

**ПОЛОЖЕНИЕ
О ПРОВЕДЕНИИ КОНКУРСА ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО
МАСТЕРСТВА СРЕДИ МОЛОДЫХ РАБОЧИХ ИСКИТИМСКОГО
РАЙОНА ПО ПРОФЕССИИ
«СВАРЩИК РУЧНОЙ ДУГОВОЙ СВАРКИ ПЛАВЯЩИМСЯ ПОКРЫТЫМ
ЭЛЕКТРОДОМ»**

1. Общие положения

1.1. Настоящее положение определяет цель и задачи проведения районного конкурса профессионального мастерства среди молодых рабочих Новосибирской области по профессии «Сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом» (далее – Конкурс), организационный комитет, условия участия в Конкурсе, регламент проведения, критерии оценивания жюри, порядок награждения победителей.

1.2. Конкурс проводится на территории рабочего посёлка Линево Искитимского района в рамках реализации муниципальной программы «Развитие молодежного движения на территории Искитимского района» принятой постановлением администрации Искитимского района от 07.09.2021 № 948 (в ред. от 01.12.2021 №1261, от 26.01.2023 №43, от 25.05.2023 №538, от 28.07.2023 №855, от 23.10.2023 №1228, от 22.05.2024 №599, от 28.10.2024 №1312, от 13.02.2025 №143).

1.3. Организаторами Конкурса являются отдел молодежной политики администрации Искитимского района Новосибирской области и ГБПОУ НСО «Линевский центр профессионального обучения».

2. Цель и задачи Конкурса

2.1 Цель конкурса – повышение социальной престижности рабочих профессий и специальностей в молодежной среде путем проведения культурно-зрелищных программ.

2.2. Задачи:

- Содействовать повышению уровня профессиональной квалификации молодых специалистов – сварщиков ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом;
- Создать условия для обмена профессиональным опытом участников конкурса;
- Стимулировать молодых специалистов к дальнейшему профессиональному самосовершенствованию;
- Содействие в повышении престижа рабочих профессий;
- Привлечение молодых рабочих кадров в реальный сектор экономики и сферу услуг.

3. Условия участия в Конкурсе

3.1. К участию в Конкурсе допускаются молодые рабочие предприятий, расположенных на территории Искитимского района Новосибирской области по профессии «Сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом» в возрасте от 18 до 35 лет, проживающие на территории Искитимского района, своевременно подавшие заявку на участие в установленной форме (Приложение 1 к Положению) или через ФГАИС «Молодёжь России» и студенты средне-специальных учебных заведений, обучающиеся по профессии «Сварщик ручной и частично механизированной сварки (наплавки)», проживающие на территории Искитимского района.

3.2. К участию в Конкурсе допускается не более 3 (трёх) представителей от одного предприятия.

3.3. Спец. одежду, краги для ручной дуговой сварки, УШМ под диск 125 мм, диски зачистные, отрезные, чашеобразную щетку, маску, респиратор, очки защитные, металлическую линейку, уголки магнитные для выполнения конкурсных испытаний готовятся участниками Конкурса самостоятельно.

3.4. Заявки на конкурс принимаются до **01 апреля 2025 г.** на электронную почту iskitimr@mail.ru с пометкой в теме письма «Конкурс сварщиков» или через ФГАИС «Молодёжь России».

3.5. Координатор Конкурса – Архипова Ксения Алексеевна телефон: 8 (38343) 7-90-30, электронная почта iskitimr@mail.ru.

4. Время и место проведения, программа мероприятия

4.1. Мероприятие состоится **10 апреля 2025 г.** с 09:00 до 17:00 часов на базе ГБПОУ НСО «Линевский центр профессионального обучения» Искитимский район, р.п. Линёво, ул. Листвянская, д. 1а.

4.2. Программа мероприятия:

08:30 – 09:00 – Регистрация участников конкурса

09:00 – 09:15 – Торжественное открытие мероприятия

09:15 – 15:00 – Конкурсная программа

15.00 – 16.00 – Работа конкурсной комиссии

16:00 – 16.30 – Подведение итогов, награждение победителей

5. Организационный комитет Конкурса

5.1. Организационный комитет конкурса – это коллегиальный орган, сформированный организаторами Конкурса в целях осуществления методического и технического обеспечения проведения мероприятий Конкурса.

5.2. В состав Оргкомитета входят специалисты администрации Искитимского района Новосибирской области, ГБПОУ НСО «Линевский центр профессионального обучения».

5.3. Организационный комитет оставляет за собой право изменения порядка, времени проведения и программы конкурсных испытаний, с извещением участников не менее чем за 5 дней до проведения Конкурса.

