПРИЛОЖЕНИЯ К ЗАДАНИЮ

1. Приложение 1. Чертеж Модуль 1. Контрольные образцы;



