**КОНКУРСНОЕ ЗАДАНИЕ**

чемпионата профессионального мастерства

АО «Газстройпром»

по

Компетенции

«Сварочные технологии»

*Содержание*

[1. Форма участия в конкурсе 3](#_Toc162013608)

[2. Общее время на выполнение задания 3](#_Toc162013609)

[3. Задание для конкурса 3](#_Toc162013610)

[4. Модули задания и необходимое время 3](#_Toc162013611)

[5. Критерии оценки 4](#_Toc162013612)

[6. Приложения к заданию 5](#_Toc162013613)

1. Форма участия в конкурсе: индивидуальный конкурс
2. Общее время на выполнение задания: 3 часа
3. Задание для конкурса

Конкурсное задание состоит из одного модуля.

Модуль А: контрольные образцы пластин стыковых соединений с толщиной металла 10мм, а так же труб. Собираются 111 сварочным процессом и свариваются строго в соответствии с чертежом.

Оценка задания проводится по видам испытаний, а именно: визуально-измерительный контроль.

1. Модули задания и необходимое время

Таблица 1

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Наименование модуля** | **Соревновательный день**  | **Время на выполнение задания** |
| **A** | Контрольные образцы | 1 | 3 часа |

Описание задания.

**Алгоритм работы:**

• ориентировочное время выполнения: три часа;

• количество образцов: 2 шт.

Конкурсант обязан предоставить экспертам полностью собранные контрольные образцы для маркировки перед началом сварки.

 **Контрольный образец пластин стыкового соединения** состоит из двух деталей, каждая 10 мм толщиной.

При сварке контрольных образцов стоп-точка выполняется в последнем проходе облицовочного шва. Стоп-точка должна быть проверена и подтверждена постановкой штампа.

Если Стоп-точка не была представлена или не была проштампована (отмечена), баллы за аспект «Кратерные и усадочные раковины» не начисляются.

**Контрольный образец стыкового соединения труб** состоит из 2 (двух) частей трубы из углеродистой стали диаметром 114 толщиной стенки 8 мм.

Стоп-точка при сварке стыкового соединения труб не производится.

При сварке труб модуля А, замок должен быть расположен на 12 и 6 часах, с допуском ±10 мм от вертикальной осевой до границы сварного шва. Выход за допуски приведет к сварке на спуск, что запрещено. Следовательно контрольный образец стыкового соединения труб должен быть снят с оценки.

**Особенности выполнения задания:**

• задание выполняется строго в соответствии с чертежом.

Начало и окончание сварки:

Для образца пластин отрезок длиной 20 мм от краёв не подлежит проверке.

Требования к сборке: сборку изделий Модуля А необходимо произвести согласно требованиям чертежа:

- стыковое соединение трубы – 4 прихватки, длина которых до 15 мм;

- стыковое соединение пластин – 2 прихватки, выполненные на расстоянии не далее 20 мм от краев; длина прихваток до 15 мм; прихватки выполнять с лицевой стороны (со стороны разделки кромок);

Собранные образцы предъявляются экспертам для проверки и маркировки.

**В случае, если образец собран с нарушением, его необходимо разобрать и собрать заново. Время дополнительное не предоставляется, баллы за сборку не начисляются.**

Подготовка всех контрольных образцов стыковых соединений должна производиться путём фрезерования или обтачивания до получения кромки, скошенной под углом 30 градусов (без притупления кромки). Притупление выполняет конкурсант самостоятельно.

1. Критерии оценки.

Таблица 2

|  |  |
| --- | --- |
| **Критерий** | **Баллы** |
| **Судейская оценка** | **Объективная оценка** | **Общая оценка** |
| **A** | Контрольные образцы | 1,30 | 38,70 | 40,00 |
| **Итого** |  |  |  |

6. Приложения к заданию.

***Модуль А***

****