

Министерство образования и науки Республики Башкортостан

Филиал ГБПОУ Дуванский многопрофильный колледж с.Новобелокатай РБ

УТВЕРЖДАЮ

Директор ГБПОУ Дуванский
многопрофильный колледж

_____ Т.А. Фазлаев

«__» _____ 2022

ПОЛОЖЕНИЕ

**о проведении конкурса профессионального мастерства
«Сварщик-2022»
среди обучающихся ГБПОУ Дуванский многопрофильный колледж**

2022 г.

ПОЛОЖЕНИЕ

о проведении конкурса профессионального мастерства «Сварщик-2022» среди обучающихся ГБПОУ Дуванский многопрофильный колледж

1. Общие положения

Конкурс профессионального мастерства «Сварщик–2022» (далее Конкурс) проводится по наиболее массовой профессии, пользующейся спросом на региональном рынке труда. Проведение конкурса способствует повышению уровня и качества профессиональной подготовки, престижа рабочих профессий, развитию и совершенствованию профессиональных навыков, определению лучшего по профессии, выявлению одаренной молодёжи.

2. Учредители и организаторы Конкурса

Учредитель Конкурса: ГБПОУ Дуванский многопрофильный колледж.

Организаторы Конкурса: Филиал ГБПОУ Дуванский многопрофильный колледж с. Новобелокатай.

3. Цели и задачи Конкурса

3. Цель Конкурса — повысить престиж рабочих профессий среди молодёжи.

3.1 Основными задачами Конкурса являются:

- инновационный подход к профессиональной подготовке выпускников;
- формирование творческих и интеллектуальных умений, профессиональных компетенций;
- успешная реализация федерального государственного стандарта СПО и стандарта WorldSkills;
- формирование кадрового потенциала для региона и отрасли;
- создание оптимальных условий для выявления одаренных и талантливых студентов;
- содействие профессиональному самоопределению и адаптации выпускников на рынке труда;
- укрепить связи между работодателями и профессиональными образовательными учреждениями.

4. Участники конкурса

К участию в Конкурсе допускаются обучающиеся в возрасте до 25 лет, имеющие необходимые профессиональные навыки, представляющие структурные подразделения ГБПОУ Дуванский многопрофильный колледж.

5. Оргкомитет Конкурса

5.1. Для подготовки и проведения Конкурса учредителями и организаторами формируется Оргкомитет.

5.2. Оргкомитет разрабатывает программу Конкурса и организует прием заявок участников, определяет количественный состав участников Конкурса, организует информационное сопровождение подготовки и проведения мероприятий Конкурса. Обеспечивает разработку практических заданий, определяет систему подведения итогов и выявления победителей, подготовку участков, помещений, оборудования, инструмента и т. д., работу контролеров, ответственного по охране труда.

5.3. Оргкомитет формирует состав: конкурсной комиссии и экспертной группы из преподавателей, мастеров ФГБПОУ Дуванский многопрофильный колледж, и представителей работодателей.

5.4. В состав экспертной группы входят:

- Председатель жюри — Патраков Андрей Владимирович, филиал Газпром газораспределения г. Уфа в с. Месягутово Белокатайская комплексная служба, инженер;
- Члены экспертной группы — преподаватели профцикла и мастера производственного обучения филиалов колледжа.

Члены экспертной группы наблюдают за ходом выполнения практического задания и заполняют протокол оценки итогов Конкурса в виде перечня оценочных параметров с соответствующим представлением в баллах, а также определяют штрафные баллы за допущенные отклонения, нарушения и ошибки.

5.5. В состав конкурсной комиссии входят:

- Председатель жюри — Патраков Андрей Владимирович, филиал Газпром газораспределения г. Уфа в с. Месягутово Белокатайская комплексная служба, инженер;
- Члены конкурсной комиссии:
 - Накаряков А. М., заведующий филиалом с. Новобелокатай;
 - Шукин Д., филиал Газпром газораспределения г. Уфа в с. Месягутово Белокатайская комплексная служба, сварщик.

Конкурсная комиссия подводит итоги Конкурса, определяет победителей, на основании протоколов оценки и представляет сводный протокол с итоговым результатом Конкурса.

5.6. Для решения различных вопросов, а также в целях информирования заинтересованных лиц Оргкомитетом организуется работа по предоставлению справочной информации по телефону **8 (34750) 2-17-79**, и электронной почте: **pu108@mail.ru**

5.7. Организаторы оставляют за собой право при необходимости вносить изменения в условия проведения Конкурса, уведомив об этом участников не менее чем за 1 неделю.

6. Программа, сроки и место проведения Конкурса

Конкурс проводится **20 апреля 2022 года** в с. Новобелокатай на площадке Филиала ГБПОУ Дуванский многопрофильный колледж.

7. Условия проведения Конкурса

Конкурс «Сварщик - 2022» проводится в номинации «Ручная дуговая сварка плавящимся покрытым электродом (ММА)» (личное первенство).

Условия проведения конкурса даны в **Приложении 1**.

8. Подведение итогов, определение победителей

8.1. Спорные моменты при подведении итогов решаются большинством голосов членов конкурсной комиссии открытым голосованием.

8.2. Победителем считается участник (команда), набравший (ая) в сумме наибольшее количество баллов.

9. Награждение

Итоги Конкурса объявляются в торжественной обстановке во время официальной церемонии закрытия Конкурса.

Победители Конкурса, занявшие призовые места, награждаются дипломами, ценными подарками.

10. Организация работы Конкурса

Для участия в Конкурсе необходимо подать заявку в срок до **12 апреля 2022 г.** на электронную почту: **pu108@mail.ru** (Приложение 2).

