

ПОЛОЖЕНИЕ
о проведении конкурса
профессионального мастерства
среди обучающихся
по профессии 15.01.05 Сварщик (электросварочные и газосварочные
работы)
квалификация Электрогазосварщик

г. Похвистнево
2015

I. Цели Конкурса

Основными целями Конкурса являются:

- ❖ определение качества профессиональной подготовки обучающихся;
- ❖ поддержания положительного имиджа профессий и специальностей среднего профессионального образования.

II. Общие положения и место проведения Конкурса

- 2.1. Конкурсы являются отборочным этапом областных олимпиад профессионального мастерства среди обучающихся и созданием условий для творческой самореализации, раскрытия и роста творческих способностей.
- 2.2. Конкурс профессионального мастерства (далее - Конкурс) для обучающихся образовательных учреждений среднего профессионального образования по профессии 15.01.05 Сварщик (электросварочные и газосварочные работы), квалификация Электрогазосварщик проводится на основании распоряжения министерства образования и науки Самарской области от 06.11.2014г. № 626-р.
- 2.3. Конкурс проводится 10 февраля 2015 года на базе ГБОУ СПО ГКП.
- 2.4. Материально-техническая база, технологическая документация при проведении Конкурса обеспечиваются колледжем.
- 2.5. Для участия в Конкурсе обучающиеся до 06.02.2015г. направляют заявку (Приложение № 1) в оргкомитет:

Почтовый адрес: 446452, г. Похвистнево, ул. Малиновского, д. 33.

Адрес электронной почты: pohvistnevo.litzej@yandex.ru

Факс: (846) 56 2-25-98.

Заявки, поступившие после установленного срока, к рассмотрению не принимаются.

2.6. К участию в Конкурсе допускается не более 5 участников от учебной группы.

2.7. Обучающиеся, не указанные в заявках, к участию в Конкурсе не допускаются.

2.8. Регистрация участников Конкурса проводится только при наличии паспорта и оригинала заявки за подписью руководителя, заверенной печатью учреждения.

2.9. Начало регистрации – с 8.00 10 февраля 2015г. Начало Конкурса – в 9.00.

2.10. Контактные телефоны:

- * 2-20-19 - заместитель директора по УПР Лукьянова Фидания Бакировна
- * 2-23-46 - приемная.

III. Структура и содержание конкурсных заданий

3.1. Конкурсные задания составляются на основе федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования по профессии 15.01.05 Сварщик (электросварочные и газосварочные работы), квалификация электрогазосварщик в части государственных требований к минимуму содержания и уровню подготовки студентов базового уровня.

3.2. Конкурсное задание состоит из двух частей:

- * теоретическое задание;
- * практическое задание.

3.3. Теоретическое задание представляет собой тест, включающий 20 вопросов, выбранных из общего количества размещенных в свободном доступе 40 вопросов (Приложение № 2), разбитых впоследствии на 2 варианта.

На выполнение теоретического задания отводится 30 минут.

3.4. Практическое задание заключается в «Изготовление регистров системы отопления» (Приложение № 3).

После выполнения задания работа предоставляется жюри для контроля точности и качества изготовления.

Каждый участник Конкурса должен быть обеспечен стороной спецодеждой.

На выполнение практического задания отводится 4 часа.

3.5. Конкретный вариант теоретического задания, а также номер рабочего места для выполнения практического задания будут определены путем жеребьевки непосредственно перед началом Конкурса.

3.6. Конкурсное задание оценивается в баллах. Максимальная оценка всего конкурсного задания – 100 баллов, в том числе:

- теоретическое задание – 20 баллов;
- практическое задание – 80 баллов.

3.7. В случае нарушения правил организации и проведения Конкурса, грубого нарушения технологии выполнения работ, правил техники безопасности участник может быть дисквалифицирован. При выполнении заданий не допускается использование участниками дополнительных материалов, электронных книг, мобильных телефонов и т.п.

IV. Определение победителей Конкурса и поощрение участников

4.1. Для оценки качества выполнения конкурсных заданий и выявления победителей Конкурса создается независимое жюри, в состав которого входят:

представители работодателей, колледжа, осуществляющих подготовку по профилю профессии «Электрогазосварщик».

4.2. Каждый член жюри заполняет ведомость оценок выполнения теоретического и практического заданий. По каждому участнику подсчитывается общее количество баллов, оформляется сводная ведомость.

4.3. Лучшими признаются участники Конкурса, набравшие наибольшее количество баллов. При равном количестве баллов у нескольких участников Конкурса победителем становится участник, набравший наибольшее количество баллов за выполнение практического задания.

4.4. Протокол итогов Конкурса заверяется подписями председателя и членов жюри.

4.5. Участники, занявшие призовые места (I – III места), награждаются ценными призами и дипломами. Остальным участникам Конкурса выдаются сертификаты.

