

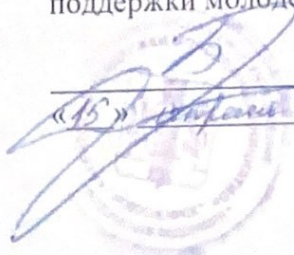
### УТВЕРЖДЕНО

Директор Государственного  
бюджетного профессионального  
образовательного учреждения  
Новосибирской области "Линевский  
центр профессионального обучения"

  
В.М. Жарикова  
«15» апреля 2022 г.

### СОГЛАСОВАНО

Директор Государственного  
бюджетного учреждения  
Новосибирской области «Агентство  
поддержки молодежных инициатив»

  
П.В. Бачанов  
2022 г.

### ПОЛОЖЕНИЕ

О проведении областного конкурса профессионального мастерства среди  
молодых рабочих Новосибирской области по профессии «Сварщик  
ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом»

## **1. Общие положения**

**1.1.** Настоящее положение определяет цель и задачи проведения Областного 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 приоритетного направления молодежной политики Новосибирской области «Работающая молодежь».

**1.3.** Организаторами Конкурса являются Администрация Искитимского района Новосибирской области, государственное бюджетное учреждение Новосибирской области «Агентство поддержки молодежных инициатив» (далее – ГБУ НСО «АПМИ»), при поддержке министерства образования Новосибирской области.

## **2. Цель и задачи Конкурса**

**2.1.** Целью Конкурса является повышение социальной престижности рабочих профессий и специальностей в молодежной среде путем проведения культурно-зрелищных программ.

**2.2.** Задачи конкурса:

- содействие повышению уровня профессиональной квалификации молодых специалистов – сварщиков ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом;
- создание условий для обмена профессиональным опытом участников конкурса;
- стимулирование молодых специалистов к дальнейшему профессиональному самосовершенствованию;
- содействие в повышении престижа рабочих профессий;
- привлечение молодых рабочих кадров в реальный сектор экономики и сферу услуг;
- укрепление связей между предприятиями Новосибирской области.

## **3. Условия участия в Конкурсе**

**3.1.** К участию в Конкурсе допускаются молодые рабочие предприятий Новосибирской области по профессии «Сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом», студенты, обучающиеся по соответствующей специальности, в возрасте от 17 до 35 лет, проживающие на территории Новосибирской области.

**3.2.** К участию в Конкурсе допускается не более 2 (двух) представителей от одного предприятия.

**3.3.** Заявки на Конкурс принимаются до 20 мая 2022 года через личный кабинет в автоматизированной информационной системе <https://myrosmol.ru/event/92621>.

**3.4.** Спецодежду, краги для ручной дуговой сварки, маску, респиратор, очки защитные, металлическую линейку, металлический угольник для выполнения конкурсных испытаний готовят участниками Конкурса самостоятельно.

**3.5.** Расходы по организации проезда участников Конкурса до места проведения мероприятия и обратно осуществляются за счет направляющей стороны.

**3.6.** Победитель прошлого года к участию в Конкурсе не допускается.

#### **4. Правила поведения и обязанности участников Конкурса**

**4.1.** Участники Конкурса имеют право:

- запрашивать информацию о регламенте проведения Конкурса.

**4.2.** Участники Конкурса обязаны:

- соблюдать установленные данным Положением правила Конкурса;
- соблюдать регламент проведения Конкурса;
- незамедлительно сообщать организаторам об изменении возможности участия в Конкурсе.

#### **5. Регламент проведения Конкурса**

**5.1.** Конкурс проводится в два этапа и включает выполнение теоретического и практического заданий.

**5.2.** Для выполнения практического задания всем участникам Конкурса по жребию предоставляются рабочие места. На подготовку оборудования, рабочих мест, инструктаж по охране труда отводится 15 мин. При выполнении практического задания может присутствовать только независимый эксперт.

**5.3.** Практическое задание включает в себя выполнение контрольных сварных соединений ручной дуговой сваркой плавящимися покрытыми электродами:

- Стальных пластин: 4 шт. - 250×10×100 мм;
- Труб: 2 шт. – Ø118×8 - 60 мм;

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

**5.5.** Время на выполнение задания – 180 мин. Задание выполняется в соответствии с предложенным чертежом. На подготовку рабочего места – 10-15 мин. 1 пластина – для подбора силы тока.

