



ДОНЕЦКАЯ НАРОДНАЯ РЕСПУБЛИКА
МИНИСТЕРСТВО ОБРАЗОВАНИЯ И НАУКИ

ПРИКАЗ

13 марта 2018 г.

№ 219

О проведении Республиканского конкурса
профессионального мастерства «Молодые профессионалы»
по компетенции – Сварочные технологии
среди студентов образовательных учреждений
среднего профессионального образования

Во исполнение приказов Министерства образования и науки Донецкой Народной Республики от 10.10.2017 № 1026 «Об утверждении Плана проведения педагогических и студенческих мероприятий Республиканского уровня в образовательных организациях среднего профессионального образования на 2018 год», от 09.01.2017г. № 2 «О проведении Республиканского конкурса профессионального мастерства «Молодые профессионалы» среди студентов образовательных учреждений среднего профессионального образования, согласно Порядку проведения Республиканских олимпиад общеобразовательного, общепрофессионального, профессионального циклов и Республиканских конкурсов профессионального мастерства среди студентов образовательных учреждений среднего профессионального образования», утвержденного приказом Министерства образования и науки Донецкой Народной Республики от 02.08.2017 г. № 808, планам работы высшего учебного заведения «Республиканский институт последипломного образования инженерно-педагогических работников» на 2018 год, Республиканского учебно-методического объединения педагогических работников специальных дисциплин укрупненной группы: 22.00.00 Технология материалов включительно 15.01.05 Сварщик (электросварочные и газосварочные работы) на 2017-2018 учебный год, с целью демонстрации, развития и повышения уровня общих и профессиональных компетенций, формирования профессионального самоопределения студентов образовательных учреждений среднего профессионального образования

ПРИКАЗЫВАЮ:

1. Провести Республиканский конкурс профессионального мастерства «Молодые профессионалы» среди студентов образовательных учреждений

среднего профессионального образования (далее – Республиканский конкурс) по компетенции – Сварочные технологии в два этапа:

– первый этап (внутренний) – во всех образовательных учреждениях среднего профессионального образования данного направления подготовки (компетенции) – март 2018 г.;

– второй этап (Республиканский) 26 – 27 апреля 2018 г. на базе Государственного профессионального образовательного учреждения «Донецкий профессионально-педагогический колледж»

2. Утвердить:

2.1. Порядок проведения Республиканского конкурса проведения Республиканского конкурса профессионального мастерства «Молодые профессионалы» по компетенции – Сварочные технологии (Приложение 1).

2.2. Состав оргкомитета по подготовке и проведению Республиканского конкурса (Приложение 2).

2.3. Состав рабочей группы для разработки конкурсных заданий и критериев оценки по соответствующим компетенциям Республиканского конкурса (Приложение 3).

3. Директорам образовательных учреждений среднего профессионального образования:

3.1. Обеспечить участие студентов в Республиканском конкурсе.

3.2. Своевременно подать заявки в оргкомитет Республиканского конкурса, в соответствии с Порядком проведения Республиканского конкурса, на участие студентов во втором этапе.

4. Директору Государственного профессионального образовательного учреждения «Донецкий профессионально-педагогический колледж» Джантимирову А.Ю. обеспечить готовность помещений, безопасные условия пребывания в помещениях и на территории всех участников и организаторов Республиканского конкурса.

5. Директору высшего учебного заведения «Республиканский институт последипломного образования инженерно-педагогических работников» Алфимову Д.В. отметить дипломами участника лучших конкурсантов Республиканского конкурса.

6. Контроль исполнения настоящего приказа возложить на Первого заместителя Министра образования и науки Кушакова М.Н.

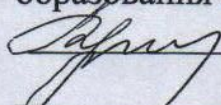
Министр



Е.В. Горохов

Аверкина В.В.
Заболотная М.Н.

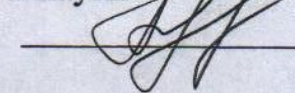
Первый заместитель Министра
образования и науки

 М.Н. Кушаков

И.о. начальника отдела среднего
профессионального образования

 В.В. Аверкина

Начальник отдела правового обеспечения
деятельности Министерства образования
и науки

 А.В. Козюберда

Приложение 1
к приказу Министерства образования
и науки Донецкой Народной
Республики
от 13 марта 2018 г. № 211

Порядок проведения
Республиканского конкурса профессионального мастерства «Молодые
профессионалы» по компетенции – Сварочные технологии

1. Общие положения

1.1. Настоящий Порядок проведения (далее – Порядок) Республиканского конкурса профессионального мастерства «Молодые профессионалы» по компетенции – Сварочные технологии (далее – Республиканский конкурс) среди студентов образовательных учреждений среднего профессионального образования регулирует организационное, методическое и финансовое обеспечение, порядок участия в нем и определения победителей.

1.2. Республиканский конкурс проводится в соответствии с приказами Министерства образования и науки Донецкой Народной Республики № 1026 от 10.10.2017 г. «О проведении педагогических и студенческих мероприятий Республиканского уровня в образовательных учреждениях среднего профессионального образования в 2018 году», № 2 от 09.01.2017 г. «О проведении Республиканского конкурса профессионального мастерства «Молодые профессионалы» среди студентов образовательных учреждений среднего профессионального образования; согласно Порядка проведения Республиканских олимпиад общеобразовательного, общепрофессионального, профессионального циклов и Республиканских конкурсов профессионального мастерства среди студентов образовательных учреждений среднего профессионального образования, утвержденного приказом Минобрнауки ДНР № 808 от 02.08.2017 г., планам работы высшего учебного заведения «Республиканский институт последипломного образования инженерно-педагогических работников» на 2018 год, Республиканского учебно-методического объединения педагогических работников специальных дисциплин укрупненной группы: 22.00.00 Технология материалов и включительно 15.01.05 Сварщик (электросварочные и газосварочные работы) на 2017-2018 учебный год.

1.3. Настоящий Порядок распространяется на всех участников и ответственных, деятельность и функции которых прописаны в данном Порядке.

1.4. Организаторами проведения Республиканского конкурса является Министерство образования и науки Донецкой Народной Республики, высшее учебное заведение «Республиканский институт последипломного образования инженерно-педагогических работников».

1.5. Республиканский конкурс проводится с целью:

- повышения интереса к данной компетенции;
- выявления студентов, способных творчески применять полученные знания и умения;
- реализации способностей талантливой обучающейся молодежи;
- развития профессионального мышления и повышения ответственности обучающихся за выполняемую работу;
- формирования партнерских отношений и деловых качеств;
- развития интеллектуальных способностей студентов;
- сплочения и развития дружеских взаимоотношений студентов, чувства товарищества и коллективизма.

1.6. Основными задачами Республиканского конкурса являются:

- повышение престижа компетенции – Сварщик в современных условиях;
- повышение уровня профессиональной подготовки квалифицированных рабочих и специалистов среднего звена;
- популяризация достижений науки и техники, новейших технологий и открытий;
- укрепление социального партнерства;
- содействие установлению творческих и деловых контактов между участниками Республиканского конкурса в ходе обмена творческими идеями и опытом;
- выявление лучших представителей компетенции - Сварочные технологии в возрасте от 16 до 22 лет.

1.7. Организацию, проведение, составление конкурсных заданий, проверку выполнения заданий и оценки результатов Республиканского конкурса осуществляют: организационный комитет (эксперты), жюри, апелляционная комиссия, рабочая группа по составлению Конкурсных заданий, определяемые приказом уполномоченным представителем Министерства образования и науки Донецкой Народной Республики.

1.8. Республиканский конкурс проводится в соответствии с утвержденным Регламентом (приложение 1 к Порядку проведения Республиканского конкурса).

1.9. Основные определения:

1.9.1. Республиканский конкурс - представляет собой очные соревнования студентов, предусматривающие выполнение конкурсных заданий на всех этапах его проведения.

1.9.2. Компетенция - термин «компетенция» обозначает набор знаний и навыков в рамках Государственного образовательного стандарта по профессии «Сварщик».

1.9.3. Методический пакет документов компетенции - пакет документов, протоколов и форм, необходимых для проведения Республиканского конкурса по компетенции, формируется оргкомитетом.

В пакет документов входит:

Инфраструктурный Лист (далее - ИЛ) - в Инфраструктурном листе перечислено все оборудование, материалы и устройства, которые предоставляет оргкомитет. В Инфраструктурном листе указаны наименования и количество материалов и единиц оборудования, инструментов, запрошенные для проведения Республиканского конкурса.

Тулбокс - список инструментов и расходных материалов, применимые для участия в Республиканском конкурсе, которые привозит с собой участник. Состав Тулбокса формируется индивидуально. Подробная информация по Тулбоксу содержится в Техническом описании (приложение 2 к Порядку проведения).

Техническое Описание (далее - ТО): компетенция – Сварочные технологии имеет Техническое Описание, в котором указано название Компетенции, область применения, объем и содержание работ, процессы разработки, оценки, внесения изменений (если необходимо) и обнародования конкурсного задания, ход Республиканского конкурса и особые для данной Компетенции требования к охране труда. Техническое описание содержит информацию о необходимых материалах, инструментах и оборудовании для выполнения конкурсных заданий, которые должны/не должны либо могут взять с собой и использовать Конкурсанты во время конкурса, материалы, инструменты и оборудование, запрещенные на площадке проведения конкурса.

Конкурсное Задание (далее - КЗ) - на примере выполнения конкурсных заданий (модулей) Конкурсанты демонстрируют свое профессиональное мастерство. Конкурсное задание (модуль) разрабатывается таким образом, чтобы позволить Конкурсантам продемонстрировать навыки, указанные в Техническом описании.

План Застройки (далее - ПЗ) - план застройки должен соответствовать ИЛ и отражать расположение оборудования, рабочих мест, а также требования по подключению к информационным, энергетическим и системам снабжения мастерской – сварочной.

Критерии Оценки (далее - КО) - конкурсные задания оцениваются на базе критериев оценки, изложенных в Техническом описании. Критерии оценки разделены на модули в соответствии со структурой Конкурсного задания.

Кодекс этики - устанавливает этические нормы поведения лиц, вовлеченных в Республиканский конкурс. Кодекс этики отражен в Техническом описании.

Главный Эксперт (далее - ГЭ) - это Эксперт, отвечающий за управление, организацию и руководство компетенцией - Сварочные технологии в рамках Республиканского конкурса. Главный эксперт участвует в планировании, управлении, организации и руководстве работой Экспертов (подготовка, проведение и оценка). Также он обеспечивает соблюдение соответствующих правил, регламентов и оценочных критериев и имеет возможность распределения обязанностей между экспертами.

Заместитель Главного Эксперта - Эксперт, отвечающий за содействие и помощь Главному эксперту в деле подготовки и проведения Республиканского конкурса. Получает задания от Главного эксперта. Заместитель главного эксперта должен иметь опыт участия в Республиканских конкурсах.

Эксперт - Эксперт, отвечающий за содействие и помощь Заместителю Главного Эксперта в деле подготовки и проведения Республиканского конкурса. Получает задания от Заместителя Главного Эксперта, также должен иметь опыт участия в Республиканских конкурсах.

Эксперт с особыми полномочиями - Эксперт, принимающий участие в организации компетенции и работе жюри, не сопровождающий участника, а также не относящийся к категориям: Главный Эксперт, Заместитель Главного Эксперта, Эксперт, Технический администратор Конкурса.

Технический эксперт - Эксперт, ответственный за наличие, исправность, бесперебойную работу компьютерной техники, оргтехники. Обеспечивает компьютерный набор текстов, распечатку их и т.п.

Технический администратор - технический специалист, ответственный за организацию работы сварочной мастерской по компетенции в соответствии с Инфраструктурным листом, включая План застройки, требованиями охраны труда, поставку, наладку оборудования и обеспечение расходными материалами. Технический администратор площадки назначается Оргкомитетом.

Жюри - группа экспертов, выполняющие судейские функции, ответственные за оценивание конкурсных заданий в рамках данной компетенции. Жюри определяется уполномоченным представителем Министерства образования и науки Донецкой Народной Республики согласно Техническому описанию для Компетенции - Сварочные технологии. Членами

жюри являются ведущие специалисты – сварочного производства. Процедура проведения оценки устанавливается соответствующим Порядком.