Условия проведения конкурса

1. К участию в конкурсе профессионального мастерства «Сварщик – 2022» (далее Конкурса) допускаются обучающиеся по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)), в возрасте до 25 лет, имеющие профессиональные навыки сварщика, представляющие структурные подразделения ГБПОУ Дуванский многопрофильный колледж

2. К участию в Конкурсе допускается по одному человеку от структурного подразделения.

Очередность выполнения участниками заданий определяется жеребьевкой и состоит из следующих этапов:

- выполнение теоретического задания (ответы на вопросы по теории сварочных процессов).
- выполнение практического задания – ручная дуговая сварка плавящимся покрыты электродом (ММА) стыка трубопровода;

3. За неучастие в любом виде конкурсных мероприятий участнику начисляются штрафные баллы.

4. При выполнении практических заданий участники используют личные сварочные маски и средства защиты (сварочная роба, краги, обувь, подшлемник), а также ручной слесарный инструмент (молоток шлакоотделитель, напильник плоский, напильник круглый, металлическая щетка (привозят с собой)

5. Участники Конкурса, допустившие нарушения правил техники безопасности или технологии выполнения практического задания, по решению экспертной группы могут быть отстранены от участия в Конкурсе.

6. Требования к сварочно-монтажному оборудованию, сварочным материалам и контрольным сварным соединениям:

- при выполнении практических заданий будет применяться монтажное, сварочное оборудование и сварочные материалы одной марки, преимущественно одного завода-изготовителя: труба Ø159 сталь Ст3пс, толщиной стенки 4 мм, электроды УОНИ 13/55;
- при сварке контрольных сварных соединений участники Конкурса должны самостоятельно выполнить все операции в соответствии с операционными технологическими картами сборки и сварки контрольных сварных соединений.

7. Подача заявок для участия в Конкурсе подразумевает автоматическое согласие с правилами и условиями данного Положения.

8. Практическое задание:

Требования к контролю качества контрольных сварных соединений

Метод контроля	Наименование (шифр) НД	Объем контроля (%, кол-во образцов)	
1. Визуальный и измерительный	<i>РД 03-606-03</i>	100	1
2. Контроль физическими методами (РК)		-	-
3. Контроль физическими методами (УЗК)		-	-
4. Магнитопорошковый		-	-
5. Анализ макрошлифов		-	-
6. Испытания на статический изгиб		-	-
7. Испытания на излом		-	-

Разработал:			
	Подпись	Фамилия Имя Отчество	Дата

<u>Ознакомлен:</u>			
	Подпись	Фамилия Имя Отчество	Дата

9. Дополнительные технологические требования по сварке

К выполнению сварки допускаются лица, прошедшие обучение, инструктаж и проверку знаний требований безопасности.

Допуск к производству сварочных работ осуществляется после ознакомления с настоящей технологической картой и проведением инструктажа по эксплуатации оборудования и охране труда с отметкой записью в журнале.

Не допускается проведение сварки при неработающей местной вытяжной вентиляции.

Получить у члена аттестационной комиссии заготовки для сварки КСС.

Убедиться в соответствии геометрических размеров полученных заготовок, указанным в настоящей карте (линейка 400мм, УШС-3, штангель циркуль).

Сборка без предварительной правки разрешается лишь в том случае, если отклонение от геометрически правильных форм в нем не превышает следующих допусков:

При сборке деталей под сварку допускаются следующие отклонения от проектного взаимного расположения собираемых деталей. Смещение свариваемых кромок относительно друг друга при толщине стыкуемых деталей при толщине 4 - 10 мм - 1 мм.

Перед сваркой зачистить кромки и прилегающие к ним поверхности шириной не менее 20 мм с двух сторон от ржавчины, жиров, грязи и влаги.

При выполнении слесарных операций по зачистке, применять средства индивидуальной защиты (очки защитные, перчатки тканевые).

Прихватки необходимо размещать в местах расположения сварных швов, с плавным переходом к основному металлу.

При наложении швов проектного сечения прихватки должны перекрываться.

По окончании сборочных работ швы прихваток и места под сварку должны быть зачищены от шлака, окалины, брызг. Прихватки, имеющие дефекты, должны быть удалены и выполнены вновь.

В случае перерыва в работе сварку разрешается возобновлять после зачистки концевого участка шва длиной не менее 50 мм и кратера от шлака. Кратер должен быть полностью перекрыт швом.

Толщина корневой части шва (корневого валика) 1-3 мм, толщина второго слоя шва 2-3 мм.

По окончании сварки швы и прилегающие к ним зоны должны быть очищены от шлака, брызг и натеков металла металлической щеткой. Запрещается применять углошлифовальную машинку, напильник после выполнения облицовочного слоя.

Швы сварных соединений должны удовлетворять следующим требованиям:

- иметь гладкую или мелкочешуйчатую поверхность и плавный переход к основному металлу;
- неровность шва не должна превышать 0,5 мм для легкодоступных швов и 1 мм для труднодоступных;
- наплавленный металл должен быть плотным по всей длине шва, не иметь скоплений и цепочек;
- поверхностных опор и шлаковых включений, прожогов и свищей;
- все кратеры должны быть заварены.

В сварных соединениях не допускаются трещины всех видов и направлений, расположенные в швах и около шовной зоне, в том числе и микротрещины.

Приложение № 2
к Положению о конкурсе
«Сварщик - 2022»

Заявка
на конкурс профессионального мастерства
«Сварщик–2022»
среди обучающихся ГБПОУ Дуванский многопрофильный колледж

№	Полное наименование учебного заведения	Статус участника	Фамилия	Имя	Отчество	Дата рождения
1		Конкурсант				
		Представитель.				—