5.4. Оргкомитет формирует и утверждает состав жюри и председателя жюри Конкурса, которые определяют победителей Конкурса, а также могут учреждать дополнительные номинации и призы. Число членов жюри должно составлять не менее 3 человек. Решение жюри о победителях оформляется протоколом, который подписывает председатель жюри.

6. Порядок проведения Конкурса и конкурсная программа

6.1. Конкурс проводится в один этап и включает выполнение практического задания.

6.2. Для выполнения практического задания всем участникам Конкурса по жребию предоставляются рабочие места. На подготовку оборудования, рабочих мест, инструктаж по охране труда отводится 10 мин. При выполнении практического задания может присутствовать только независимый эксперт.

6.3 Требования к практическому конкурсному заданию

Способы сварки и сварочные материалы для конкурса:

- Сварочные источники питания:

- SMAW, MMAW (111) РД - Номинальная сила сварочного тока не ниже 200А.

- Принадлежности для сварки:

- сварочный провод и электрододержатель;

- Время выполнения практического задания:

- Сборка – сварка контрольных образцов — 2,5 часа (150 мин.)

Конкурсное задание

Чертеж практического конкурсного задания прилагается к данному Конкурсному описанию.

Всем участникам до начала конкурса направляются чертежи задания.

Участнику необходимо выполнить сборку контрольных сварных образцов согласно чертежа.

Качество сварки контролируется внешним осмотром и измерениями.

По окончании сварки, сварочные швы зачистить металлической щеткой ручного или механического типа. Зачистка абразивным диском запрещена!

Организатор конкурса предоставляет 2 комплект (2 пластины и два образца трубы) материалов необходимой толщины, размером 150x50x10 мм и Ø114x50x8 мм,

для тренировки и проверки установок режима сварки перед конкурсом и для настройки параметров сварки во время конкурса.

Примечание: диаметр трубы и стенок может быть изменен.

6.3. Для выполнения практического задания каждый участник обеспечивается рабочим местом, чертежом, заготовками, инструментом, электродами диаметром 3-2,5 мм УОНИ-13-55 и, 4 мм УОНИ-13-55 и инверторным сварочным полуавтоматом SPEEDWAY 200.

6.4. Конкурсанту **с собой необходимо иметь:**

Катетометр, УШМ ϕ 125, щетка металлическая, маска сварщика, защитная маска для работы с УШМ, шлакоотделительный молоток, диск отрезной 5 шт ϕ 125, диск шлифовочный 1 шт ϕ 125.

6.5. Время на выполнение задания – **150 мин.** Задание выполняется в соответствии с предложенным чертежом. На подготовку рабочего места – 10-15 мин.

6.6. Все участники конкурса выполняют практическое задание в одинаковых условиях, в соответствии с технологическими нормами на производство сварочных работ.

6.7. Эталон изготавливает ГБПОУ НСО «Линевский центр профессионального обучения».

6.8. Каждый участник обеспечивается рабочим местом.

7. Критерии оценки жюри

Оценка контрольного сварного соединения производится по бальной системе по следующим параметрам:

- контроль соблюдения правил техники безопасности;
- контроль соблюдения технологий сборки и сварки;
- визуальный и измерительный контроль параметров сварных швов.

По каждому контролируемому параметру, участнику конкурса начисляются баллы в соответствии с таблицей 1.

Общее количество баллов за выполнение практического конкурсного задания — 100 баллов.

Визуально - измерительный контроль, осуществляется по анализу дефектов, в соответствии с таблицей 1.

Таблица 1.

Описание дефекта	Объяснение	Ограничения для дефектов
1. Трещины	Отсутствуют ли в сварном шве трещины?	Не допустимы
2. Расхождения и кратеры шва	До конца ли заполнены все расхождения и кратеры шва?	$\leq 1,5$ мм
3. Прожог	Отсутствуют ли прожоги?	Не допустимы
4. Удалены шлак и брызги	Весь ли шлак и брызги удалены из места соединений и примыкающих областей?	Должно быть удалено более 99% всего шлака и брызг
5. Следы шлифования	Не наблюдаются ли на сварной поверхности следы шлифования или других приемов удаления металла?	На законченном сварном шве не должны наблюдаться следы удаления металла
6. Шлаковые включения и поры	Присутствуют ли в металле сварного шва шлаковые включения и поры?	Макс. – 2 дефекта
7. Свищи	Присутствуют ли на металле сварного шва свищи или кратеры? (удлиненные полости)	Не допустимо
8. Подрезы	Наблюдаются ли на металле сварного шва подрезы?	$\leq 0,5$ мм
9. Наплыв	Не наблюдается ли наплыв в местах соединений?	$\leq 2,0$ мм
10. Непровар	Не наблюдается ли непровар в местах соединений?	Не допустимо
11. Чрезмерная вогнутость сварного шва	Наблюдается ли в сварочном шве чрезмерная вогнутость?	$\leq 0,5$ мм
12. Случайные пробои дуги на поверхности	Имеются ли случайные пробои дуги на поверхности свариваемого металла?	Не допустимо
13. Излишняя выпуклость	Не наблюдается ли в местах соединений излишняя выпуклость?	≤ 2 мм
14. Не полностью заполненный шов	Полностью ли заполнен шов при стыковой сварке?	Не допустимо
15. Линейное смещение	Не наблюдается ли в местах соединений линейное смещение?	$\leq 1,0$ мм
16. Включения	Имеются ли в сварочном шве включения?	Не допустимо
17. Излишняя ширина лицевой стороны стыкового шва	Является ли ширина шва одинаковой по всей его длине? (Необходимо измерить его в самом узком и самом широком месте)	≤ 2 мм