Председатель жюри - координирует работу жюри (экспертов), контролирует соблюдение объективного оценивания работ Конкурсантов соответствии с Критериями оценки, Техническим описанием и Конкурсным заданием.

Эксперт-компатриот - Эксперт (ответственный представитель) из того же образовательного учреждения, что и Конкурсант. Эксперт является сопровождающим лицом участника на Республиканский конкурс. Эксперт-компатриот не имеет права общаться или как-либо контактировать со своим участником во время проведения конкурсной части. Эксперт-компатриот не допускается к судейству участника.

Конкурсант - участник Республиканского конкурса, студент (обучающийся) образовательного учреждения среднего профессионального образования, представляющий свое образовательное учреждение по компетенции – Сварочные технологии в Республиканском конкурсе.

Требования к конкурсному участнику - для участия в Республиканском конкурсе участник должен:

- обладать профессиональными знаниями и навыками, необходимыми для выполнения Конкурсного задания;
- знать и соблюдать Порядок Республиканского конкурса, требования охраны труда, санитарии и гигиены, а также соблюдать кодекс этики;
- соответствовать возрастным рамкам, установленным данным Порядком.

Тим-лидер - лицо, избранное для контакта с конкурсантами в ходе соревнований.

Охрана труда - Инструкции по охране труда представлена в Приложении к Техническому описанию. Перед началом Республиканского конкурса со всеми участниками проводится инструктаж по охране труда (по технике безопасности, пожарной безопасности и электробезопасности).

Дни проведения Конкурса: 26.04 – 27.04.2018 г. – дни проведения соревновательной части Конкурса.

2. Организация и порядок проведения Республиканского конкурса

2.1. Республиканский конкурс проводится в 2 этапа:

I этап (внутренний) - в образовательных учреждениях среднего профессионального образования, в которых ведется подготовка студентов по компетенции – 26.04 – 27.04.2018 г. до 20.03.2018 года;

II этап (Республиканский) – конкурс между победителями I этапа.

2.2. I этап (внутренний):

2.2.1. В I этапе Республиканского конкурса принимают участие все желающие студенты выпускных курсов образовательных учреждений среднего профессионального образования, осваивающие компетенцию – Сварочные технологии. Любые ограничения прав участия студентов в I этапе Конкурса запрещаются.

2.2.2. Порядок проведения, персональный состав оргкомитетов и жюри, эксперты I этапа Республиканского конкурса, а также решения соответствующих оргкомитетов утверждаются приказами руководителя образовательного учреждения среднего профессионального образования.

2.2.3. Конкурсные задания I этапа для участников Республиканского конкурса готовят рабочие группы по составлению заданий, состав которых утверждается приказом руководителя образовательного учреждения среднего профессионального образования.

2.3. II этап (Республиканский):

2.3.1. II этап Республиканского конкурса проводится в очной форме в течение 2 (двух) дней – 26 и 27 апреля 2018 года.

Место проведения II этапа Республиканского конкурса:

Государственное профессиональное образовательное учреждение «Донецкий профессионально-педагогический колледж», расположенный по адресу: Донецкая Народная Республика, г. Донецк, улица Текстильщиков, 5.

Директор Джантимиров Анатолий Юрьевич.

Контактные телефоны: (062)334-44-60, 071-331-08-53.

Ответственность за организацию и проведение Республиканского конкурса берёт на себя Министерство образования и науки Донецкой Народной Республики, высшее учебное заведение «Республиканский институт последипломного образования инженерно-педагогических работников», оргкомитет, принимающая сторона для проведения Республиканского конкурса.

2.4. Обязанности принимающей стороны и Оргкомитета Конкурса:

2.4.1. Государственное профессиональное образовательное учреждение «Донецкий профессионально-педагогический колледж», несет общую ответственность за обеспечение сварочной мастерской для проведения Республиканского конкурса по компетенции Сварочные технологии в соответствии с Техническим Описанием, Планом застройки (план сварочной мастерской) и Инфраструктурным Листом (приложение 2 к Техническому описанию).

2.4.2. За 2 месяца до начала Республиканского конкурса оргкомитет должен обеспечить всех Экспертов и Технического Администратора необходимой конкурсной документацией, включая Техническое описание,

проектом Плана застройки и Инфраструктурным листом, содержащим подробную информацию по оборудованию, инструментам, материалам.

2.4.3. Государственное профессиональное образовательное учреждение «Донецкий профессионально-педагогический колледж» готовит материально-техническую базу, техническую и технологическую документацию, создает безопасные условия для выполнения конкурсных заданий.

2.4.4. В рамках подготовительного этапа, закрепленное образовательное учреждение совместно с оргкомитетом в соответствии с планом проведения Республиканского конкурса должны обеспечить наличие оптимальных средств и инфраструктуры в соответствии с Техническим Описанием, Инфраструктурным Листом, Порядком по организации Конкурса и другими официальными документами. В дополнение к обеспечению рабочих мест и оборудования, также должны быть обеспечены:

- комната для экспертов, оснащенная техническим оборудованием;
- комната для жюри, оснащенная техническим оборудованием;
- комната для Тим-лидера и конкурсантов;

2.4.5. Не менее чем за 2 месяца до проведения II этапа члены оргкомитета согласовывают с Главным экспертом:

- Конкурсные задания;
- Техническое описание;
- Инфраструктурный лист;
- План застройки (план мастерской – сварочной) и опубликовать их на официальном сайте.

Информацию о Республиканском конкурсе можно получить на веб-сайте www.dpprc.ru

2.4.6. Не менее чем за 2 месяца до даты начала Республиканского конкурса Оргкомитет должен согласовать подробный план проведения Конкурса, в который необходимо включить следующие позиции:

- Регламент;
- Деловую программу.

2.4.7. В рамках проведения Республиканского конкурса:

- проводится встреча и обязательная регистрация участников в табличной форме с 8 ч 30 мин. (Приложение 3 к настоящему Порядку);
- открытие II этапа Республиканского конкурса проводится 26.04.2018г. в 9 ч 30 мин.;
- совместно с Главным экспертом и Техническим администратором проводится инструктаж по охране труда и технике безопасности на рабочем месте;
- обеспечивается безопасность проведения Республиканского конкурса: дежурство медицинского персонала, технического персонала в месте

проведения Республиканского конкурса на весь период его проведения (на случай возникновения поломок и неисправностей), осуществление эксплуатационного и коммунального обслуживания, уборку помещения, работоспособность вентиляции, канализации, водоснабжения, беспрепятственный вход и выход в помещение участников и зрителей Республиканского конкурса;

- проводится фото и видеосъемка, в которых отражается церемония открытия, закрытия, награждения, собственно конкурсная часть, элементы культурной программы;

- обеспечивается информационное освещение итогов проведения Республиканского конкурса: размещение информационных материалов в региональных СМИ, на официальном сайте Министерства образования и науки Донецкой Народной Республики, высшего учебного заведения «Республиканский институт последипломного образования инженерно-педагогических работников», фото и видеоотчет о проведении Республиканского конкурса;

- закрытие II этапа Республиканского конкурса состоится 27.04.2018 г.

3. Участники Республиканского конкурса

3.1. К участию в Республиканском конкурсе допускаются студенты образовательных учреждений среднего профессионального образования, победители I этапа Республиканского конкурса (1 участник от образовательного учреждения).

3.2. Участники Республиканского конкурса должны быть возрастом от 16 до 22 лет.

3.3. Участие в Республиканском конкурсе осуществляется на основе представленной заявки.

3.4. Заявки на участие в Республиканском конкурсе (приложение 4 к Порядку) принимаются до 30.03.2018 года (включительно) на электронный адрес: konkurs_svaraka@mail.ru с пометкой «Заявка на конкурс».

Заявки, поданные позднее установленного срока, рассматриваться не будут.

3.5. В случае замены участника Республиканского конкурса по уважительным причинам, сопровождающий Эксперт-компатриот (ответственный представитель образовательного учреждения) по прибытии к месту проведения Республиканского конкурса предоставляет в оргкомитет оригинал новой заявки с указанием причины замены участника.

3.6. Участник Республиканского конкурса сопровождается к месту проведения Республиканского конкурса педагогическим работником образовательного учреждения, указанным в заявке (Эксперт-компатриот).

Сопровождающим назначается педагогический работник, который принимал участие в подготовке студента к Республиканскому конкурсу.

Сопровождающий педагогический работник должен иметь при себе документ, подтверждающий личность.

Сопровождающий несет ответственность за безопасность жизни и здоровья Конкурсанта, своевременное оформление документов.

3.7. Участник Республиканского конкурса должен иметь при себе документ, удостоверяющий личность, в том числе, студенческий билет.

3.8. Участники Республиканского конкурса до начала соревнований получают информацию о Республиканском конкурсе на сайте Государственного профессионального образовательного учреждения «Донецкий профессионально-педагогический колледж» www.dppc.ru, где представлена вся необходимая документация:

- Порядок проведения Республиканского конкурса;
- Техническое описание;
- Инфраструктурный лист;
- Конкурсные задания
- Кодекс этики;
- Инструкции по охране труда и технике безопасности.

3.9. Материальные расходы участников несет образовательное учреждение, направляющее студентов для участия во II этапе Республиканского конкурса.

3.10. В ходе соревнований участники Республиканского конкурса должны получить следующую подробную информацию:

- о конкурсном задании на русском языке (включая информацию о материалах, инструментах и приспособлениях, разрешенных и запрещенных к использованию во время выполнения заданий) и по факту ознакомления, участники подписывают Протокол ознакомления с конкурсным заданием (приложение 5 к Порядку проведения Республиканского конкурса);

- об охране труда и технике безопасности в ходе выполнения конкурсных заданий, включая меры, применяемые в случае их несоблюдения;

- об ответственности за безопасное использование всех инструментов, оборудования, вспомогательных материалов, которые приносят с собой участники Республиканского конкурса, в соответствии с правилами техники безопасности;

- о регламенте Республиканского конкурса, с обозначением обеденных перерывов и времени завершения конкурсных заданий/модулей;

- об ограничениях времени входа и выхода с рабочего места, об условиях, при которых такой выход и вход разрешается;
- о времени и способе проверки инструментов и оборудования;
- о характере и диапазоне санкций, которые могут последовать в случае нарушения настоящего Порядка.

3.11. Каждому участнику Республиканского конкурса присваивается номер участника согласно жеребьевке. Жеребьевка участников Республиканского конкурса проводится Главным экспертом по компетенции перед началом соревнований (на церемонии открытия). По результатам жеребьевки оформляется Протокол с подписями участников Республиканского конкурса и Главного эксперта (приложение 6 к Порядку проведения Республиканского конкурса).

3.12. Распределение рабочих мест.

Номер участника Республиканского конкурса соответствует номеру рабочего места в сварочной мастерской, в которой будут выполняться конкурсные задания.

3.13. Права и обязанности участников Республиканского конкурса.

3.13.1. Конкурсанты имеют право на соблюдение принципов честности, справедливости и информационной открытости в ходе Республиканского конкурса, а именно:

- четкие недвусмысленные инструкции;
- право ожидать, что другие Конкурсанты не получают несправедливого преимущества в виде содействия или другого вмешательства, которое они смогут обратить себе на пользу;
- одновременное получение информации о Конкурсных заданиях всеми Конкурсантами;
- стандартность схем начисления баллов, не дающие никакого преимущества кому-либо из Конкурсантов;
- подробное и однозначное указание всего необходимого оборудования, инструментов и материалов в Техническом описании и Инфраструктурном листе;
- стандартность необходимой помощи от экспертов или других официальных лиц, не дающей преимущества тому или иному Конкурсанту;
- обеспечение равноценными рабочими местами сварщика, оснащенными в соответствии с требованиями техники безопасности, санитарии и гигиены;
- не допустимость вмешательства посторонних лиц.

3.13.2. Участники Республиканского конкурса должны соблюдать Порядок проведения Республиканского конкурса, Правила и нормы охраны труда и техники безопасности, санитарии и гигиены; выполнять решения оргкомитета и

экспертной группы (Приложение 9 к Порядку проведения Республиканского конкурса).

