



Министерство образования и молодежной политики Свердловской области
Государственное автономное профессиональное образовательное учреждение
Свердловской области

«Екатеринбургский техникум химического машиностроения»

Положение о проведении Областного конкурса профессионального мастерства
«Handmade» по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной
сварки (наплавки) в ГАПОУ СО «Екатеринбургский техникум химического
машиностроения»

Рассмотрено
на заседании Совета
ГАПОУ СО «ЕТХМ»
Протокол № 12,
от «28» сентября 2022 г.

УТВЕРЖДЕНО
Приказом директора
ГАПОУ СО «ЕТХМ»
№ 33 - Д от «27» сентября 2022 г.
М.П.



**ПОЛОЖЕНИЕ
О ПРОВЕДЕНИИ ОБЛАСТНОГО КОНКУРСА
ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МАСТЕРСТВА «HANDMADE» ПО
ПРОФЕССИИ 15.01.05 СВАРЩИК (РУЧНОЙ И ЧАСТИЧНО
МЕХАНИЗИРОВАННОЙ СВАРКИ (НАПЛАВКИ) В
ГОСУДАРСТВЕННОМ АВТОНОМНОМ ПРОФЕССИОНАЛЬНОМ
ОБРАЗОВАТЕЛЬНОМ УЧЕРЕЖДЕНИИ СВЕРДЛОВСКОЙ
ОБЛАСТИ «ЕКАТЕРИНБУРГСКИЙ ТЕХНИКУМ ХИМИЧЕСКОГО
МАШИНОСТРОЕНИЯ»**

Екатеринбург, 2022

1. ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

1.1 Настоящее Положение о проведении Областного конкурса профессионального мастерства «Handmade» по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)) в ГАПОУ СО «Екатеринбургский техникум химического машиностроения» (далее по тексту - Положение) определяет правила организации и проведения конкурса, его организационно-методическое обеспечение, правила участия в конкурсе, порядок определения победителей и призёров.

2. ОСНОВНЫЕ ЦЕЛИ КОНКУРСА

2.1. Конкурс проводится в целях выявления наиболее одаренных и талантливых студентов, обучающихся по основным образовательным программам среднего профессионального образования.

2.2. Цели и задачи конкурса соответствуют Федеральному государственному образовательному стандарту среднего профессионального образования по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)).

Основные задачи:

- создание условий для адаптации и самореализации студентов в профессиональной деятельности;
- демонстрация профессиональных компетенций по видам деятельности: сваривать различные стали и элементы конструкций в различных пространственных положениях согласно технологического процесса в соответствии с требованиями охраны труда и техники безопасности; уметь расшифровывать марки сталей и электродов, типы и виды сварных соединений, различные пространственные положения, уметь настраивать сварочное оборудование и режимы сварки; проверять качество выполненных сварочных работ;
- проверка способности студентов к самостоятельной профессиональной деятельности;
- совершенствование умений эффективного решения профессиональных задач, развитие профессионального мышления, способности к проектированию своей деятельности и конструктивному анализу ошибок в профессиональной деятельности;
- стимулирование студентов к дальнейшему профессиональному и личностному развитию, повышение интереса к будущей профессиональной деятельности;
- повышение интереса и социальной значимости будущей профессиональной деятельности;
- выявление качества подготовки студентов, совершенствование их мастерства, закрепление и углубление знаний и умений, полученных в процессе обучения;
- проверка способностей обучающихся к системному действию в профессиональной ситуации, анализу и проектированию своей деятельности;
- совершенствование навыков самообразования с ориентацией на запросы конкретных заказчиков и работодателей;
- развитие профессиональной ориентации обучающихся;
- повышение роли работодателей в обеспечении качества подготовки квалифицированных рабочих, служащих;
- повышение ответственности обучающихся за выполняемую работу, развитие способности эффективно решать проблемы в области профессиональной деятельности, проверка профессиональной готовности к самостоятельной трудовой деятельности.

2.3. Ключевыми принципами конкурса профессионального мастерства являются информационная открытость, справедливость, партнерство и инновации.