4.6. Для рассмотрения заявлений участников, не согласных с оценкой результатов выполненных конкурсных заданий, создается апелляционная комиссия, которая принимает апелляции участников в течение 30 мин. после объявления результатов.

В состав апелляционной комиссии входят представители колледжа, являющейся организатором Конкурса профессионального мастерства, квалифицированные специалисты и эксперты по профилю.

Рассмотрение апелляций проводится в течение 2-х часов после завершения установленного срока приема апелляций. При рассмотрении апелляций апелляционная комиссия принимает решение о сохранении оценки, выставленной жюри по

результатам Конкурса, либо о повышении указанной оценки, либо о понижении указанной оценки (в случае обнаружения ошибок, не выявленных жюри).

Решение апелляционной комиссии является окончательным.

4.7. После завершения рассмотрения апелляций жюри объявляет окончательные результаты с указанием победителя и призеров Конкурса.

ЗАЯВКА НА УЧАСТИЕ

в конкурсе профессионального мастерства среди обучающихся по профессии среднего профессионального образования

по компетенции Выполнять газовую сварку и ручную дуговую сварку средней сложности и сложных узлов, деталей и трубопроводов из углеродистых и конструкционных сталей и простых деталей из цветных металлов и сплавов

№ группы _____

Профессия/специальность _____

№п/п	Ф.И.О. участника конкурса	Дата рождения	Курс обучения	Наименование образовательной программы

Ответственное лицо

_____ (Ф.И.О. полностью)

Руководитель структурного подразделения _____

Дата _____

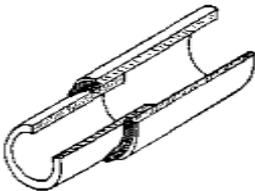
Конкурс профессионального мастерства

По компетенции «Электрогазосварщик»

Тесты к конкурсу профессионального мастерства по профессии «Сварщик»

Группа №121н курс 2

№	Вопрос	Кол-во ответов	Ответ
1	К каким свойствам относится коррозионная стойкость 1) К химическим, 3) к физическим, 2) К эксплуатационным 4) к механическим	1	
2	Пластичность стали с увеличением содержания углерода и легирующих элементов 1. Уменьшается 2. Увеличивается. 3. Не изменяется	1	
3	Какие железоуглеродистые сплавы называются сталями? 1. Содержащие углерода более 0,8 % 2. Содержащие углерода более 4,8% 3. Содержащие углерода не более 2,14% 4. Содержащие углерода более 0,002%	1	
4	Параметр, по которому оценивается качество стали 1. Содержание углерода 2. Механические свойства стали 3. Содержание серы и фосфора. 4. Содержание легирующих добавок	1	
5	Укажите марку качественной конструкционной стали. 1. У7 2.Сталь30 3. Ст3 кп 4. 20К	1	
6	Как называется обработка, состоящая в насыщении поверхности стали азотом и углеродом в газовой среде? 1. Цианирование 3. Улучшение 2. Модифицирование 4. Нитроцементация	1	
7	Что такое силумины? 1. Сплав Al+ Mg+Cu 2. Сплав Al+ Mg 3. Сплав Al+ Si 4. Сплав Al+ Mg+Si	1	
8	Как называется слесарная операция разделения на части прокатного металла или труб механическим способом 1) рубка металла, 2) шабрение, 3) резка металла, 4) опилование	1	
9	Процесс образования отверстия в сплошном материале называется 1. развертыванием. 2. сверлением. 3. зенкованием. 4. шабрением	1	
10	Что такое гибка металла? 1) операция, предназначенная для устранения искажения формы заготовки (вмятин, выпучивания, неровностей и пр.) 2) операция для придания заготовке формы по заданному контуру 3) операция по обработке металла резанием	1	
11	Установите соответствие между слесарной операцией и инструментом: 1) Разметка а) зубило, 2) Рашпиль б) опилование, 3) Рубка в) керн 4)	3	
12	Какие инструменты используются для нарезания резьбы: А) сверло, Б) Крейцмейсель,	2	