3.13.3. Участники Республиканского конкурса для выполнения Конкурсных заданий должны иметь с собой специальную одежду, специальную обувь, перчатки, сварочную маску, инструменты и приспособления, материалы:

- сварочные электроды марки УОНИ 13/45 d=3мм;
- сварочную проволоку Св08Г2С d=1мм;
- сталь Ст3 s=5-6мм.- 2 шт. (150x150);
- сталь Ст3 s=10мм - 6 шт. (250x75);
- сталь 12Х18Н10Т s=2мм - 2 шт. (100x50);
- труба Ст3 Ø108x6x75мм - 2 шт.;
- труба Ø24x3x60мм -1 шт.
- инструкционные карты по выполнению заданий модуля А, В и С.

Инструкционные карты участники Республиканского конкурса разрабатывают самостоятельно.

3.13.4. Перед началом Республиканского конкурса со всеми участниками проводится инструктаж по охране труда, технике безопасности и пожарной безопасности техническим администратором с оформлением протокола с подписями Конкурсантов и технического администратора.

3.13.5. Перед началом выполнения работы участник Республиканского конкурса должен проверить инструмент, оборудование, детали и т.д.

3.13.6. После выполнения каждой работы (модуля) участник Республиканского конкурса должен убрать рабочее место.

3.13.7. Участникам в ходе проведения Республиканского конкурса запрещены контакты с другими конкурсантами или гостями без разрешения Главного эксперта, запрещается использование мобильного телефона во время выполнения работы.

3.13.8. Участники Республиканского конкурса, которые допустили грубое нарушение правил техники безопасности и норм охраны труда по решению экспертной группы (жюри) могут быть отстранены от участия в Республиканском конкурсе.

3.13.9. Конкурсанты, уличенные в нечестном поведении, или отказывающиеся соблюдать постановления и/или указания, или чье поведение мешает нормальному ходу проведения Республиканского конкурса, могут быть оштрафованы или отстранены от участия в Республиканском конкурсе. В этом случае оформляется протокол со ссылкой на конкретный пункт нарушения, решение принимается экспертным сообществом (жюри) (50% + 1 голос).

До начала Республиканского конкурса все Конкурсанты проходят ознакомление с перечнем штрафных баллов.

Штрафные баллы начисляются за следующие нарушения:

- опоздание к началу Республиканского конкурса;
- переговоры с другими Конкурсантами;
- использование материалов, оборудования, инструментов или аксессуаров, не являющихся частью индивидуальных критериев модуля (использование запрещенных материалов и инструментов);
- продолжение работы после финального сигнала соревнований;
- самостоятельное покидание зоны соревнований;
- обмен присвоенных номеров при жеребьевке рабочих мест;
- несоблюдение санитарных норм, правил техники безопасности и норм охраны труда.

3.13.10. Конкурсант обязан дожидаться указания Главного эксперта о начале и завершении работы. Если по независящим от Конкурсанта причинам ему пришлось прервать выполнение Конкурсного задания (Вынужденная остановка), он должен немедленно сообщить об этом Главному эксперту или Эксперту с особыми полномочиями, отвечающему за фиксацию времени. При этом происходит фиксации времени начала и окончания остановки. После подтверждения справедливости остановки времени Главным экспертом, Конкурсант имеет право получить дополнительное время, равное времени Вынужденной остановки.

3.13.11. Категорически запрещается вмешательство участников, родителей, эксперта-компатриота и других посторонних лиц в ход Республиканского конкурса, участие в проверке работ, подведении итогов и т.п., а также запрещается находиться посторонним лицам в зоне соревнований.

3.13.12. Конкурсанты завершают работу по сигналу Главного эксперта. После выполнения задания модуля участники убирают свои рабочие места, забирают все свои вещи, инструменты, материалы и покидают зону соревнований для работы жюри. Изделие не забирается.

4. Главный эксперт, права и обязанности

4.1. Главный эксперт - это Эксперт, отвечающий за управление, организацию и руководство компетенцией – Сварочные технологии в рамках Республиканского конкурса.

4.1.1. Главный эксперт играет центральную роль в планировании, управлении, организации и руководстве работой экспертов и жюри (подготовка, проведение и оценка); также он обеспечивает соблюдение правил, регламента и оценочных критериев. Главный эксперт обязан организовать плодотворную и добросовестную работу всех экспертов, жюри на конкурсной площадке, распределить между экспертами и жюри их роли (обязанности) в ходе соревнований (приложение 7 к Порядку проведения конкурса).

4.1.2. Если со стороны Главного эксперта имеется нарушение Порядка проведения Республиканского конкурса или Кодекса этики, то решением данного вопроса занимается апелляционная комиссия.

4.1.3. Главный эксперт (или назначенный им эксперт) перед началом соревнований должен провести инспекцию рабочих мест на предмет обнаружения запрещенных материалов, инструментов или оборудования в соответствии с Техническим описанием. Этот осмотр производится для того, чтобы Конкурсанты не пользовались инструментами, материалами, приспособлениями, оборудованием, которые могли бы дать им несправедливое преимущество перед другими Конкурсантами. Конкурсант должен присутствовать на всем протяжении осмотра. В случае обнаружения во время конкурсной части у Конкурсанта запрещенных или не согласованных инструментов, материалов и других предметов, необходимо немедленно уведомить Эксперта-компатриота. Затем Эксперт-компатриот и Конкурсант должны будут дать объяснения по вопросу наличия запрещенных инструментов, приспособлений, материалов и других предметов, не предусмотренных Техническим описанием. Конкурсант по решению экспертного сообщества может быть оштрафован, о чем оформляется Протокол.

5. Жюри, права и обязанности

5.1. Жюри – группа экспертов, осуществляющих оценку Конкурсных заданий по соответствующей компетенции.

5.2. Наблюдение за выполнением Конкурсных заданий ведут жюри. Состав жюри определяется уполномоченным Министерства образования и науки Донецкой Народной Республики и состоит из ведущих специалистов сварочного производства.

5.3. Вмешательство посторонних лиц в процесс работы жюри запрещается.

5.4. Функции жюри:

5.4.1. жюри отвечает за соблюдение Порядка проведения Республиканского конкурса и за исполнение решений, принятых на собраниях Жюри в рамках компетенции;

5.4.2. проводит совещание, на котором до начала Республиканского конкурса распределяются обязанности между ее членами;

5.4.3. проводит экспертизу рабочих мест на соответствие нормам и правилам охраны труда, санитарии и гигиены;

5.4.4 доводит до сведения участников Республиканского конкурса критерии оценки результатов перед началом выполнения Конкурсных заданий;

5.4.5. члены жюри во время Республиканского конкурса находятся в зоне соревнований, проверяют и оценивают работы участников Республиканского конкурса в соответствии с критериями оценок, заполняют оценочные листы;

5.4.6. проводит оценивание после выполнения конкурсантами каждой работы модуля А, В, С;

5.4.7. определяет победителя и призеров Республиканского конкурса;

5.4.8. имеет право выделить дополнительные номинации.

5.5. Каждый член жюри несет персональную ответственность за оценку работ участников Республиканского конкурса.

5.6. В случае, если член жюри при заполнении оценочного листа допустил ошибку, он подтверждает исправления личной подписью и грифом «исправленному верить».

5.7. Членам жюри запрещается разглашать предварительные результаты выполненного Конкурсного задания до окончания Республиканского конкурса.

6. Апелляция

6.1. Для обеспечения права на объективное оценивание конкурсных работ создается апелляционная комиссия, которая осуществляет работу в период проведения Республиканского конкурса.

6.2. Апелляционная комиссия формируется из числа представителей предприятий, ведущих специалистов сварочного производства.

Персональный состав апелляционной комиссии Республиканского конкурса утверждается уполномоченным представителем Министерства образования и науки Донецкой Народной Республики. Количество членов апелляционной комиссии должно быть нечетным (не менее 3-х человек).

6.3. Апелляционная комиссия рассматривает апелляционные заявления участников Республиканского конкурса о несогласии с оценкой результатов выполнения заданий, поданные в течение 1 (одного) часа после объявления результатов.

6.4. При рассмотрении апелляций комиссия принимает решение:

- об отказе в удовлетворении апелляции и оставлении результата без изменений;

- об удовлетворении апелляции и изменении результата.

Апелляционная комиссия имеет право повысить оценку по апеллируемому вопросу или понизить оценку в случае обнаружения ошибок, незамеченных при первоначальной работе экспертной группы (жюри).

6.5. Решение апелляционной комиссии протоколируется и является окончательным, и учитывается жюри при определении общей суммы баллов при окончательном распределении мест.

6.6. Решение апелляционной комиссии предоставляется для ознакомления заявителю.

6.7. Апелляционная комиссия решает спорные вопросы по нарушению Порядка проведения Республиканского конкурса или Кодекса этики.

7. Технический администратор, права и обязанности

7.1. Технический администратор площадки отчитываются перед Главным экспертом.

7.2. Технический администратор получает инструктаж от Главного эксперта относительно особых условий и обстоятельств, связанных с проведением соревнований.

7.3. Технический администратор должен присутствовать на территории мастерской – сварочной с того момента, когда эксперты начинают свою подготовку к соревнованиям, и на всем протяжении соревнований вплоть до того момента, когда будут выставлены все оценки и будут выполнены другие задачи экспертов.

7.4. Технический администратор отвечает за проверку и корректную работу оборудования, подготовку материалов, безопасность, соблюдение норм охраны труда и техники безопасности, а также за общую чистоту и порядок. Технический администратор совместно с экспертом составляет Инфраструктурный лист, План застройки сварочной мастерской по компетенции до начала соревнований.

7.5. Технический администратор отвечает за наличие и работоспособность в сварочной мастерской всех необходимых элементов застройки, оборудования и расходных материалов к началу соревнований согласно Инфраструктурному листу и Плану застройки сварочной мастерской по компетенции. Технический администратор обязан произвести проверку на предмет качественного функционирования всех элементов до начала соревнований.

7.6. Технический администратор отвечает за сохранность оборудования и расходных материалов с момента передачи до окончания соревнований и последующей передачи неизрасходованных материалов и оборудования.

7.7. Если Технический администратор площадки нарушил Порядок проведения Республиканского конкурса или Кодекс этики, то решением спорных вопросов занимается апелляционная комиссия.

8. Конкурсное задание и критерии оценки

8.1. Конкурсные задания разрабатываются рабочей группой оргкомитета, состав которой утверждается приказом Министерства образования и науки Донецкой Народной Республики и состоит из специалистов образовательных учреждений среднего профессионального образования.

8.2. Конкурсные задания разрабатываются за 2 месяца до начала проведения Республиканского конкурса и согласовываются с Главным экспертом.

8.3. Конкурсное задание представляет собой серию из независимых модулей.

8.4 Конкурсное задание состоит из практической части и предусматривает выполнение участниками 3 вида практических заданий (модули - А, В, С), которые обеспечивают равные возможности выполнения их всеми участниками и способствуют полному выявлению достигнутого уровня знаний, умений и профессионального мастерства каждого из конкурсантов. Содержание Конкурсного задания соответствует требованиям Государственных образовательных стандартов среднего профессионального образования, утвержденных Министерством образования и науки Донецкой Народной Республики.

8.5. Конкурсное задание разрабатывается так, чтобы Конкурсанты смогли продемонстрировать умения и навыки, указанные в Техническом описании. Оно должно выявлять степень овладения мастерством и обеспечивать хороший диапазон оценочных баллов.

8.6. Каждое конкурсное задание должно сопровождаться проектом схемы выставления оценок (оценочный лист), основанным на критериях оценки, определяемых в разделе 5 Технического описания.

8.7. Проект схемы выставления оценок (оценочный лист) разрабатывают лица, занимающиеся разработкой Конкурсных заданий (рабочая группа оргкомитета). Окончательная схема выставления оценок утверждается членами жюри.

8.8. Изменение Конкурсных заданий возможно не позднее, чем за 3 недели до начала проведения Республиканского конкурса.

8.9. Формат и структура Конкурсных заданий отображаются в Техническом описании.

ОБЗОР КОНКУРСНЫХ ЗАДАНИЙ

Модуль А, Модуль В, Модуль С

Модуль	Описание	Время выполнения		Дата выполнения
А	Контрольные образцы. Соединение образцов из	3,5 ч	10 мин - уборка	26.04.2018 г.