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

**5.7.** Эталон изготавливает ГБПОУ НСО «Линевский центр профессионального обучения».

**5.8.** Теоретическое задание представляет собой тестовое задание, включает в себя 30 вопросов и является однотипным для каждого участника.

## **6. Сроки и место проведения Конкурса**

**6.1.** Конкурсные испытания состоятся 30 мая 2022 г. с 10:00 до 16:30 на базе государственного бюджетного профессионального образовательного учреждения Новосибирской области «Линевский центр профессионального обучения» (Далее - ГБПОУ НСО «Линевский центр профессионального обучения») по адресу: Новосибирская область, Искитимский район, р.п. Линёво, ул. Листвянская, д. 1а.

**6.2.** Регламент Конкурса:

10:00 – 10:30 – Регистрация участников конкурса

10:30 – 11:10 – Выполнение теоретического задания

11:10 – 11:50 – Обед

11:50– 12:00 – Инструктаж по выполнению практического задания

12:00 – 15:00 – Выполнение практического задания

15:00 – 16:00 – Работа жюри Конкурса

16:00 – 16.30 – Подведение итогов, награждение победителей

## **7. Организационный комитет Конкурса**

**7.1.** Организационный комитет Конкурса (Далее – Оргкомитет) формируется из числа специалистов:

- Администрации Искитимского района Новосибирской области;
- ГБУ НСО «АПМИ».

**7.2.** Состав Оргкомитета утверждается приказом ГБУ НСО «АПМИ» об организации и проведении мероприятия.

**7.3.** Оргкомитет формирует и утверждает состав жюри и председателя жюри Конкурса с целью экспертизы и оценки работ участников Конкурса.

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

**7.5.** Решения, принимаемые Оргкомитетом в рамках своей компетенции, обязательны для исполнения участниками Конкурса, а также всеми лицами, задействованными в организационно-подготовительной работе Конкурса.

**7.6.** Заседания Оргкомитета являются правомочными, если в них принимают участие более половины членов Оргкомитета.

**7.7.** Решения Оргкомитета отражаются в соответствующем протоколе, который подписывается Председателем и секретарем Оргкомитета.

**7.8.** Оргкомитет организует работу по освещению Конкурса в средствах массовой информации.

**7.9.** В случае нарушения правил Конкурса, Оргкомитет имеют право отстранить участника от дальнейшего участия в Конкурсе, а также применить штрафные баллы в отношении результатов участника.

## **8. Жюри Конкурса**

**8.1.** Жюри Конкурса формируется из числа специалистов Администрации Искитимского района Новосибирской области, ГБУ НСО «АПМИ» и ГБПОУ НСО «Линевский центр профессионального обучения».

**8.2.** Состав Жюри Конкурса утверждается протоколом Оргкомитета.

**8.3.** Число членов жюри должно быть нечетным и составлять не менее 3 человек.

**8.4.** Решение жюри о победителях оформляется протоколом, который подписывает председатель жюри.

**8.5.** Конкурсное жюри оценивает каждое испытание по следующим критериям:

**8.5.1.** Теоретическое задание.

*Общее количество баллов на прохождения тестирования — 30 баллов.*

*Время на выполнение тестового задания участника - 60 минут.*

Вопросы теста берутся из следующих разделов профессиональных знаний:

- Материаловедение;
- Обозначение сварных швов на чертеже, типы электродов, виды электродных покрытий;
- Оборудование;
- Дефекты сварных соединений;
- Свариваемость сталей;
- Деформации и напряжения при сварке;
- Допуски и посадки;
- Охрана труда и требования безопасности.

**8.5.2.** Практическое задание.

*Общее количество баллов за выполнение практического задания — 70 баллов.*

*Время на выполнение практического задания – 180 мин., инструктаж – 10 мин.*

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;
- Испытание на излом.

По каждому контролируемому параметру, участнику конкурса начисляются баллы в соответствии с оценочной ведомостью (Приложение №1).