	В) плашка, Г) зенкер, Д) Метчик.		
13	<p>Пайка. Что это такое?</p> <p>1) способ образования соединения путем смачивания соединяемых поверхностей легкоплавким металлом (припоем)</p> <p>2) способ соединения деталей путем склеивания поверхностей,</p> <p>3) способ соединения деталей путём расплавления их кромок, с последующей кристаллизацией.</p>	1	
14	<p>Под сварку зачищают:</p> <p>1) только кромки;</p> <p>2) кромки и 10—20 мм наружной поверхности;</p> <p>3) кромки и 10—20 мм двух поверхностей,</p> <p>4) зачистка не обязательна.</p>	1	
15	<p>Металл деталей, подлежащих соединению сваркой:</p> <p>1) присадочный; 2) основной;</p> <p>3) дополнительный; 4) электродный.</p>	1	
16	<p>Угловым соединением называется:</p> <p>1) сварное соединение, в котором основные поверхности элементов примыкают друг к другу без перекрытия торцов;</p> <p>2) сварное соединение, в котором свариваемые элементы расположены параллельно и частично перекрывают друг друга;</p> <p>3) сварное соединение двух элементов, расположенных под углом друг к другу в месте примыкания их краев.</p>	1	
17	<p>Прерывистым швом называется:</p> <p>1) сварной шов с равномерными промежутками по длине,</p> <p>2) сварной шов с промежутками по длине;</p> <p>3) сварной шов без промежутков по длине.</p>	1	
18	<p>Что называется корнем шва?</p> <p>1) Часть сварного шва, расположенная на его лицевой поверхности.</p> <p>2) Часть сварного шва, наиболее удаленная от его лицевой поверхности.</p> <p>3) Часть сварного шва, расположенная в последнем выполненном слое.</p>	1	
19	<p>Зазор между торцами свариваемых элементов в зависимости от толщины свариваемого металла устанавливают равным:</p> <p>1) 0-5 мм; 2) 6-10 мм; 3) 11-12 мм; 4) 15-20 мм.</p>	1	
20	<p>Стыковой шов характеризуется:</p> <p>1) шириной; 2) толщиной; 3) размером катета. 4) глубиной</p>	1	
21	<p>Угол скоса кромки обычно составляет:</p> <p>1) 10-20°; 2) 30-50°; 3) 60-90°; 4) 90-180°.</p>	1	
22	<p>На рисунке представлено соединение:</p> <p>1) торцовое;</p> <p>2) угловое;</p> <p>3) тавровое.</p> <p>4) нахлесточное</p> 	1	
23	<p>Равнопрочность основному металлу в наибольшей степени обеспечивает сварное соединение:</p> <p>1) стыковое; 2) нахлесточное; 3) тавровое.</p>	1	
24	<p>На рисунке представлено соединение:</p> <p>1) нахлесточное;</p> <p>2) угловое;</p> <p>3) торцовое,</p> <p>4) стыковое</p> 	1	
25	<p>Что называется прихваткой:</p> <p>1) короткий сварной шов для фиксации взаимного расположения подлежащих сварке изделий;</p> <p>2) Короткий сварной шов, выполненный в процессе сварки деталей;</p>	1	

	3) сварной шов большой протяженности для фиксации взаимного расположения подлежащих сварке деталей.		
26	В какой цвет окрашивают баллоны для растворенного ацетилена? 1) Голубой. 2) Красный. 3) Белый. 4) Серый	1	
27	Какое назначение газовых редукторов? 1) Поддерживать постоянный расход газа в горелке. 2) Поддерживать постоянное давление в сети горелки. 3) Поддерживать постоянный расход газа и давление в горелке.	1	
28	Какое максимальное давление, в соответствии с требованиями стандарта, допустимо для газовых рукавов для кислорода? 1) 1,0 МПа (10,0 кгс/см ²). 2) 2,0 МПа (20,0 кгс/см ²). 3) 3,0 МПа (30,0 кгс/см ²). 4) 15 МПа (150,0 кгс/см ²).	1	
29	Какое минимальное остаточное давление должно быть в кислородном баллоне в соответствии с правилами ТБ? 1) 0,05 МПа (0,5 кгс/см ²). 2) 0,03 МПа (0,3 кгс/см ²). 3) 0,01 МПа (0,1 кгс/см ²). 4) 0,15 МПа (0,15 кгс/см ²).	1	
30	Какое максимальное количество баллонов с кислородом разрешается иметь на рабочем месте? 1) 1. 2) 2. 3) 3. 4) 4	1	
31	Какой объем газообразного кислорода можно получить от полностью заправленного баллона объемом 40 дм ³ ? 1) 4 м ³ . 2) 6 м ³ . 3) 8 м ³ . 4) 10 м ³ .	1	
32	С целью устранения деформаций прокатных материалов выполняют технологическую операцию, которая называется: 1) резка; 2) правка; 3) разметка; 4) очистка.	1	
33	Часть конструкции, представляющая собой соединение двух или нескольких деталей при помощи сварки: 1) инжектор; 2) осциллятор; 3) манипулятор; 4) сварной узел.	1	
34	Метод сборки, предусматривающий сборку и сварку отдельных узлов, из которых состоит конструкция, а затем сборку и сварку всей конструкции: 1) метод узловой сборки; 2) метод общей сборки; 3) метод рациональной сборки; 4) метод сборки под заказ.	1	
35	Какое приспособление, необходимо использовать при сварке труб большого диаметра: 1) Кантователь 2) Вращатель, 3) Манипулятор 4) Позиционер	1	
36	Источник питания сварочной дуги переменного тока. 1. Трансформатор 2. Преобразователь 3. Выпрямитель	1	
37	Как осуществляется грубое регулирование силы тока в сварочном выпрямителе? 1) С помощью изменения расстояния между обмотками. 2) Путем изменения соединений между катушками обмоток 3) Не регулируется 4) Перемещением шунта в горизонтальном направлении.	1	
38	Укажите марку сварочного выпрямителя 1.ТД-401У2 2.ВД-306 3.ГСО-500 4.ГД-312	1	