Модуль	Описание	Время выполнения		Дата выполнения
	низкоуглеродистой стали, которые будут сварены посредством РД (111).		рабочего места	
В	Регистр работающий под давлением: Полностью герметичная конструкция из пластин/труб, которая будет включать в себя два перечисленных способа сварки (111, 135) и все положения сварки.	1,5 ч	10 мин - уборка рабочего места	27.04.2018 г.
С	Конструкция из нержавеющей стали: Конструкция из нержавеющей стали, которая будет сварена посредством РАД (141).	0,5 ч	10 мин - уборка рабочего места	27.04.2018 г.
	Всего	5,5 ч	30 мин	

8.10. Основные критерии оценки выполняемых работ представлены в Техническом описании (приложение 2 к Порядку проведения Республиканского конкурса).

9. Подведение итогов, определение и награждение победителей Конкурса

9.1. Жюри (эксперты) в ходе наблюдения за выполнением работ Конкурсантами оценивает уровень Конкурсных заданий по бальной системе и составляет протокол оценки итогов Республиканского конкурса в виде перечня оценочных параметров с соответствующим представлением в баллах, а также определяет штрафные баллы за допущенные отклонения, нарушения и ошибки.

9.2. После завершения работы жюри Конкурсант может войти, чтобы сфотографировать работу.

9.3. Процедура оценивания повторяется после выполнения каждого задания (модуля). Для каждого модуля членами жюри заполняется отдельный оценочный лист.

9.4. После начисления баллов всеми членами жюри оценочные листы сдаются Главному эксперту.

9.5. Определение результатов участников Конкурса осуществляется по наибольшей общей сумме набранных баллов, на основе которых устанавливаются победители и распределяются места (I, II, III). Победителем считается участник, набравший в сумме наибольшее количество баллов (модули А, В, С).

9.6. Решение принимается на открытом голосовании большинством голосов членов жюри.

9.7. Протокол оценки итогов Республиканского конкурса утверждает Главный эксперт (приложение 8 к Порядку проведения Республиканского конкурса)

9.8. В случае возникновения спорных вопросов при подведении итогов Конкурса голос Главного эксперта считается решающим.

9.9. Победители Республиканского конкурса профессионального мастерства «Молодые профессионалы» по компетенции – Сварочные технологии награждаются дипломами I, II, III степеней Министерства образования и науки Донецкой Народной Республики. Все конкурсанты получают диплом участника от высшего учебного заведения «Республиканский институт последипломного образования инженерно-педагогических работников».

9.10. По решению жюри возможны специальные призы.

9.11. Результаты проведения II этапа Республиканского конкурса утверждаются соответствующим приказом Министерства образования и науки Донецкой Народной Республики.

9.12. Приказ об итогах Республиканского конкурса будет размещен на сайтах Министерства образования и науки Донецкой Народной Республики, высшего учебного заведения «Республиканский институт последипломного образования инженерно-педагогических работников».

Приложение 2
к приказу Министерства образования
и науки Донецкой Народной
Республики
от 13 марта 2018 г. № 211

Состав Организационного комитета
по подготовке и проведению Республиканского конкурса
профессионального мастерства «Молодые профессионалы»
по компетенции – Сварочные технологии
среди студентов образовательных учреждений
среднего профессионального образования

Главный Эксперт – Алфимов Дмитрий Валентинович, доктор педагогических наук, профессор, член-корреспондент МАНПО (г. Москва); директор высшего учебного заведения «Республиканский институт последипломного образования инженерно-педагогических работников»;

Заместитель Главного Эксперта – Братанова Наталья Дмитриевна, методист учебно-методического отдела профессионального образования высшего учебного заведения «Республиканский институт последипломного образования инженерно-педагогических работников»;

Эксперт – Сорокина Анна Сергеевна, методист учебно-методического отдела профессионального образования высшего учебного заведения «Республиканский институт последипломного образования инженерно-педагогических работников»;

Эксперт – Кузьминова Оксана Николаевна, специалист отдела среднего профессионального образования Министерства образования и науки Донецкой Народной Республики;

Эксперт с особыми полномочиями – Джантимиров Анатолий Юрьевич, директор Государственного профессионального образовательного учреждения «Донецкий профессионально-педагогический колледж»;

Технический администратор – Хабибулина Юлия Александровна, заведующий практикой Государственного профессионального образовательного учреждения «Донецкий профессионально-педагогический колледж»;

Технический эксперт – Фесенко Елена Николаевна преподаватель Государственного профессионального образовательного учреждения «Донецкий профессионально-педагогический колледж»;

Тим-лидер – Кононенко Николай Николаевич, спикер студенческого парламента Государственного профессионального образовательного учреждения «Донецкий профессионально-педагогический колледж».

Приложение 3
к приказу Министерства образования
и науки Донецкой Народной
Республики
от 13 марта 2018 г. № 211

Состав рабочей группы
по разработке конкурсных заданий Республиканского конкурса
профессионального мастерства «Молодые профессионалы»
по компетенции – Сварочные технологии
среди студентов образовательных учреждений
среднего профессионального образования

1. Горошко Людмила Васильевна, заместитель руководителя Республиканского учебно-методического объединения педагогических работников укрупненной группы: 22.00.00 Технология материалов включительно 15.01.05 Сварщик (электросварочные и газосварочные работы); специалист высшей категории, преподаватель - методист Государственного профессионального образовательного учреждения «Горловский многопрофильный техникум 37»;

2. Вечеребина Валентина Николаевна, специалист высшей категории, преподаватель - методист Государственного профессионального образовательного учреждения «Донецкий профессионально-педагогический колледж»;

3. Свиридова Елена Анатольевна, заместитель директора по учебно-производственной работе, преподаватель высшей категории Государственного профессионального образовательного учреждения «Донецкий профессиональный лицей автотранспорта»;

4. Губанова Ольга Алексеевна, преподаватель высшей категории Государственного профессионального образовательного учреждения «Макеевский строительный центр профессионально-технического образования имени Ф.И. Бачурина»;

5. Кузнецова Ольга Геннадьевна, преподаватель Государственного профессионального образовательного учреждения «Донецкий лицей профессионально-технического образования»;

6. Бурцева Наталья Николаевна, мастер производственного обучения Государственного профессионального образовательного учреждения «Донецкий лицей профессионально-технического образования»;

7. Черчик Татьяна Владимировна, преподаватель Государственного профессионального образовательного учреждения «Донецкое профессиональное машиностроительное училище».

РЕГЛАМЕНТ

26 апреля 2018 года

$8^{30} - 9^{30}$	Заезд, регистрация и размещение Конкурсантов, экспертов и жюри.
$9^{30} - 10^{10}$	Церемония открытия Республиканского конкурса профессионального мастерства «Молодые профессионалы» по компетенции – Сварочные технологии.
$10^{10} - 10^{20}$	Переход к рабочим местам. Подготовка конкурсанта к конкурсу.
$10^{10} - 10^{30}$	Совещание экспертов и жюри, по ознакомлению, корректировке и утверждению модулей.
$10^{30} - 10^{40}$	Ознакомление участников с заданием модуля А и оборудованием.
$10^{40} - 11^{00}$	Инструктаж по технике безопасности для участников конкурса.
$11^{00} - 14^{15}$	Старт. Опробование оборудования. Выполнение практического задания модуля А.
$14^{15} - 14^{25}$	Уборка рабочих мест.
$14^{25} - 15^{00}$	Оценивание выполненного задания модуля А жюри, оформление протоколов.
$15^{00} - 15^{30}$	Подведение итогов и оглашение результатов по выполненному заданию модуля А.
$15^{30} - 16^{00}$	Рассмотрение апелляционных заявлений.

РЕГЛАМЕНТ

27 апреля 2018 года

$8^{30} - 9^{00}$	Сбор Конкурсантов. Подготовка Конкурсантов к конкурсу.
$9^{00} - 9^{10}$	Ознакомление участников с заданиями модуля В, С и оборудованием.
$9^{10} - 9^{30}$	Инструктаж по технике безопасности для участников конкурса.
$9^{30} - 11^{30}$	Старт. Опробование оборудования. Выполнение практического задания модулей В, С.
$11^{30} - 11^{40}$	Уборка рабочих мест.
$11^{40} - 13^{00}$	Оценивание выполненных заданий модуля В, С жюри, оформление протоколов.
$13^{00} - 14^{00}$	Торжественное закрытие Республиканского конкурса. Оглашение результатов.
$14^{00} - 14^{30}$	Рассмотрение апелляционных заявлений.
14^{30}	Выезд участников.

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ

Республиканского конкурса профессионального мастерства «Молодые профессионалы» по компетенции – Сварочные технологии

«Сварка компонентов, конструкций, пластин, труб и сосудов, работающих под давлением из различных материалов (углеродистая сталь, алюминий, средне и высоколегированная сталь)»

Техническое описание включает следующие разделы:

1. ВВЕДЕНИЕ
2. КВАЛИФИКАЦИЯ И ОБЪЁМ РАБОТ
3. КОНКУРСНЫЕ ЗАДАНИЯ
4. ИНФОРМАЦИЯ ДЛЯ УЧАСТНИКОВ РЕСПУБЛИКАНСКОГО КОНКУРСА
5. ОЦЕНИВАНИЕ
6. ОХРАНА ТРУДА И ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ
7. ИНФРАСТРУКТУРНЫЙ ЛИСТ
8. КОДЕКС ЭТИКИ

1. ВВЕДЕНИЕ

Наименование профессиональной компетенции: Сварочные технологии.

Сварка является ключевым процессом, который находится под контролем как национальных, так и международных стандартов и спецификаций, регулирующих качество материалов и квалификацию сварщика.

Сварщик подготавливает и осуществляет соединение ряда металлов и металлических сплавов, в основном, при помощи процессов, где источником тепла является электрическая дуга. При электродуговой сварке применяют газовую защиту или флюс, чтобы защитить сварочную зону от взаимодействия с окружающей атмосферой. Сварщик должен уметь интерпретировать инженерные чертежи, стандарты и символы и правильно применять эти требования в практической работе.

Сварщики должны обладать глубокими знаниями и пониманием практик безопасного производства работ, средств индивидуальной защиты, а также угроз и практик, связанных со сварочными технологиями и изготовлением металлоконструкций. Им требуется обладать конкретными знаниями о широком диапазоне сварочного оборудования и процессов, а также разбираться в том, как сварка влияет на структуру свариваемого материала. Им необходимо разбираться в электричестве и в том, как оно используется в сварочных технологиях.

Сварщики соединяют элементы конструкций, труб и пластин, а также изготавливают крупно и малогабаритные резервуары высокого давления. Сварщик подготавливает, собирает и соединяет широкий диапазон металлов и металлических сплавов при помощи различных способов сварки, включая ручную дуговую сварку металлическим электродом (MMA / 111), дуговую сварку металлическим электродом в среде защитного газа (MIG, MAG / 135), дуговую сварку вольфрамовым электродом в среде защитного газа (TIG / 141) б). Сварщик применяет преимущественно технологии, в которых нагрев, используемый для сварки, осуществляется электрической дугой с целью соединения целого ряда материалов, включая наиболее часто свариваемые: углеродистую сталь, нержавеющую сталь, алюминий и медь, а также их сплавы. Они должны уметь выбирать правильное оборудование, технологические параметры и сварочные технологии в зависимости от соединяемых материалов.

Сварщики могут использовать процессы термической резки и должны уметь определять правильность подготовки к сварке применительно к виду, толщине и предполагаемому использованию шва. Они используют шлифовальное и режущее оборудование для подготовки сварных соединений.

Современные методики соединения, а также вышеперечисленные технологии включают механизированные процессы, например, дуговую сварку под флюсом, плазменную дуговую сварку и лазерную сварку.

Сварщик может работать в подразделении или на заводе, который производит секции и (или) конструкции для таких разнообразных отраслей, как гражданское строительство, машиностроение, транспорт, судостроительная техника, строительство, сектор услуг и индустрия досуга. Сварщики также осуществляют подготовку строительных площадок, строительство, ремонт и обслуживание конструкций. Сварщик может работать на многих объектах — от станка на заводе до доков, электростанций и морских конструкций, а также в самых разных условиях. Сварщики также заняты в инженерной отрасли, строительстве, на электростанциях и нефтехимических заводах. Они могут работать в опасных условиях, например, в открытом море, при экстремальных погодных условиях, а также в замкнутом пространстве, где доступ к свариваемому соединению ограничен.