3. ПОРЯДОК ПРОВЕДЕНИЯ КОНКУРСА

3.1. Конкурс проводится в три этапа:

1 этап (1 практический) отборочный – проводится в сварочной мастерской. К участию в данном этапе допускаются обучающиеся, подавшие заявку на участие не позднее 10.11.2022г.

2 этап (теоретический) – компьютерное тестирование.

3 этап (2 практический) заключительный – проводится в сварочной мастерской. В данном этапе принимают участие обучающиеся, занявшие 1 – 5 место в первых двух этапах.

3.2. Конкурс проводится **17 ноября 2022 года.**

3.3. Продолжительность конкурса – 1 день.

3.4. Организатор конкурса обеспечивает информационное сопровождение.

3.5. Участники конкурса прибывают к месту проведения 1 этапа в назначенное организатором время.

3.6. Участнику необходимо иметь при себе спецодежду для выполнения практических заданий и средства индивидуальной защиты.

Спецодежда: сварочная куртка, сварочные штаны, сварочные ботинки.

Средства индивидуальной защиты: краги, маска, головной убор (для защиты от брызг и раскалённого металла).

Спецодежда участника не должна иметь опознавательных знаков учебного заведения (название, аббревиатура, эмблема и т.д.).

3.7. В день проведения конкурса проводится:

- ознакомление участников с теоретическим и практическим заданиями;
- инструктаж по технике безопасности и охране труда;
- ознакомление с рабочими местами и техническим оснащением (оборудованием и т.п.).

3.8. Организатор конкурса обеспечивает контроль соблюдения участниками норм и правил техники безопасности и охраны труда.

3.9. При выполнении заданий не допускается использование участниками дополнительных материалов, электронных книг, мобильных телефонов, флеш - накопителей, наушников и т.п.

3.10. В случае нарушения правил организации и проведения конкурса, грубого нарушения технологии выполнения работ, правил техники безопасности - участник может быть дисквалифицирован жюри.

4. УЧАСТНИКИ КОНКУРСА

4.1. К участию в конкурсе допускается **один обучающийся из одного образовательного учреждения** 2 или 3 курса по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)), заполнивший заявку в электронном виде по ссылке: https://docs.google.com/forms/d/e/1FAIpQLScKIVVlsDFYN1vZgMmVrTYN8b9u397AQ1Sw77G9YKGzKYa3kw/viewform?usp=sf_link.

4.2. Участие в Конкурсе осуществляется на добровольной основе.

5. ПРОГРАММА КОНКУРСА

5.1. Выполнение 1 практического отборочного задания.

Практическое задание выполняется в сварочной мастерской на сварочном оборудовании ВДМ -1001.

Для проведения задания на каждом рабочем месте используются следующая документация и оборудование:

- 1) чертежи;
- 2) заготовки, разметочный и измерительный инструмент;
- 3) выпрямитель дуговой многопостовой ВДМ -1001.

Задание заключается в изготовлении контрольного образца по чертежу, с последующими замерами и определением годности размеров, проверка качества выполненного сварного соединения с использованием визуально-измерительного контроля.

Длительность выполнения практического задания 1,5 часа. (90 минут).

Задание для проведения 1 (практического) отборочного этапа Конкурса в приложении 2.

5.2. Выполнение теоретической части конкурса – компьютерное тестирование.

Тест состоит из 30 вопросов, продолжительность выполнения теста - 1 час

5.3. Выполнение 2 практического задания.

Практическое задание выполняется в сварочной мастерской на сварочном оборудовании: полуавтомат КЕДР AlphaMIG-200S (220 В, 30-200 А), установка аргонодуговой сварки КЕДР MultiTIG – 2000P AC/DC (220В, 5-230А, с горелкой).

Для проведения задания на каждом рабочем месте используется следующая документация и оборудование:

- 1) чертежи;
- 2) заготовки, разметочный и измерительный инструмент;
- 3) полуавтомат КЕДР AlphaMIG-200S (220 В, 30-200 А), установка аргонодуговой сварки КЕДР MultiTIG – 2000P AC/DC (220В, 5-230А, с горелкой).

