



КОНКУРСНОЕ ЗАДАНИЕ

Сварочные технологии

«Навыки мудрых»

Конкурсное задание включает в себя следующие разделы:

1. Формы участия в конкурсе.
2. Общее время на выполнение задания.
3. Задание для конкурса.
4. Модули задания и необходимое время.
5. Критерии оценки.
6. Приложения к Конкурсному заданию.

1. **ФОРМЫ УЧАСТИЯ В КОНКУРСЕ:** Индивидуальный конкурс.
2. **ОБЩЕЕ ВРЕМЯ НА ВЫПОЛНЕНИЕ ЗАДАНИЯ:** 6 часов.
3. **ЗАДАНИЕ ДЛЯ КОНКУРСА.**
4. **МОДУЛИ ЗАДАНИЯ И НЕОБХОДИМОЕ ВРЕМЯ** (Таблица 1).

Таблица 1.

Наименование модуля		Соревновательный день (С1, С2, С3)	Время на задание
А	Контрольные образцы	С1	5 часов
С	Контрольные образцы из алюминия	С1	1 часа

Модуль 1: Контрольные образцы

- Алгоритм работы:

Модуль выполняется в соответствии с п. 1.7.1. Первый модуль: Контрольные образцы Технического описания компетенции.

- Особенности выполнения задания:

Задание выполняется строго в соответствии чертежам.

Модуль 3: Контрольные образцы из алюминия

- Алгоритм работы:

Модуль выполняется в соответствии с п. 1.7.3. Третий модуль: Алюминиевая конструкция Технического описания компетенции.

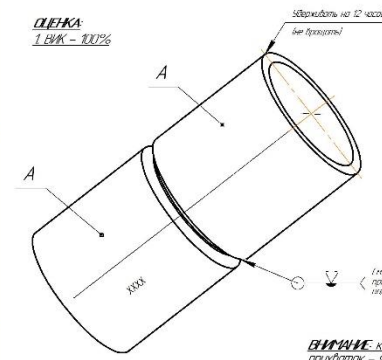
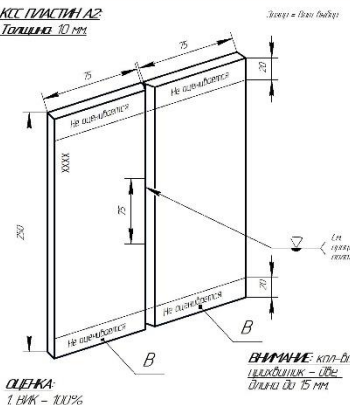
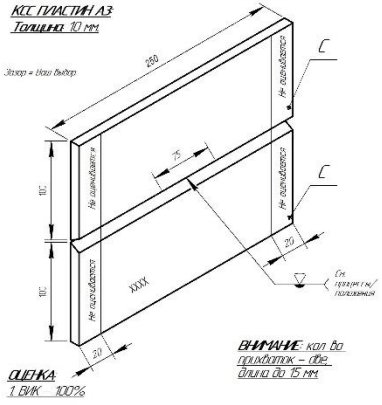
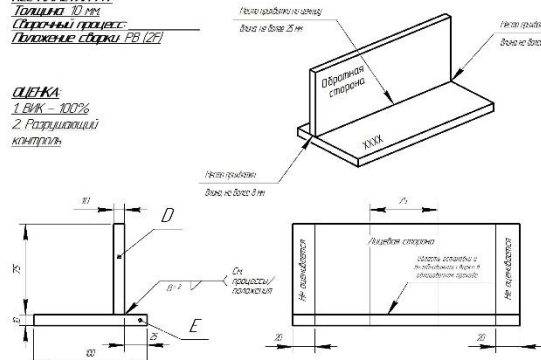
- Особенности выполнения задания:

5. КРИТЕРИИ ОЦЕНКИ.

Критерий		Баллы		
		Мнение судей	Объективная оценка	Всего
А	Контрольные образцы	1,80	19,7	21,50
С	Контрольные пластины из алюминия	0,00	8,50	8,50
Всего		1,80	28,20	30,00

6. ПРИЛОЖЕНИЯ К ЗАДАНИЮ.