Современный сварщик может специализироваться на одной или нескольких сварочных технологиях и средах. Его также могут привлечь к работе с экзотическими сплавами, например, с дуплексной или супердуплексной нержавеющей сталью и медноникелевыми сплавами. Сварщики обязаны выполнять высокоточные работы, когда сбои и нарушения могут привести к серьезным последствиям с точки зрения стоимости, безопасности и ущерба окружающей среде.

2. КВАЛИФИКАЦИЯ И ОБЪЁМ РАБОТ

В соревнованиях по компетенции Сварочные технологии проверка знаний и понимания осуществляется посредством оценки выполнения практической работы. Отдельных теоретических тестов на знание и понимание не предусмотрено.

Компетенция разделена на четкие разделы с номерами и заголовками. Каждому разделу назначен процент относительной важности. Сумма всех процентов относительной важности составляет 100.

В схеме выставления оценок и конкурсном задании оцениваются только те компетенции, которые изложены в таблице.

Схема выставления оценок и конкурсное задание будут отражать распределение оценок в максимально возможной степени. Допускаются колебания в пределах 5% при условии, что они не исказят весовые коэффициенты, заданные в таблице 1.

Таблица 1.

Раздел		Важность (%)
1	Организация работы	10
	Специалист должен знать и понимать: • Стандарты и законодательство, связанные с охраной труда, техникой безопасности, защитой и гигиеной в сварочной отрасли; • Ассортимент, применение и обслуживание средств индивидуальной защиты, применяемых в отрасли в любых заданных обстоятельствах; • Выбор и использование средств защиты, связанных со специфическими или опасными задачами; • Изображение чертежей ISO A и (или) E (американских и европейских); • Технические термины и обозначения, используемые в чертежах и планах; • Терминологию и данные по безопасности, предоставленные производителями; • Требования и последствия сварочного производства для окружающей среды и устойчивого развития; • Основные математические операции и преобразование величин; • Геометрические принципы, технологии и расчеты.	
	Специалист должен уметь: • Обеспечить безопасность труда в отношении самого себя и окружающих; • Выбирать, носить и обслуживать СИЗ в соответствии с требованиями; • Распознавать опасные ситуации и принимать надлежащие меры в отношении собственной безопасности и безопасности иных лиц; • Следовать правильным производственным процессам при работе в опасной среде; • Обнаруживать и идентифицировать габаритные размеры и сварочные обозначения; • Следовать инструкциям, приведенным в паспорте безопасности материалов производителя; • Поддерживать чистоту на рабочем месте; • Выполнять работу в согласованные сроки; • Выполнять необходимые соединения для конкретных сварочных процедур.	
2	Технологии подготовки и сборки	10
	Специалист должен знать и понимать: • Как интерпретировать сборочные или рабочие чертежи и сварочные обозначения; • Классификацию и конкретное применение сварочных расходных материалов, в том числе: • Кодировку и обозначение сварочных электродов • Диаметры и конкретное применение сварочного прутка • Выбор и подготовку сварочных электродов. • Как загрязнение поверхности может повлиять на характеристики готового сварного шва; • Правильные настройки сварочного аппарата;	

	• Полярность при сварке; • Положение при сварке; • Материал; • Толщина материала; • Присадочный металл и скорость подачи. • Любую точную настройку, требующуюся аппаратному обеспечению, форму вольфрамового электрода, тип прутка и его диаметр и т.д.; • Методы подготовки кромок в соответствии с профилем шва, прочностью и материалом; • Методы контроля деформаций в стали, сплавах и алюминии.	
	Специалист должен уметь: • Настраивать сварочное оборудование в соответствии со спецификациями производителя, включая (среди прочего): • Полярность при сварке; • Силу тока в амперах при сварке; • Сварочное напряжение; • Скорость подачи прутка; • Скорость перемещения; • Угол перемещения/электрода; • Режим переноса металла. • Подготавливать кромки материала в соответствии со спецификациями и требованиями чертежей; • Выбирать и эксплуатировать соответствующие средства контроля для минимизации и коррекции деформаций; • Выполнять необходимые процедуры для контроля подачи тепла.	
3	Сварочные материалы	10
	Специалист должен знать и понимать: • Механические и физические свойства: • углеродистой стали; • алюминия и его сплавов; • нержавеющей сталей. • Соответствие технологии сварки используемому материалу; • Процесс выбора сварочных расходных материалов; • Правильное хранение и обработка сварочных расходных материалов; • Терминологию, характеристики и безопасное использование сварочных и продувочных газов; • Воздействие сварки на структуру материала.	
	Специалист должен уметь: • Использовать материалы с учетом их механических и физических свойств; • Правильно хранить расходные материалы с учетом типа, назначения и соображений безопасности; • Выбирать и подготавливать материалы с учетом ведомости материалов на чертеже; • Выбирать методы, используемые при защите зоны сварки от загрязнения; • Выбирать газы, используемые для защиты и продувки.	
4	Технология MMAW (111) и GMAW (135)	25
	Специалист должен знать и понимать: • Интерпретацию сварочных обозначений на чертежах;	

	• Сварочные позиции, сварочные углы и скорости перемещения; • Методы эффективного пуска/остановки; • Техники, используемые для наплавления односторонних швов с проплавлением корня шва; • Техники, используемые для наплавления бездефектных стыковых и угловых сварных швов.	
	Специалист должен уметь: • Выполнять сварные швы в соответствии с международными спецификациями; • Интерпретировать сварочную терминологию для выполнения задач согласно спецификациям; • Выполнять сварку материалов из углеродистой стали во всех позициях (кроме вертикального шва, накладываемого сверху вниз) на трубопроводе и листе. Выполнять односторонние сварные швы с полным проплавлением корня шва; • Выполнять стыковые и угловые сварные швы с полным проплавлением на трубопроводах и листах; • Осуществлять пуск/остановку.	
5	Технология FCAW (136)	10
	Специалист должен знать и понимать: • Как интерпретировать сварочные обозначения на чертежах; • Сварочные позиции, сварочные углы и скорости перемещения; • Методы эффективного пуска/остановки; • Техники, используемые для наплавления бездефектных стыковых и угловых сварных швов.	
	Специалист должен уметь: • Выполнять сварные швы в соответствии с международными спецификациями; • Интерпретировать сварочную терминологию для выполнения задач согласно спецификациям; • Выполнять сварку материалов из углеродистой стали во всех позициях (кроме вертикального шва, накладываемого сверху вниз) на трубопроводе и листе; • Осуществлять пуск/остановку; • Выполнять стыковые и угловые сварные швы с полным проплавлением на трубопроводах и листах.	
6	Технология GTAW (141)	15
	Специалист должен знать и понимать: • Как интерпретировать сварочные обозначения на чертежах; • Сварочные позиции, сварочные углы и скорости перемещения; • Методы эффективного пуска/остановки; • Техники, используемые для наплавления бездефектных стыковых и угловых сварных швов.	
	Специалист должен уметь: • Выполнять сварные швы в соответствии с международными спецификациями; • Интерпретировать сварочную терминологию для выполнения задач согласно спецификациям; • Выполнять сварку материалов из углеродистой стали, алюминиевого листа и листа из нержавеющей стали во всех позициях	

	(кроме вертикального шва, накладываемого сверху вниз) на трубопроводе и листе; • Осуществлять пуск/остановку; • Выполнять стыковые и угловые сварные швы с полным проплавлением на трубопроводах и листах; • Выполнять швы, используя комбинацию из однократного прохода по листу из нержавеющей стали и алюминия, проварки корня шва и облицовочного прохода.	
7	Завершение, обеспечение качества и испытания	20
	Специалист должен знать и понимать: • Международные спецификации для контроля качества сварного шва; • Конкретную терминологию, используемую в сварочной отрасли; • Несплошности/дефекты, которые могут возникнуть в процессе сварки; • Важность чистоты сварочного металла для качества сварки; • Перечень разрушающих и неразрушающих испытаний; • Пробные образцы для сертификации сварщика в соответствии с международными стандартами.	
	Специалист должен уметь: • Выполнять швы, соответствующие спецификациям чертежей и законодательным требованиям; • Распознавать дефекты сварных швов и принимать соответствующие меры по их исправлению; • Использовать правильные технологии, чтобы обеспечить чистоту сварочного металла; • Зачищать швы при помощи проволочных щеток, скребков, зубила и т.д.; • Сверять выполненные работы с требованиями чертежей, чтобы, по мере необходимости, отразить точность, перпендикулярность и плоскостность; • Выполнять базовые неразрушающие испытания и знать более совершенные методы испытаний; • Выполнять гидравлическую опрессовку.	
	ВСЕГО	100

3. КОНКУРСНЫЕ ЗАДАНИЯ

Участник должен уметь выполнять без посторонней помощи следующие задачи: сборка и сварка стыковых и угловых соединений пластин и труб, а также сортового проката во всех рабочих положениях и швами с разными углами наклона и вращения. Терминология в отношении положений для сварки применяется в соответствии с ISO, AWS и ГОСТ (таблица 2).

Вся сварка соединений, емкостей и сосудов выполняется вертикально снизу вверх. Для модулей нержавеющей стали все швы выполняются в один проход с присадочным материалом, применение сварки без присадки – ЗАПРЕЩЕНО!

Пластина или труба	Позиция для сварки	Позиция испытания AWS	ISO и EN	РД 03-495-02
Пластина	Нижнее	1G, 1F	РА	Н1
Пластина	Горизонтальная	2G, 2F	РС, РВ	Г, Н2
Пластина	Вертикальная	3G, 3F верх	РФ	В1
Пластина	Нижнее	1G, 1F	РА	Н1
Труба	Угол 45°	5G верх	Н-L045	В1
Труба, пластина	Горизонтальная	6G верх	РВ	Н2

Конкурсный проект представляет собой серию отдельных модулей.

№ п/п	Наименование модуля	Время на выполнение задание
1	Модуль А: Контрольные образцы	3,5 часа
2	Модуль В: Регистр работающий под давлением.	1,5 часа
3	Модуль С: Конструкция из нержавеющей стали	0,5 часа
	Всего	5,5 часов

Конкурсные задания:

1. Контрольные образцы. Соединение образцов из низкоуглеродистой стали, которые будут сварены посредством 111 процесса сварки.

2. Регистр, работающий под давлением. Полностью герметичная конструкция из пластин/труб, которая будет включать в себя 135 процесс сварки, сварку всех соединений выполнить в нижнем положении шва.

3. Конструкция из нержавеющей стали: Конструкция из нержавеющей стали, которая будет сварена посредством 141 процесса сварки.

4. ИНФОРМАЦИЯ ДЛЯ УЧАСТНИКОВ РЕСПУБЛИКАНСКОГО КОНКУРСА

В данном разделе приведены основные чертежи, фото, эскизы необходимые для визуального понимания задания.

Приложение №1

Модуль А: Контрольные образцы

Наименование: соединение образцов из низкоуглеродистой стали, которые будут сварены посредством РД (111).

Время на выполнение: 3,5 часов.

Количество: 4 образца, два образца с V-образным стыковым соединением, тавровое соединение и сварка трубы под углом 45°.

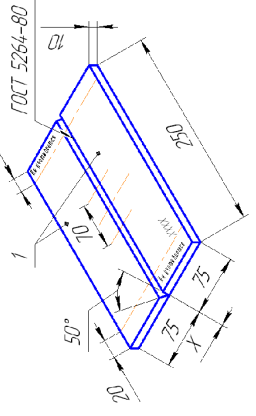
Сварочные технологии, в соответствии с Техническим описанием.

Положения при сварке в соответствии с Техническим описанием.