Задание заключается в изготовлении контрольного образца по чертежу, последующими за мерами и определением годности размеров, качества выполненного сварного соединения использованием визуально-измерительного контроля.

Длительность выполнения практического задания 1,5 час (90 минут).

Задание для проведения 3 (2 практического) этапа Конкурса в приложении 3.

6. ПРИНЦИПЫ РАЗРАБОТКИ СОДЕРЖАНИЯ ЗАДАНИЙ

6.1. Задания обеспечивают равные условия участия обучающихся в конкурсе.

6.2. Каждый этап конкурса включает в себя задания разного уровня сложности.

Содержание и уровень сложности заданий соответствуют федеральному государственному образовательному стандарту среднего профессионального образования СПО программы подготовки квалифицированных рабочих и служащих 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки) и приближены к стандартам чемпионата World Skills по компетенции «Сварочные технологии».

6.3. Конкурсные задания отбираются с учетом их практической целесообразности.

7. ПОРЯДОК ВЫПОЛНЕНИЯ ЗАДАНИЙ И ОЦЕНКИ РЕЗУЛЬТАТОВ

7.1. Каждому участнику конкурса предоставляется комплект тестов и рабочее место в кабинете для выполнения тестового задания.

7.2. Все участники конкурса выполняют одинаковые задания.

Участники могут отказаться от выполнения задания в любое время при этом набранные ранее баллы учитываться в определении победителя не будут.

7.3. Продолжительность конкурса 4,5 часа.

7.4. Во время выполнения заданий участникам конкурса запрещается использовать учебную и справочную литературу, наглядные или иные пособия, средства связи, флеш-накопители, наушники и т.п.

8. ПОДВЕДЕНИЕ ИТОГОВ КОНКУРСА

8.1. Членами жюри конкурса оцениваются результаты по видам заданий: теоретическое задание (автоматически с помощью компьютера результаты выводятся на экран непосредственно сразу после прохождения теста). За каждое выполненное практическое задание выставляется оценка в баллах. Каждый член жюри ведет свой протокол.

8.2. Результаты конкурса представляют собой сумму баллов за каждое выполненное задание. Промежуточные результаты и фамилии, прошедшие на следующий этап, объявляются участникам после окончания любого из этапов и подсчета баллов.

Победителями конкурса признаются участники, которые выполнили задания с наибольшим количеством баллов.

Для участников устанавливается 3 призовых места:

1-ое место (победитель) диплом 1-ой степени - 1 участник;

2-ое место (призер) диплом 2-ой степени - 1 участник;

3-е место (призер) диплом 3-й степени - 1 участник.

8.3. На усмотрение жюри могут быть отмечены студенты, не занявшие призовые места, но продемонстрировавшие высокий уровень сформированных знаний и умений.

8.4. Результаты конкурса оформляются протоколом.

8.5. Победители конкурса награждаются Дипломами.

9. ФИНАНСИРОВАНИЕ КОНКУРСА

9.1 Финансирование расходов, связанных с организацией и проведением Конкурса, проводится за счет организационных взносов участников. Организационный взнос составляет - 2500 рублей за одного участника.

В организационный взнос входит печатная продукция (дипломы, сертификаты участникам, благодарственные письма сопровождающим и руководителям ОО, задания для выполнения практических этапов), питание (обед), подарки, расходные материалы для практических этапов конкурса (металл, газовая смесь, аргон, проволока сварочная и др.).