По каждому контролируемому параметру, участнику конкурса начисляются баллы в соответствии с таблицей 2. Критерии оценивания могут быть изменены в соответствии рекомендациями экспертного сообщества.

Таблица 2.

1. Соблюдение техники безопасности и правил охраны труда при производстве сварочных

работ				
№ критерия	Критерии оценивания	Макс. балл	Наличие критерия оценки	Результат
1	Соблюдение требований электробезопасности и работы с электрооборудованием.	2	да/нет	
2	Соблюдение требований пожарной безопасности	2	да/нет	
3	Использование средств индивидуальной защиты	2	да/нет	
4	Использование вытяжной вентиляции в процессе сварки	2	да/нет	
5	Соблюдение порядка и чистоты на рабочем месте.	2	да/нет	
2.Правильность сборки контрольных образцов				
1	Сборка стыкового образца трубы – количество и длина прихваток согласно выданного задания	5	да/нет	
2	Сборка стыкового образца трубы – линейное смещение внутренних кромок не более 1 мм	5	да/нет	
3	Сборка таврового соединения - количество, длина и расположение прихваток согласно чертежа	5	да/нет	
4	Сборка таврового соединения - отсутствие зазора между пластинами и выдержан угол 90°	5	да/нет	
3.Визуально-измерительный контроль сварных швов				
3.1. Визуально-измерительный контроль стыкового образца трубы (КСС 1)				
1	Протяженность и глубина подреза соответствует допуску? 5011-5012. макс.допустимая глубина прерывистого подреза 0,05 толщины детали, но не более 0.5 мм. Сплошной подрез любой измеряемой глубины не допустим = 0.	4	да/нет	
2	Разделка кромок заполнена полностью? Незаполнение не допускается = 0, образец далее не оценивается!	3	да/нет	
3	Выпуклость стыкового шва не превышает допустимых параметров? (согласно чертежа)	5	да/нет	
4	Ширина шва выполнена согласно ГОСТ 5264-80? (согласно чертежа)	5	да/нет	
5	Обнаружены ли на поверхностях пластин следы ожога дугой? 601. Не допустимо = 0.	2	да/нет	
6	Вогнутость корня шва не превышает допустимое значение? 515. Допускается вогнутость до 0,05 толщины деталей, но не более 0,5 мм.	3	да/нет	
7	Кратерные усадочные раковины отсутствуют? 2024. Допускается до 0,5 величины усиления сварного шва.	3	да/нет	
8	Отсутствуют видимые поры? Видимая пора 2017 или поверхностная пористость 2018. Обнаруженные с применением лупы x10.	3	да/нет	
9	Сварной шов сформирован правильно? Отсутствуют такие дефекты как 506. наплыв \ 509. натек	2	да/нет	
10	Выпуклость корня шва не превышает допустимое		да/нет	

	значение? 504. Допускается до 1 мм + 0,2 ширины обратного валика, но не более 2 мм.	2		
3.2 Визуально-измерительный контроль таврового образца (КСС 2)				
1	Катет углового шва соответствует чертежу (8-10 мм)?	5	да/нет	
2	Протяженность и глубина подреза соответствует допуску? (макс. допустимая глубина прерывистого подреза не более 0.5 мм. Сплошной подрез любой измеряемой глубины не допустим = 0. Подрез любой протяженности, глубиной более 0,5 мм не допустим = 0)	3	да/нет	
3	Отсутствуют видимые поры?	3	да/нет	
4	Сварной шов сформирован правильно (отсутствует ли наплыв или натек)?	3	да/нет	
5	Отсутствуют ли шлаковые включения?	3	да/нет	
6	Обнаружены ли на поверхностях пластин следы ожога дугой?	3	да/нет	
7	Отсутствуют ли кратеры и усадочные раковины в облицовочном слое?	3	да/нет	
3.3. Механические испытания таврового соединения (КСС 2)				
1	Сплавление валиков между собой не имеет дефектов по всей протяженности	5	да/нет	
2	Сплавление корня шва с основным металлом ?	5	да/нет	
3	Наличие дефектов (пор, раковин, шлаковых включений) в корневом проходе?	5	да/нет	

8. Награждение победителей Конкурса:

8. 1. Победители выявляются путем подсчета суммарного балла при выполнении конкурсного испытания. Участник, набравший наибольшее количество баллов, становится победителем.