Чертежи

„ЖШШ“, ҚОШ

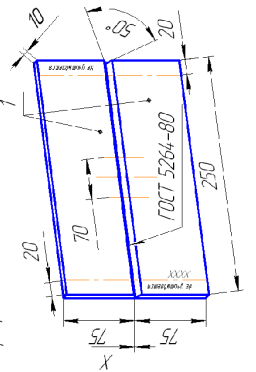
Стелі топқа. Нижнее положение шва
Место гашения и поджига дуги при корневом и облицовочном проходе
Сварку и сборку корневого, облицовочного прохода
выполнить только 111 процессом



Х - на выбор
Контроль:
ВИК 100%
КСС Пластина 1А:
Материал Ст3
Толщина 10мм

Пространственное положение
Корневой проход
Заполняющий и облицовочный шов

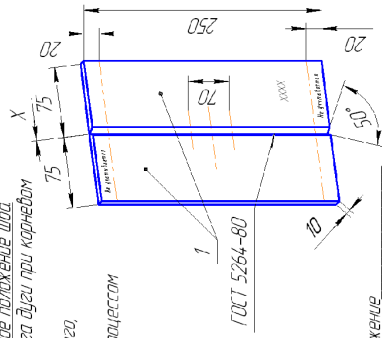
Стелі топқа. Горизонтальное положение шва
Место гашения и поджига дуги при корневом и облицовочном проходе
Сварку и сборку корневого, облицовочного прохода
выполнить только 111 процессом



Х - на выбор
Контроль:
ВИК 100%
КСС Пластина 1А:
Материал Ст3
Толщина 10мм

Пространственное положение
Корневой проход
Заполняющий и облицовочный шов

Стелі топқа. Вертикальное положение шва
Место гашения и поджига дуги при корневом и облицовочном проходе
Сварку и сборку корневого, облицовочного прохода
выполнить только 111 процессом



Контроль:
ВИК 100%
КСС Пластина 1А:
Материал Ст3
Толщина 10мм

Пространственное положение
Корневой проход
Заполняющий и облицовочный шов

Сварка труб кольцевым швом

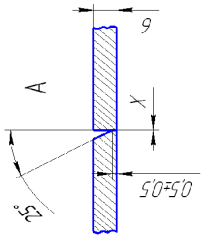
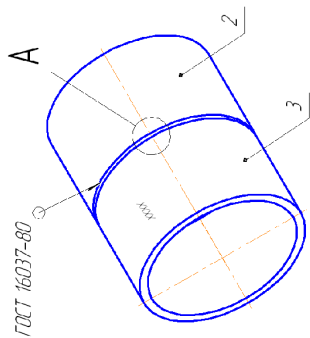
Сварку и сборку корневого и облицовочного прохода
выполнить только 111 процессом
Сварку выполнять без отрыва дуги 111 процессом с фиксацией под углом 45° вдоль оси труб

Х - на выбор

Контроль:
ВИК 100%

КСС Труба 1В
Материал Ст3
Диаметр 108 мм
Толщина стенки 6мм
Длина 75

Пространственное положение
Корневой проход
Заполняющий и облицовочный шов



- Примечание:
1. При сборке допустимо применение любого пространственного положения
2. Максимальная длина прихваток 15 мм
3. Перед началом сборки элементы КСС должны быть собраны по ГОСТ 5264-80
4. КСС должны быть собраны согласно указанному пространственному положению
5. Запрещена шпайка и зачистка абразивом после заваривания сварки КСС
6. ХХХХ = Место маркировки

Поз.	Кол-во	Материал	Описание	Примечание
1	6	CS	пластина 10*75*250	исог кромки 25°
2	1	CS	труба Ø108*6*75	исог кромки 25°
3	1	CS	труба Ø108*6*75	

Модуль А										Лист 1		Листов 1	
Лист 1										Лист 1		Листов 1	
Лист 1										Лист 1		Листов 1	
Лист 1										Лист 1		Листов 1	
Лист 1										Лист 1		Листов 1	
Лист 1										Лист 1		Листов 1	
Лист 1										Лист 1		Листов 1	
Лист 1										Лист 1		Листов 1	
Лист 1										Лист 1		Листов 1	
Лист 1										Лист 1		Листов 1	
Лист 1										Лист 1		Листов 1	
Лист 1										Лист 1		Листов 1	
Лист 1										Лист 1		Листов 1	
Лист 1										Лист 1		Листов 1	
Лист 1										Лист 1		Листов 1	
Лист 1										Лист 1		Листов 1	
Лист 1										Лист 1		Листов 1	
Лист 1										Лист 1		Листов 1	
Лист 1										Лист 1		Листов 1	
Лист 1										Лист 1		Листов 1	
Лист 1										Лист 1		Листов 1	
Лист 1										Лист 1		Листов 1	
Лист 1										Лист 1		Листов 1	
Лист 1										Лист 1		Листов 1	
Лист 1										Лист 1		Листов 1	
Лист 1										Лист 1		Листов 1	
Лист 1										Лист 1		Листов 1	
Лист 1										Лист 1		Листов 1	
Лист 1										Лист 1		Листов 1	
Лист 1										Лист 1		Листов 1	
Лист 1										Лист 1		Листов 1	
Лист 1										Лист 1		Листов 1	
Лист 1										Лист 1		Листов 1	
Лист 1										Лист 1		Листов 1	
Лист 1										Лист 1		Листов 1	
Лист 1										Лист 1		Листов 1	
Лист 1										Лист 1		Листов 1	
Лист 1										Лист 1		Листов 1	
Лист 1										Лист 1		Листов 1	
Лист 1										Лист 1		Листов 1	
Лист 1										Лист 1		Листов 1	
Лист 1										Лист 1		Листов 1	
Лист 1										Лист 1		Листов 1	
Лист 1										Лист 1		Листов 1	
Лист 1										Лист 1		Листов 1	
Лист 1										Лист 1		Листов 1	
Лист 1										Лист 1		Листов 1	
Лист 1										Лист 1		Листов 1	
Лист 1										Лист 1		Листов 1	
Лист 1										Лист 1		Листов 1	
Лист 1										Лист 1		Листов 1	
Лист 1										Лист 1		Листов 1	
Лист 1										Лист 1		Листов 1	
Лист 1										Лист 1		Листов 1	
Лист 1										Лист 1		Листов 1	
Лист 1										Лист 1		Листов 1	
Лист 1										Лист 1		Листов 1	
Лист 1										Лист 1		Листов 1	
Лист 1										Лист 1		Листов 1	
Лист 1										Лист 1		Листов 1	
Лист 1										Лист 1		Листов 1	
Лист 1										Лист 1		Листов 1	
Лист 1										Лист 1		Листов 1	
Лист 1										Лист 1		Листов 1	
Лист 1										Лист 1		Листов 1	
Лист 1										Лист 1		Листов 1	
Лист 1										Лист 1		Листов 1	
Лист 1										Лист 1		Листов 1	
Лист 1										Лист 1		Листов 1	
Лист 1										Лист 1		Листов 1	
Лист 1										Лист 1		Листов 1	
Лист 1										Лист 1		Листов 1	
Лист 1										Лист 1		Листов 1	
Лист 1										Лист 1		Листов 1	
Лист 1										Лист 1		Листов 1	
Лист 1										Лист 1		Листов 1	
Лист 1										Лист 1		Листов 1	
Лист 1										Лист 1		Листов 1	
Лист 1										Лист 1		Листов 1	
Лист 1										Лист 1		Листов 1	
Лист 1										Лист 1		Листов 1	
Лист 1										Лист 1		Листов 1	
Лист 1										Лист 1		Листов 1	
Лист 1										Лист 1		Листов 1	
Лист 1										Лист 1		Листов 1	
Лист 1										Лист 1		Листов 1	
Лист 1										Лист 1		Листов 1	
Лист 1										Лист 1		Листов 1	
Лист 1										Лист 1		Листов 1	
Лист 1										Лист 1		Листов 1	
Лист 1										Лист 1		Листов 1	
Лист 1										Лист 1		Листов 1	
Лист 1										Лист 1		Листов 1	
Лист 1										Лист 1		Листов 1	
Лист 1										Лист 1		Листов 1	
Лист 1										Лист 1		Листов 1	
Лист 1										Лист 1		Листов 1	
Лист 1										Лист 1		Листов 1	
Лист 1										Лист 1		Листов 1	
Лист 1										Лист 1		Листов 1	
Лист 1										Лист 1		Листов 1	
Лист 1										Лист 1		Листов 1	
Лист 1										Лист 1		Листов 1	
Лист 1										Лист 1		Листов 1	
Лист 1										Лист 1		Листов 1	
Лист 1										Лист 1		Листов 1	
Лист 1										Лист 1		Листов 1	
Лист 1										Лист 1		Листов 1	
Лист 1										Лист 1		Листов 1	
Лист 1										Лист 1		Листов 1	
Лист 1										Лист 1		Листов 1	
Лист 1										Лист 1		Листов 1	
Лист 1										Лист 1		Листов 1	
Лист 1										Лист 1		Листов 1	
Лист 1										Лист 1		Листов 1	
Лист 1										Лист 1		Листов 1	
Лист 1										Лист 1		Листов 1	
Лист 1										Лист 1		Листов 1	
Лист 1										Лист 1		Листов 1	
Лист 1										Лист 1		Листов 1	
Лист 1										Лист 1		Листов 1	
Лист 1										Лист 1		Листов 1	
Лист 1										Лист 1		Листов 1	
Лист 1										Лист 1		Листов 1	
Лист 1										Лист 1		Листов 1	
Лист 1										Лист 1		Листов 1	
Лист 1										Лист 1		Листов 1	
Лист 1										Лист 1		Листов 1	
Лист 1										Лист 1		Листов 1	
Лист 1										Лист 1		Листов 1	
Лист 1										Лист 1		Листов 1	
Лист 1										Лист 1		Листов 1	
Лист 1										Лист 1		Листов 1	
Лист 1										Лист 1		Листов 1	
Лист 1										Лист 1		Листов 1	
Лист 1										Лист 1		Листов 1	
Лист 1										Лист 1		Листов 1	
Лист 1										Лист 1		Листов 1	
Лист 1										Лист 1		Листов 1	
Лист 1										Лист 1		Листов 1	
Лист 1										Лист 1		Листов 1	
Лист 1										Лист 1		Листов 1	
Лист 1										Лист 1		Листов 1	
Лист 1										Лист 1		Листов 1	
Лист 1										Лист 1		Листов 1	
Лист 1										Л			

Приложение №2

Модуль В: Регистр работающий под давлением

Наименование: Полностью герметичная конструкция из пластин/труб, которая будет включать в себя два перечисленных способа сварки (111,135) и все положения сварки, описанные в данном Техническом описании.

Время на выполнение: 1,5 часа;

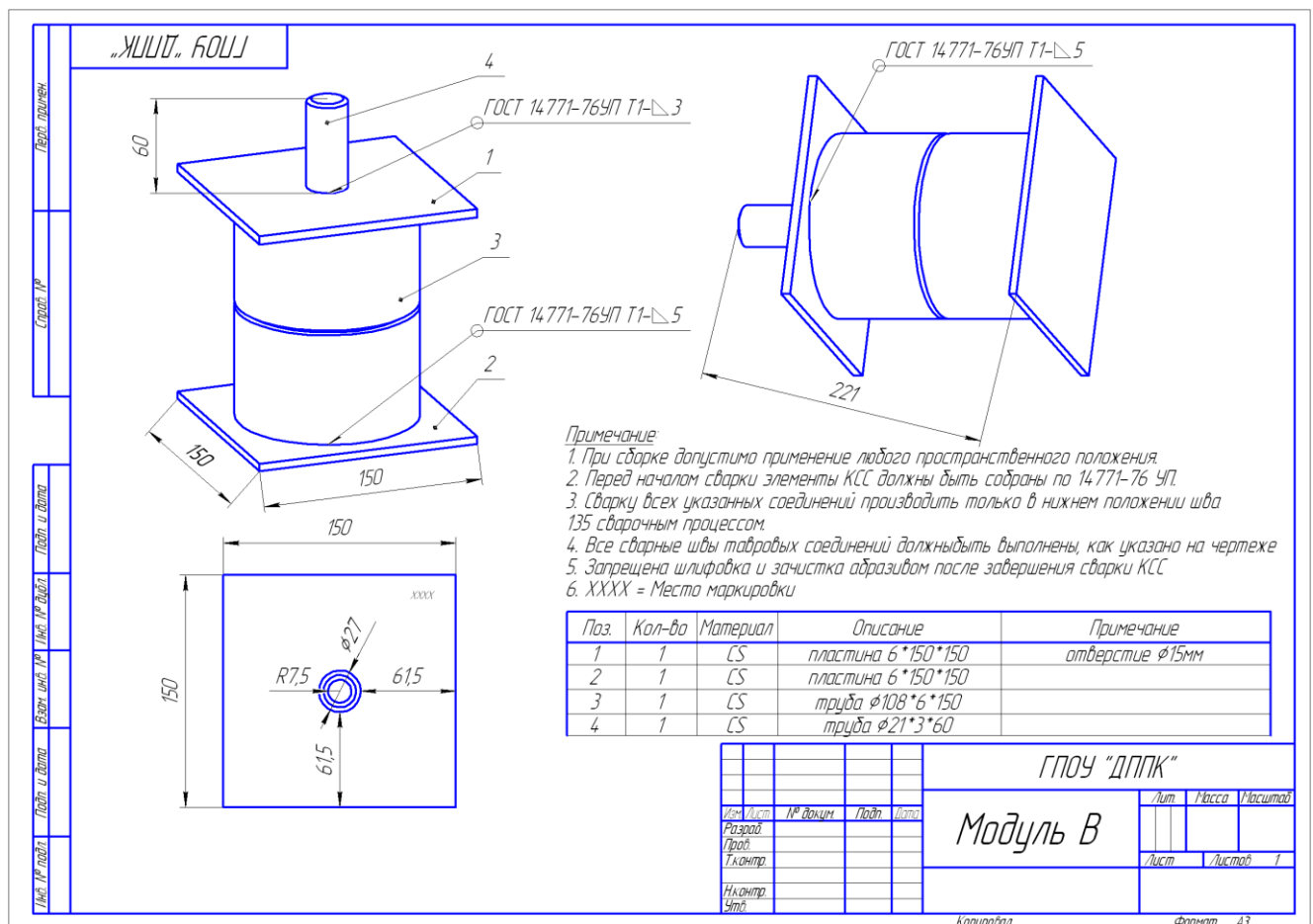
Размер: Общие размеры занимаемого пространства – приблизительно 221 x 150 x 150 мм;