## **9. Порядок определения победителя и награждение**

**9.1.** Для подведения итогов и определения победителя и призеров Конкурса суммируются результаты конкурсных испытаний.

**9.2.** По итогам всех туров участник, набравший наибольшее количество баллов, становится победителем Конкурса.

**9.3.** При равенстве баллов у двух и более участников, победитель определяется прямым голосованием членов жюри.

**9.4.** Победители и призеры Конкурса награждаются ценными подарками и дипломами.

## **10. Заключительные положения**

**10.1.** Все вопросы, неотраженные в настоящем Положении, решаются Оргкомитетом Конкурса исходя из своей компетенции в рамках сложившейся ситуации.

**10.2.** Контактная информация: Ибрагимова Евгения Дмитриевна – начальник отдела молодежной политики администрации Искитимского района Новосибирской области», тел.: 8-953-867-31-76, e-mail: iskitimr@mail.ru.

Оценочная ведомость

<b>1. Соблюдение техники безопасности и правил охраны труда при производстве сварочных работ</b>				
№ 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.	1	да/нет	
<b>2. Правильность сборки контрольных образцов</b>				
1	Сборка трубного образца – количество и длина прихваток согласно, выданного задания.	5	да/нет	
2	Сборка трубного образца – линейное смещение внутренних кромок не более 1 мм.	5	да/нет	
3	Сборка стыкового соединения в горизонтальном положении - количество, длина и расположение прихваток согласно чертежу.	5	да/нет	
4	Сборка стыкового соединения в вертикальном положении - количество, длина и расположение прихваток согласно чертежу.	5	да/нет	
<b>3. Визуально-измерительный контроль сварных швов</b>				
<b>3.1. Визуально-измерительный контроль трубного образца</b>				
1	Протяженность и глубина подреза соответствует допуску? макс. допустимая глубина прерывистого подреза 0,05 толщины детали, но не более 0.5 мм. Сплошной подрез любой измеряемой глубины не допустим = 0.	2	да/нет	
2	Разделка кромок заполнена полностью? Незаполнение не допускается = 0	2	да/нет	
3	Выпуклость стыкового шва не превышает допустимых параметров? Допускается усиление 0,1мм + 0,25 ширины шва, но не более 2,5 мм.	2	да/нет	
4	Ширина шва постоянна? Допускается неравномерность не более 2 мм	2	да/нет	
5	Обнаружены ли на поверхностях пластин следы ожога дугой? Не допустимо = 0.	2	да/нет	
6	Вогнутость корня шва не превышает допустимое значение?	1	да/нет	

	Допускается вогнутость до 0,05 толщины деталей, но не более 0,5 мм.			
7	Кратерные усадочные раковины отсутствуют? Допускается до 0,5 величины усиления сварного шва.	1	да/нет	
8	Отсутствуют видимые поры? Обнаруженные с применением лупы x10.	2	да/нет	
9	Сварной шов сформирован правильно? Отсутствуют такие дефекты как наплыв, натека	2	да/нет	
10	Выпуклость корня шва не превышает допустимое значение? Допускается до 1 мм + 0,2 ширины обратного валика, но не более 2 мм.	1	да/нет	
<b>3.2. Визуально-измерительный контроль стыкового образца в горизонтальном положении</b>				
1	Катет углового шва соответствует чертежу (10-12 мм)?	2	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)	2	да/нет	
3	Отсутствуют видимые поры?	2	да/нет	
4	Сварной шов сформирован правильно (отсутствует ли наплыв или натека)?	1	да/нет	
5	Отсутствуют ли шлаковые включения?	2	да/нет	
6	Обнаружены ли на поверхностях пластин следы ожога дугой?	1	да/нет	
7	Отсутствуют ли кратеры и усадочные раковины в облицовочном слое?	2	да/нет	
<b>3.3. Визуально-измерительный контроль стыкового образца в вертикальном положении</b>				
1	Катет углового шва соответствует чертежу (10-12 мм)?	2	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)	2	да/нет	
3	Отсутствуют видимые поры?	2	да/нет	
4	Сварной шов сформирован правильно (отсутствует ли наплыв или натека)?	1	да/нет	
5	Отсутствуют ли шлаковые включения?	2	да/нет	
6	Обнаружены ли на поверхностях пластин следы ожога дугой?	1	да/нет	
7	Отсутствуют ли кратеры и усадочные раковины в облицовочном слое?	2	да/нет	
	<b>Итого</b>	<b>70</b>		