**ПРОГРАММА КОНКУРСА ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МАСТЕРСТВА
«HANDMADE» ПО ПРОФЕССИИ 15.01.05 СВАРЩИК (РУЧНОЙ И ЧАСТИЧНО
МЕХАНИЗИРОВАННОЙ СВАРКИ (НАПЛАВКИ))**

Дата проведения: 17 ноября 2022 года

Место проведения: ГАПОУ СО «ЕТХМ»

г. Екатеринбург ул. Дагестанская, 36

№	Содержание	Время	Место проведения	Ответственные
1	Регистрация участников	8 ⁰⁰ -9 ⁰⁰	Фойе техникума	Соловьева С.В., заведующий по направлениям деятельности Семухина Е.В., зам директора по УВР
2	Завтрак	8 ⁰⁰ -9 ⁰⁰	Столовая техникума	Семухина Е.В., зам директора по УВР
3	Открытие конкурса	9 ⁰⁰ -9 ²⁰	Актовый зал	Приветственное слово Полетаева Н.В., директор
	Представление жюри, социальных партнеров			Катанэ Н.В., зам. директора по УПР Семухина Е.В., зам директора по УВР
4	Инструктаж по ОТ и ТБ, жеребьевка	9 ²⁰ -10 ⁰⁰	Сварочная мастерская	Журба А.С. Дорогин Ю.В.
5	1 этап (1 практический)	10 ⁰⁰ -11 ³⁰	Сварочная мастерская	Журба А.С. Дорогин Ю.В.
6	2 этап (теоретический)	11 ⁴⁵ -12 ⁴⁵	Каб. 301	Бугина А.С. преподаватель
	Работа жюри по подведению итогов 1-2 этапов		Сварочная мастерская	Жюри
7	ОБЕД	12 ⁵⁰ -13 ³⁰	Столовая техникума	Семухина Е.В., зам директора по УВР
8	Подведение итогов (вручение сертификатов участников)	13 ⁴⁰ -14 ⁰⁰	Актовый зал	Катанэ Н.В., зам. директора по УПР Семухина Е.В., зам директора по УВР
9	3 этап (2 практический)	14 ⁰⁰ -15 ³⁰	Сварочная мастерская	Журба А.С. Дорогин Ю.В.
10	Работа жюри по подведению итогов	15 ³⁰ -16 ⁰⁰	Сварочная мастерская	Жюри
11	Заккрытие конкурса Награждение участников	16 ⁰⁰ -16 ³⁰	Актовый зал	Полетаева Н.В., директор Катанэ Н.В., зам. директора по УПР Семухина Е.В., зам директора по УВР
12	Для сопровождающих Презентация оборудования фирмы – партнера КЕДР Кофе-брейк, проведение мастер-класса	10 ⁰⁰ -15 ³⁰	библиотека	Исакова Е.А., педагог-библиотекарь Соловьева С.В., заведующий по направлениям деятельности Семухина Е.В., зам директора по УВР
	*В программе возможны изменения			

Задание для проведения 1 (практического) отборочного этапа Конкурса

Уважаемый участник конкурса!

Вам предстоит выполнить практическое задание:

выполнить сборку и сварку сварного узла в соответствии с техническими условиями.

Время выполнения задания: 1,5 час (90 минут)

Максимальное количество баллов за выполнение задания: 34 балла

Данная работа соответствует квалификации сварщик (электросварочные и газосварочные работы) второго уровня квалификации.

Прежде чем приступить к выполнению сборочно-сварочных работ, Вам необходимо прочитать чертёж, проставить обозначения сварных швов на чертеже, определить последовательность изготовления изделия (сварного узла). Особое внимание уделите организации рабочего места и требованиям техники безопасности. Оценка практического задания производится в соответствии с утвержденными критериями.

Выполненную работу представить комиссии:

1. Обосновать выбранную технологию изготовления (порядок сборки изделия, виды сварных швов, количество и правила наложения прихваток, выбор режима сварки).
2. Проанализировать работу на предмет качества выполнения, прокомментировать допущенные ошибки (вид дефекта, причины возникновения, способы устранения).
3. Ответить на вопросы комиссии (при необходимости).

РКС 15.01.05.10.01 СБ

Перв. примен.

Спроб. №

Подп. и дата

Инд. № докл.