Толщина листа: 6 мм;

Толщина стенки трубы: 6 мм;

Испытание под давлением: обычно не менее 69 бар (1000 фунт/дюйм 2).

Чертеж



Приложение №3

Модуль С: Конструкция из нержавеющей стали

Наименование: Конструкция из нержавеющей стали, которая будет сварена посредством РАД (141).

Время на выполнение: 0,5 часа;

Толщина листа из нержавеющей стали: 3 мм.

Сварной шов должен быть выполнен за один проход с использованием присадочного металла. При выполнении второго прохода, с присадочным металлом или без него, конструкция оцениваться НЕ будет.

Чертеж

Лист 1 из 1
 Дата:
 Стр. 1 из 1

„ДПНК“

Лист 1 из 1
 Дата:
 Стр. 1 из 1

Конструкция из нержавеющей стали.

Сварку и сварку выполнять только 141 процессом.

Сварку произвести в нижнем пространственном положении "в лодочку".

Контроль:
ВИК 100%

КСС Пластина 1А:
Материал 12Х18Н10Т
Толщина 2мм

Пространственное положение _____
 Корневой проход _____
 Заполняющий и облицовочный шов _____

Примечание:

1. Сварочный процесс – РАД (TIG/141).
2. При сборке допустима применение любого пространственного положения.
3. Наличие зазора не допускается.
4. Допускается сварка либо левым, либо правым способом.
5. КСС должны быть сварены согласно указанному пространственному положению
6. Катет сварного шва = 3мм (+1/-0).
7. Сварной шов должен быть выполнен за один проход с использованием присадочного металла.
8. Запрещена шлифовка и зачистка абразивом после завершения сварки КСС

Поз.	Кол-во	Описание	Примечание
1	2	пластина 100*50*2	

гпоу "ДПНК"			
Модуль С		Лист	Масса
Лист	Масса	Лист	Масса
Лист	Лист	Лист	Лист

5. ОЦЕНИВАНИЕ

В данном разделе определены критерии оценки и количество начисляемых баллов (субъективные и объективные) за выполнение Конкурсных заданий. Общее количество баллов по всем критериям оценки составляет 100 баллов.

№ п/п	Критерий	Оценка		
		Субъективная (если это применимо)	Объективная	Общая
1.	Визуальная оценка всех видов контроля	-	85	85
2.	Испытания на герметичность	-	15	15
Итого				100

Субъективная оценка - не применимо.

КРИТЕРИИ ОЦЕНКИ:

МОДУЛЬ А

Сборка конструкций «Модуль А»

Код	Максимальное кол-во баллов	Наименование операций	Кол-во набранных баллов
01	3.00	Сборка (соответствие чертежу)	
02	1.00	Соответствие установки зазора согласно СБ (на трубе 0,5-2мм)	
03	1.00	Линейное смещение свариваемых кромок	
04	1.00	Соответствие количества прихваток и их расположение (не менее двух прихваток на свариваемых деталях)	
05	2.00	Соответствие длины прихваток (10-15 мм)	
06	2.00	Качество прихваток	
10 баллов			

Техника безопасности при сборке «Модуль А»

Код	Максимальное кол-во баллов	Наименование операций	Кол-во набранных баллов
02	5.00	Соблюдение ТБ при сборке	
5 баллов			

Техника безопасности при сварке «Модуль А»

Код	Максимальное кол-во баллов	Наименование операций	Кол-во набранных баллов
02	5.00	Соблюдение ТБ при сварке	
5 баллов			

Визуальная оценка сварочных швов «Модуль А»

Код	Максимальное кол-во баллов	Наименование операций	Кол-во набранных баллов
01	1.00	Ширина стыкового шва от 10 мм (+/-2мм)	
02	1.00	Усиление стыкового шва от 1 мм (+/-1 мм)	
03	1.00	Чешуйчатость шва не более 1 мм	
04	1.00	Поверхностные поры (не допустимы)	
05	2.00	Подрезы (не допустимы)	
06	1.00	Наплыв (не допустим)	
07	2.00	Кратер (не допустим)	
08	1.00	Не заполнение стыкового (не допустимы)	
09	1.00	Ожог металла	
010	2.00	Брызги(99% поверхности зачищено)	
011	1.00	Включения: (пробой дуги)	
012	1.00	Заполнение сварного шва(полностью заполнен шов при стыковой сварке)	
15 баллов		Итого:	

ДЛЯ ИНСТРУКТАЖА
Критерии оценки выполнения сборочно - сварочных работ

код	Наименование операций	Максимальное кол-во набранных баллов
1	Общее время на сборочно-сварочные работы «Модуль А» 3 часа 30 минут	
2	Общее количество баллов на конструкцию	35
2.1	Соблюдение техники безопасности при сборке	5
2.2	Соблюдение техники безопасности при сварке	5
2.3	Сборка конструкции	10
2.4	Сварка конструкции	15
	ИТОГО максимальная оценка модуля	35

1. Время общее 3 часа 30 минут на выполнения сборки и сварки.
2. Прихватки выполнять со стороны кромки, длина прихваток и количество соответствует ГОСТу, прихватка выполняется в любом пространственном положении любым видом сварки.
3. Допускается шлифование прихваток после сдачи для оценки эксперту.
4. Шов облицовочный зачищается ручным способом, но не механическим.
5. Процесс сварки 111- ручная дуговая плавящимся электродом с основным покрытием.

МОДУЛЬ В

Сборка конструкций «Модуль В»

Код	Максимальное кол-во баллов	Наименование операций	Кол-во набранных баллов
01	3.00	Сборка (соответствие чертежу)	
02	1.00	Соответствие установки зазора согласно СБ(на трубе 0,5-2мм)	
03	1.00	Линейное смещение свариваемых кромок	
04	1.00	Соответствие количества прихваток и их расположение(не менее двух прихваток на свариваемых деталях)	
05	2.00	Соответствие длины прихваток(10-15 мм)	
06	2.00	Качество прихваток	
10 баллов			

Техника безопасности при сборке «Модуль В»

Код	Максимальное кол-во баллов	Наименование операций	Кол-во набранных баллов
02	5.00	Соблюдение ТБ при сборке	
5 баллов			

Техника безопасности при сварке «Модуль В»

Код	Максимальное кол-во баллов	Наименование операций	Кол-во набранных баллов
02	5.00	Соблюдение ТБ при сварке	
5 баллов			

Визуальная оценка сварочных швов «Модуль В»

Код	Максимальное кол-во баллов	Наименование операций	Кол-во набранных баллов
1.	1.00	Катет шва при сварке трубы Ø21 Δ3мм (+1мм)	
2.	2.00	Катет шва при сварке трубы Ø 108 Δ5мм (+1мм)	
3.	1.00	Усиление (выпуклость /вогнутость) углового шва не более 3мм	
4.	1.00	Чешуйчатость шва не более 1 мм	
5.	2.00	Поверхностные поры (не допустимы)	
6.	1.00	Подрезы (не допустимы)	
7.	1.00	Наплыв (не допустим)	
8.	1.00	Кратер (не допустим)	
9.	1.00	Ожог металла	
10.	1.00	Брызги(99% поверхности зачищено)	
11.	1.00	Включения:(пробой дуги)	
12.	2.00	Заполнение сварного шва(полностью заполнен шов при угловом соединении)	
15 баллов		Итого:	

Регистр работающий под давлением. Тест на давление «Модуль В»

Код	Максимальное кол-во баллов	Наименование операций	Кол-во набранных баллов
01	1.00	Регистр, предложенный на оценочный тест	
02	14.00	Регистр выдерживает давление в 6 атм Не обнаружено протеканий под давлением 6 атм	
15 баллов			

ДЛЯ ИНСТРУКТАЖА

Критерии оценки выполнения сборочно - сварочных работ

Код	Наименование операций	Максимальное кол-во набранных Баллов
1	Общее время на сборочно- сварочные работы «Модуль В» 1 часа 30 минут	
2	Общее количество баллов на конструкцию	50
2.1	Соблюдение техники безопасности при сборке	5
2.2	Соблюдение техники безопасности при сварке	5
2.3	Сборка конструкции	10
2.4	Сварка конструкции	15
2.5	Регистр работающий под давлением.	15
	Итого максимальная оценка модуля	50

1. Время общее 1ч 30мин на выполнения сборки и сварки.
2. Прихватки выполнять с внешней стороны, длина прихваток и количество соответствует ГОСТу, прихватка выполняется в любом пространственном положении любым видом сварки .
3. Допускается шлифование прихваток после сдачи для оценки эксперту.
4. Шов облицовочный зачищается ручным способом но не механическим
5. Процесс сварки 135 – CO₂ сварочная проволока СВ-08Г2С диаметром 1 мм.

МОДУЛЬ С

Сборка конструкций «Модуль С»

Код	Максимальное кол-во баллов	Наименование операций	Кол-во набранных баллов
01	1.00	Сборка (соответствие чертежу)	
03	1.00	Линейное смещение свариваемых кромок	
04	1.00	Соответствие количества прихваток и их расположение (не менее двух прихваток на свариваемых деталях)	
05	1.00	Соответствие длины прихваток (10-15 мм)	
06	1.00	Качество прихваток	
5 баллов			

Техника безопасности при сборке «Модуль С»

Код	Максимальное кол-во баллов	Наименование операций	Кол-во набранных баллов
02	2,5	Соблюдение ТБ при сборке	
2,5 балла			

Техника безопасности при сварке «Модуль С»

Код	Максимальное кол-во баллов	Наименование операций	Кол-во набранных баллов
02	2,5	Соблюдение ТБ при сварке	
2,5 балла			

Визуальная оценка сварочных швов «Модуль С»

Код	Максимальное кол-во баллов	Наименование операций	Кол-во набранных баллов
1.	1.00	Катет шва при сварке трубы Ø21 Δ2мм (+1мм)	
2.	0.50	Усиление (выпуклость /вогнутость) углового шва не более 1мм	
3.	1.00	Чешуйчатость шва не более 1 мм	
4.	0.50	Поверхностные поры (не допустимы)	
5.	0.50	Подрезы (не допустимы)	

6.	1.00	Кратер (не допустим)	
7.	0.50	Заполнение сварного шва(полностью заполнен шов при угловом соединении)	
5 баллов		Итого:	

ДЛЯ ИНСТРУКТАЖА

Критерии оценки выполнения сборочно - сварочных работ

код	Наименование операций	Максимальное кол-во набранных Баллов
1	Общее время на сборочно- сварочные работы «Модуль С» 30 минут	
2	Общее количество баллов на конструкцию	15
2.1	Соблюдение техники безопасности при сборке	2,5
2.2	Соблюдение техники безопасности при сварке	2,5
2.3	Сборка конструкции	5
2.4	Сварка конструкции	5
	Итого максимальная оценка модуля	15

1. Время общее 30мин на выполнения сборки и сварки.
2. Прихватки выполнять с внешней стороны, длина прихваток и количество соответствует ГОСТу, прихватка выполняется в любом пространственном положении любым видом сварки .
3. Допускается шлифование прихваток после сдачи для оценки эксперту.
4. Облицовочный шов не зачищается.