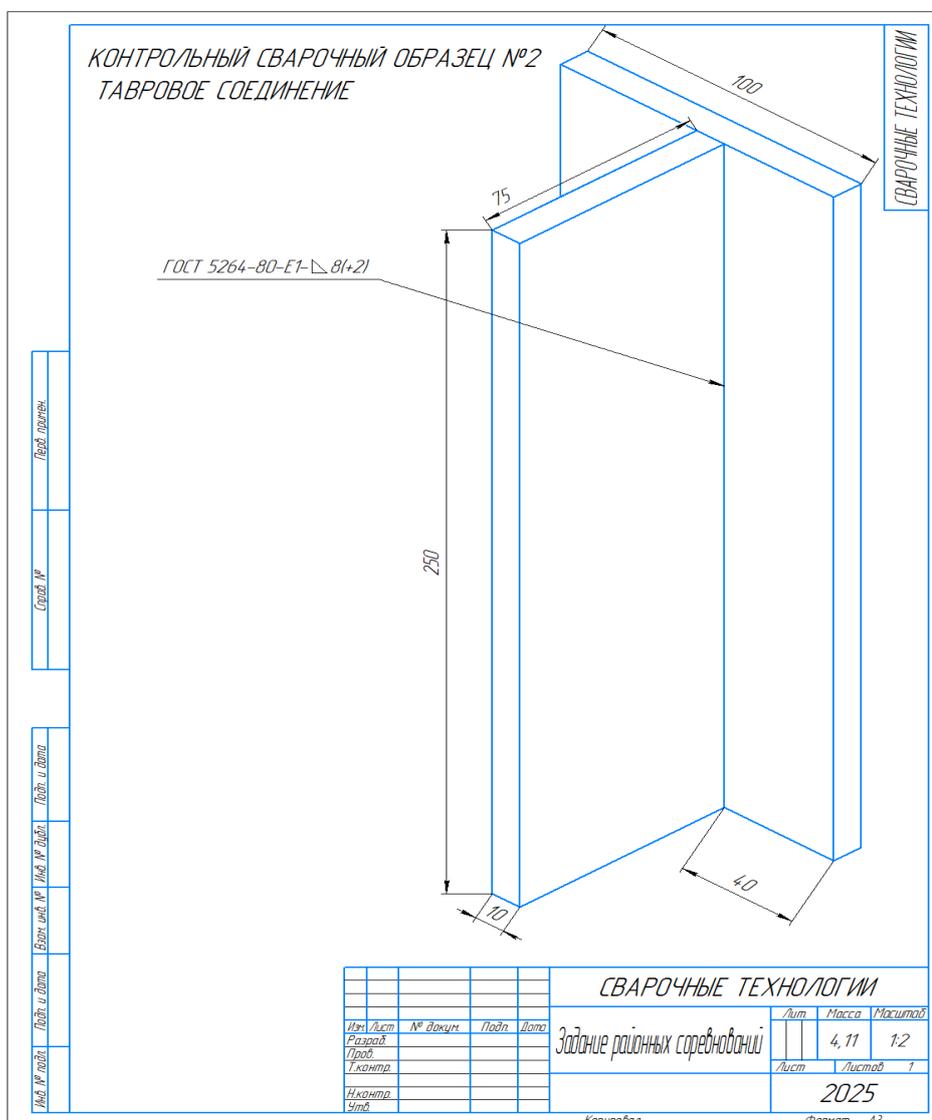
8.2. Победители и призеры Конкурса награждаются ценными подарками и дипломами. Все участники получают диплом и поощрительные призы.

ЗАЯВКА

На участие в конкурсе профессионального мастерства «Сварщик ручной дуговой
сварки плавящимся покрытым электродом»

ФИО участника	
Дата рождения	
Номер телефона	
Место работы/ учёбы	
Муниципальное образование	

СХЕМА



Примечание

1. Положение сварного шва—вертикальное снизу—вверх
2. Количество прихваток—3 шт, 2 прихватки по торцам—длиной 10 мм, одна с обратной стороны длиной не более 25 мм
3. Угол сопрягаемых деталей 90 град.