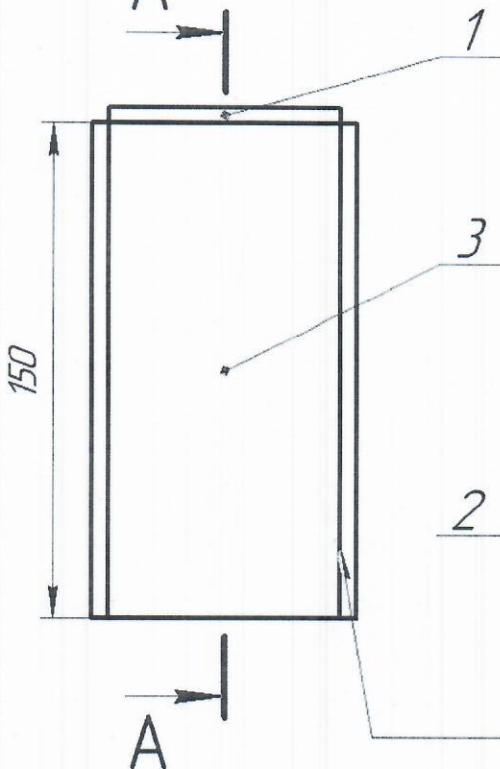
Взам. инд. №

Подп. и дата

Инд. № подл.

(1:2) ☉

A

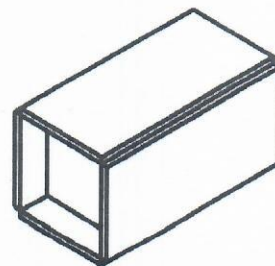


A-A

72

66

20



1. Сварные швы производить по ГОСТ 5264-80 электродами УОНИ 13/55
2. Сборка соединений производится в любом пространственном положении
3. Размер прихваток 5-15 мм
4. Сварка производится в неизменном положении пластины поз.3 на столе
5. Ширину и катет сварных швов принимать по наименьшей толщине основного металла

РКС 15.01.05.10.01 СБ

Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Дорогин Ю.В.		
Проб.	Мисюрина О.А.		
Т.контр.			
Н.контр.			
Утв.			

Коробка
Сборочный чертеж

Ст3сп ГОСТ 380-2005

Лист	Масса	Масштаб
2	1:2	
Лист	Листов	1

ГАПОУ СО "ЕТХМ"

Копировал

Формат А4

Задание для проведения 3 (2 практического) этапа Конкурса

Уважаемый участник конкурса!

Вам предстоит выполнить практическое задание:

выполнить сборку и сварку «Заглушки» в соответствии с техническими условиями.

Время выполнения задания: 1,5 час (90 минут).

Максимальное количество баллов за выполнение задания: 59 баллов

Данная работа соответствует квалификации сварщик (электросварочные и газосварочные работы) второго уровня квалификации.

Прежде чем приступить к выполнению сборочно-сварочных работ, Вам необходимо прочитать чертёж, определить последовательность изготовления изделия (Заглушка). Особое внимание уделите организации рабочего места и требованиям техники безопасности. Оценка практического задания производится в соответствии с утвержденными критериями.

Выполненную работу представить комиссии:

1. Обосновать выбранную технологию изготовления (порядок сборки изделия, виды сварных швов, количество и правила наложения прихваток, выбор режима сварки).
2. Проанализировать работу на предмет качества выполнения, прокомментировать допущенные ошибки (вид дефекта, причины возникновения, способы устранения).
3. Ответить на вопросы комиссии (по необходимости)

РКС 15.01.05.10.02 СБ

Перв. примен.