Модуль 1

Вид сварки	<p>Вид сварки - 111, 141, 135, 136</p> <p>КСС ПРЧБА А1 Размер 11х8-75</p>	<p>КСС ПЛАСТИН А2 Толщина 10 мм</p>	<p>КСС ПЛАСТИН А3 Толщина 10 мм</p>																																			
Сварочный аппарат																																						
Сварочный процесс	<p>КСС ПЛАСТИН А4 Толщина 10 мм Объемный процесс Пожароопасно</p>	<p>ПРИМЕЧАНИЕ</p> <ol style="list-style-type: none"> Сварки соединяются параллельно и в любом направлении в любом направлении. После прихватки, кроме центра углового шва, должны быть не более 15 мм. Максимум четыре прихватки для швеллеров соединяемых швов. Все соединительные швы и пластины необходимо проконтролировать после сварки. Все пластины и прихватки должны быть сварены с подготовленным маркером в указанном положении. На днище изделия швы должны быть и контролироваться в процессе изготовления и после завершения изделия сварки. Отклонения и дополнительные процессы сварки КСС пластины А2, А4 необходимо предоставить в процессе работы абляционной обработке. <p>КСС пластины А4:</p> <ol style="list-style-type: none"> Сварки углового шва на лицевой стороне: размер катета 8 мм (-0; +2) Количество проходов не менее 2 х и не более 3 х. Угол отклонения детали при подготовке катетов должен составлять 90°. 																																				
Время на выполнение																																						
Итого на выполнение	<p>Вид сварки - 111, 141, 135, 136</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td>Имя/Фамилия</td> <td>№ задания</td> <td>Пол</td> <td>Дата</td> <td>РЧ</td> <td>Масса</td> <td>Максимум</td> </tr> <tr> <td>Рыжий</td> <td>Клишкин</td> <td></td> <td></td> <td>2020-2021</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Проб</td> <td>Клишкин</td> <td></td> <td></td> <td>Вариант 1</td> <td>Лист 1</td> <td>Листов 2</td> </tr> <tr> <td>Ткач</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>Стр. 20, 09Г2С</td> <td colspan="2">WorldSkills Russia</td> </tr> <tr> <td>Имя/Фамилия</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>Копировать</td> <td colspan="2">Формат А1</td> </tr> </table>			Имя/Фамилия	№ задания	Пол	Дата	РЧ	Масса	Максимум	Рыжий	Клишкин			2020-2021			Проб	Клишкин			Вариант 1	Лист 1	Листов 2	Ткач				Стр. 20, 09Г2С	WorldSkills Russia		Имя/Фамилия				Копировать	Формат А1	
Имя/Фамилия	№ задания	Пол	Дата	РЧ	Масса	Максимум																																
Рыжий	Клишкин			2020-2021																																		
Проб	Клишкин			Вариант 1	Лист 1	Листов 2																																
Ткач				Стр. 20, 09Г2С	WorldSkills Russia																																	
Имя/Фамилия				Копировать	Формат А1																																	

Модуль 3

Вид сварки

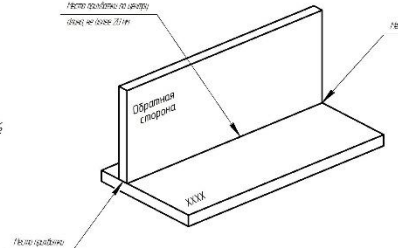
Сварка №

Вид и длина

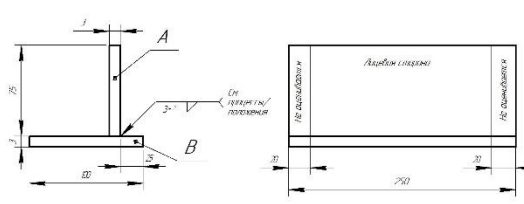
Анализ №

Вид сварки - 141

КСС ПЛАСТИН А5
Толщина 3 мм
Сварочный процесс №1 (GTAW)
Положение сварки РВ (2P)

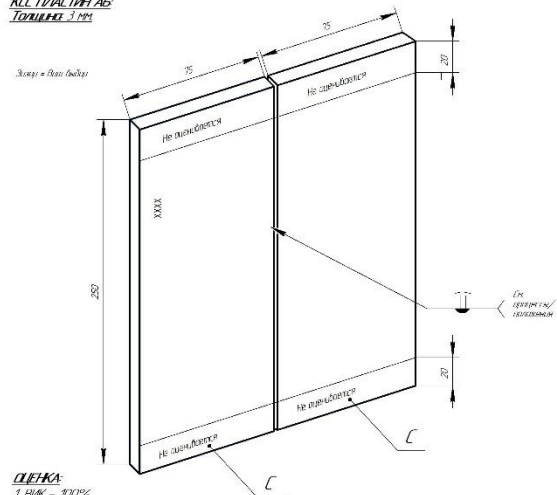


ЦЕЛКА:
1 ВКК - 100%



КСС ПЛАСТИН А6
Толщина 3 мм

Сварка = Вид сварки



ЦЕЛКА:
1 ВКК - 100%

СВАРОЧНЫЕ ПРОЦЕССЫ/ПОЛОЖЕНИЯ
Картежной горелкой №1 (GTAW)/РВ (2P)

ВНИМАНИЕ: Конт-доп. шлифовка - 100% длина до 70 мм

ОБЪЯСНЕНИЕ

- Сварка соединительной производится в любом пространственном положении.
- Все шлифовки, кроме шероховатости шва, должны быть не более 70 мкм.
- Все соединения пластин необходимо прокатывать перед сваркой.
- Все пластины должны быть сварены с расположенным межсоединением в указанном положении.
- Не допускается смещение лицевых и картежных вышек после завершения процесса сварки.
- XXXV - Маркировка.

КСС пластины А4:

- Сварка углового шва на лицевой стороне, размер катета 3 мм (-1 +2)
- Сварку выполнять в один проход.
- Угол соединения деталей при подготовке кромок должен оставаться 90°.

Вид сварки - 141

Имя/Лист	№ докум	Лист	Дата	РЧ Навыки мудрых 2020-2021	Лит	Масса	Максимум
Рубцов	Кришников			2020-2021			
Проб	Кришников А			Вариант 1			
Техник							
Наконтр				АМ2-2...3			
Узна				Копировал			

Лит	Масса	Максимум
Лист	Листов	1

WorldSkills
Russia

Формат А1