39	Каково максимально допустимое расстояние от рубильника до сварочного аппарата? 1) 5 м. 2) 10 м. 3) 15 м. 4) 20 м	1	
40	Температура в столбе сварочной дуги достигает: 1) 1000 °С; 2) 1539°С; 3) 2500°С; 4) 6000 °С.	1	
41	Процесс удаления вредных примесей из металла сварного шва: 1) рекомбинация; 2) раскисление; 3) рафинирование; 4) модифицирование.	1	
42	Деформация-это: 1) изменение размеров и формы тела при внешнем воздействии; 2) изменение напряжения и тока в электрической цепи при сварке; 3) только такое изменение размеров и формы тела, которое может быть получено в результате правки после сварки.	1	
43	Критерий, по которому выбирается диаметр электрода при сварке швов стыковых соединений. 1. Толщина листов. 3. Сила тока 2. Катет сварного шва. 4.Напряжение холостого хода И.П.	1	
44	Как изменяется величина сварочного напряжения при увеличении длины дуги: 1) увеличивается; 2) уменьшается; 3) не изменяется.	1	
45	При сварке «углом назад» глубина провара: 1) увеличивается; 2) уменьшается; 3) не изменяется;		
46	При выполнении вертикальных швов в основном используют способ: 1) «снизу вверх»; 2) «сверху вниз»; 3) «горкой»; 4) «каскадом».	1	
47	При сварке каких швов сварочный ток уменьшается на 15-20% 1. Нижних 2. Вертикальных 3. Горизонтальных 4. Потолочных	1	
48	Обратноступенчатую сварку применяют с целью: 1) экономии электродов; 2) повышения производительности; 3) уменьшения деформаций; 4) термообработки.	1	
49	Какая из приведенных марок сварочной проволоки обозначает низкоуглеродистую проволоку? 1.Св - 12ГС 2.Св - 08Г2С 3.Св - 08ГА 4.Св - 12Х13	1	
50	При зажигании пламени на горелке или резаке сначала открывают 1. Кислородный вентиль 2. Ацетиленовый вентиль 3. Вентиль продувки 4. Затрудняюсь ответить	1	

ПРАКТИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ
«Приварка заглушки к катушке»

ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ КАРТА

Изучить задание.

1. **Подготовка металла – 10 мин.:**
 - а. Очистить пластины от грязи, краски, зачистить металлической щеткой;
 - б. Зачистить конец катушки на ширину шва.
2. **Произвести сборку и прихватку изделия – 20 мин.:**
 - а. Установить пластину на сварочном столе;
 - б. Установить катушку в центре пластины;
 - в. Установить зазор 1,5 мм;
 - г. Произвести прихватку катушки к пластине.
3. **Произвести сварку катушки – 10 мин.**
4. **Выполнение учащимися требований техники безопасности.**
5. **Организация труда и рабочего места – 5 мин.**
6. **Контроль качества сварной конструкции – 5 мин.**
7. **Выполнение нормы времени.**

Критерий оценки.*

№ п.п.	Критерий оценки	Содержание критерия оценки	Количество баллов
1	Соответствие чертежу	Катушка установлена в центре пластины вертикально	10
		Катушка установлена не в центре пластины, имеет отклонения	0
2	Ширина шва	Ширина шва 4,5 – 6 мм	10
		Ширина шва < или > 4,5 – 6 мм	0
3	Высота шва	Высота шва 1,5 – 2,5 мм	10
		Высота шва < или > 1,5 – 2,5 мм	0
4	Чешуйчатость шва	Равномерная	10
		Неравномерная	0
5	Герметичность сварного шва	Шов герметичен	10
		Шов не герметичен	0
6	Выполнение учащимися требований техники безопасности	Правила техники безопасности не нарушал	10
		Правила техники безопасности нарушал	0
7	Организация труда и рабочего места	Рабочее место организовано правильно (на рабочем месте посторонние предметы, пожаро- или взрывоопасные вещества и т.д.)	10
		Рабочее место организовано не правильно	0
8	Выполнение нормы времени	Уложился в 50 минут	10
		Превысил 50 минут	0
ИТОГО:			80

*- оценка ведется по конечному продукту