Справ. №

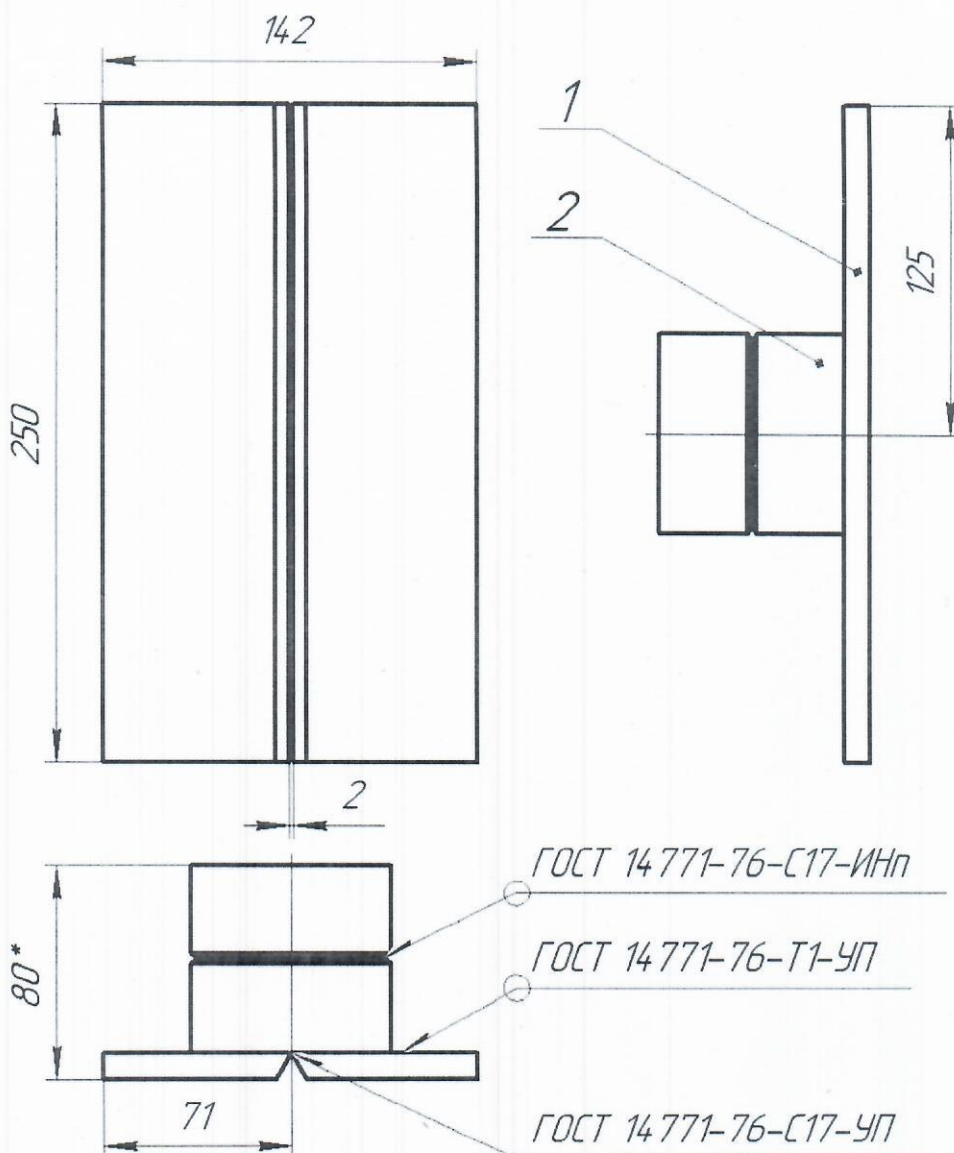
Подп. и дата

Инд. № докл.

Взам. инд. №

Подп. и дата

Инд. № подл.



1. Сварные швы производить по ГОСТ 14771-76
2. Сборка соединений производится в любом пространственном положении
3. Прихватка пластин производится не менее 10 мм и не более 30 мм от края
4. Длина прихваток на пластинах от 10 до 20 мм, на трубе - от 5 до 10 мм
5. Сварка производится согласно расположению главного вида
6. Ширину и катет сварных швов принимать по наименьшей толщине основного металла

РКС 15.01.05.10.02 СБ

Заглушка
Сборочный чертеж

СтЗсп ГОСТ 380-2005

Лист	Масса	Масштаб
1	3,03	1:2,5
Лист	Листов	1

ГАПОУ СО "ЕТХМ"

Копировал

Формат А4