Штрафные баллы начисляются за:

- опоздание к началу Республиканского конкурса;
- переговоры с другими Конкурсантами;
- использование материалов, оборудования, инструментов или аксессуаров, не являющихся частью индивидуальных критериев модуля (использование запрещенных материалов и инструментов);
- продолжение работы после финального сигнала соревнований;
- самостоятельное покидание зоны соревнований;
- обмен присвоенных номеров при жеребьевке рабочих мест;
- несоблюдение санитарных норм, правил техники безопасности и норм охраны труда.

Процедура оценивания повторяется после выполнения каждого практического задания (модуля). Для каждого модуля членами жюри заполняется отдельный оценочный лист и подписывается каждым членом жюри.

По окончании оценки выполненного задания (модуля) и начисления баллов всеми членами жюри, участник может войти, чтобы сфотографировать работу.

После начисления баллов всеми членами жюри оценочные листы сдаются Главному эксперту.

Оглашать предварительные результаты выполненного конкурсного задания (модуля) членами жюри запрещается.

6. ОХРАНА ТРУДА И ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ

Данный раздел содержит Инструкцию по технике безопасности, пожарной безопасности и санитарные нормы необходимые при выполнении модулей А, В, С. (приложение 1 к Техническому описанию).

7. ИНФРАСТРУКТУРНЫЙ ЛИСТ

Данный раздел содержит информацию о необходимых материалах, инструментах и оборудовании для выполнения Конкурсных заданий, предлагаемые как организаторами конкурса (на каждое рабочее место), так и необходимые иметь при себе участникам для личного пользования.

В Инфраструктурном листе перечислено все оборудование, материалы и устройства, которые предоставляет Организатор Республиканского конкурса. В Инфраструктурном листе указаны наименования и количество материалов и единиц оборудования, запрошенные Экспертами для проведения Конкурса. В ходе подготовки к конкурсу, Эксперты рассматривают и уточняют Инфраструктурный лист. Эксперты дают Главному эксперту рекомендации по расширению площадей или изменению списков оборудования.

Инфраструктурный лист представлен в приложении 3 к Техническому описанию.

Любые материалы и оборудование, имеющиеся при себе у Конкурсантов, необходимо предъявить Экспертам. Жюри имеет право запретить использование любых предметов, которые будут сочтены не относящимися к списку Инфраструктурного листа, прописанному в Тулбокс (TOOL BOX).

8. КОДЕКС ЭТИКИ

8.1. О Кодексе этики

8.1.1. Данный кодекс этики устанавливает нормы поведения и этические стандарты Республиканского конкурса профессионального мастерства «Молодые профессионалы» по компетенции –Сварочные технологии.

8.1.2. Данный кодекс этики устанавливает принципы, ценности и стандарты, регулирующие поведение, процесс принятия решений, регламенты конкурса таким образом, чтобы соблюдались как интересы наших ключевых партнеров, так и права всех людей и организаций, на которых влияет наша деятельность.

8.1.3. Главными ценностями Республиканского конкурса профессионального мастерства «Молодые профессионалы» по компетенции – Сварочные технологии являются: верность своим принципам, информационная открытость, партнерство и инновации.

8.1.4. Никакие части данного Кодекса не подлежат отмене.

8.2. Ценности и принципы

8.2.1. Верность принципам. Базовое положение Республиканского конкурса профессионального мастерства «Молодые профессионалы» по компетенциям – Сварочные технологии – верность своим принципам мы открыты, честны и надежны как в своих отношениях с ключевыми партнерами, так и в отношениях с организациями и людьми, с которыми мы работаем, или на которых влияет наша деятельность.

8.2.2. Конфликт интересов: никто из сотрудников или волонтеров не может заниматься какими-либо видами деятельности, занятие которыми прямо противоречит интересам Республиканского конкурса профессионального мастерства «Молодые профессионалы».

8.2.3. Любые личные интересы, связанные с коммерческой деятельностью Республиканского конкурса профессионального мастерства «Молодые профессионалы», подлежат публичному раскрытию.

8.2.4. Ключевые партнеры и участники конкурса, в т.ч. и бизнес-партнеры, обязаны объявлять о существовании у них частных интересов, относящихся к их зоне ответственности и обязательств, а также принимать меры, направленные на решение возникающих конфликтов способом, защищающим интересы всех остальных партнеров и участников Конкурса.

8.2.5. Сотрудники и волонтеры не имеют права обременять себя какими-либо финансовыми или иными обязательствами перед сторонними лицами или организациями, которые могут попытаться повлиять на них при выполнении ими своих обязанностей.

8.3. Информационная открытость и подотчетность

8.3.1. Открытость: все партнеры и участники Республиканского конкурса профессионального мастерства «Молодые профессионалы» по компетенции – Сварочные технологии, насколько это возможно, открыто сообщают о своих решениях и предпринимаемых действиях. Они объясняют, чем были вызваны их действия, и ограничивают доступ к информации только в тех случаях, когда того явно требуют интересы общественности.

8.3.2. Друзья и родственники: при организации конкурса могут работать члены семьи и близкие друзья сотрудников. В этих ситуациях, сотрудникам и волонтерам Республиканского конкурса профессионального мастерства «Молодые профессионалы» по компетенции – Сварочные технологии следует по возможности избегать рабочих ситуаций, где возникают отношения «начальник – подчиненный» между членами семьи или лицами, находящимися в близких личных отношениях.

8.4. Справедливость

8.4.1. Объективность: в рамках подготовки к конкурсу, включая назначения на все должности, заключение договоров, представление кого-либо к наградам и премиям, любой выбор делается на основании реальных достижений и заслуг.

8.4.2. Широта взглядов: мы выступаем за создание таких условий, которые обеспечивали бы открытость изменениям, новые идеи, уважение к личности, равные возможности для достижения успеха.

8.4.3. Равные возможности для всех конкурсантов: все лица, которые участвуют в подготовке, организации и проведении Республиканского конкурса профессионального мастерства «Молодые профессионалы» по компетенции – Сварочные технологии, обязаны демонстрировать высокий уровень верности своим принципам, честность и справедливый подход ко всем конкурсантам, обеспечивая равные возможности для всех конкурсантов, вне зависимости от представляемой страны или субъекта ДНР, национальности, пола, религиозной и культурной принадлежности, философских или политических взглядов, семейного положения, языка и т.п.

8.4.4. Жалобы: Все жалобы рассматриваются с обязательным расследованием, с соблюдением принципов естественной справедливости. В ходе проведения Республиканского конкурса профессионального мастерства «Молодые профессионалы» по компетенции – Сварочные технологии применяется функциональный и профессиональный подход при решении спорных вопросов.

8.5. Достоинство

8.5.1. Права человека: в ходе подготовки и проведения Республиканского конкурса профессионального мастерства «Молодые профессионалы» по

компетенции – Сварочные технологии все ключевые партнеры обязаны быть друг с другом открытыми, порядочными и вежливыми, уважать права и свободы друг друга.

8.5.2. Многообразие – одна из сильных сторон Республиканского конкурса профессионального мастерства «Молодые профессионалы» по компетенции – Сварочные технологии. Каждый участник конкурса обязан уважать людей, с которыми он работает, и разность их культур. Как организаторы, мы приветствуем многообразие на всех уровнях и стремимся создать среду, все участники которой могут наиболее полно развивать свой потенциал. Организаторы и устроители мероприятий Республиканского конкурса профессионального мастерства «Молодые профессионалы» по компетенции – Сварочные технологии обязаны убедиться в том, чтобы мероприятия конкурса не входили в конфликт со значительными религиозными или другими праздниками, проходящими в месте соревнований.

8.5.3. Домогательства: Республиканский конкурс профессионального мастерства «Молодые профессионалы» по компетенции – Сварочные технологии не допускает любые формы домогательств: сексуальные, физические или психологические.

8.6. Охрана окружающей среды

8.6.1. Охрана окружающей среды: организаторы Республиканского конкурса профессионального мастерства «Молодые профессионалы» по компетенции – Сварочные технологии стремятся минимизировать вредное воздействие своих соревнований на окружающую среду и природные ресурсы. Мы устанавливаем желаемые и достижимые стандарты охраны окружающей среды, полностью соответствующие действующему природоохранному законодательству ДНР.

8.7. Гигиена и безопасность

8.7.1. Основной принцип: организаторы Республиканского конкурса профессионального мастерства «Молодые профессионалы» по компетенции – Сварочные технологии обеспечивают безопасную и здоровую среду для всех участников соревнований, и ни при каких условиях не будет подвергать опасности здоровье или безопасность кого-либо из своих партнеров или участников конкурса.

8.7.2. Все ключевые партнеры, организаторы конкурса и участники обязаны соблюдать правила гигиены труда и техники безопасности, действующие в месте проведения конкурса, а также особые правила гигиены труда и техники безопасности, применимые к конкурсу.

8.7.3. Отчет: Все ключевые партнеры и участники конкурса обязаны немедленно сообщать о любых проблемах, нарушениях техники безопасности или инцидентах.

8.8. Руководство

8.8.1. Приверженность ценностям: все руководители продвигают и поддерживают ценности и принципы, изложенные в данном Кодексе этики, и демонстрируют приверженность этим ценностям на практике.

8.8.2. Культура соблюдения правил: руководители и организаторы конкурса заботятся о создании такой среды, где соблюдение правил ценится и является обязательным. Никто не имеет права попросить сотрудника или волонтера конкурса нарушить закон или принципы/ценности, изложенные в данном Кодексе этики, или же пойти против политики, правил или регламентов Республиканского конкурса профессионального мастерства «Молодые профессионалы».

8.8.3. Конфиденциальность: руководители и ключевые партнеры Республиканского конкурса профессионального мастерства «Молодые профессионалы» компетенция Сварочные технологии не имеют права раскрывать информацию, доверенную им конфиденциально. Стороны не имеют права раскрывать конфиденциальную информацию с целью получения личной выгоды, или с целью подрыва репутации какого-либо лица или организации.

8.8.4. Соблюдение правил и подотчетность: директор образовательного учреждения отвечает за соблюдение положений Кодекса этики и ее ключевыми партнерами. Лица, уличенные в нарушении Кодекса этики, подвергаются мерам дисциплинарного воздействия сообразно типу и уровню нарушения.

Инструкция по охране труда при выполнении
электросварочных работ в учебных мастерских
для участников Республиканского конкурса профессионального мастерства
«Молодые профессионалы» по компетенции
«Сварочные технологии»

1. Общие требования безопасности

1.1. К электросварочным работам под руководством инструктора допускаются студенты не моложе 18 лет, прошедшие инструктаж по охране труда, медицинский осмотр и не имеющие противопоказаний по состоянию здоровья.

1.2. Основными опасными факторами при электросварочных работах являются:

- возможность получения электротравмы при выполнении сварочных работ;
- излучение электрической дуги;
- выделение вредных газов и паров;
- запыленность;
- возможность механического травмирования при подготовке и производстве работ;
- пожарная опасность при всех видах огневых работ.

1.3. Участники обеспечиваются специальной одеждой, специальной обувью и средствами индивидуальной защиты, предусмотренными для электросварщика:

- брезентовым костюмом;
- кожаными ботинками;
- брезентовыми рукавицами;
- щитком сварщика или наголовным щитком с каской для электросварщика со специальными светофильтрами ;
- очками защитными.

1.4. Запрещается работать в промасленной спецодежде и рукавицах, а также выполнять сварочные работы с закатанными рукавами и расстегнутым воротом.

1.5. Конкурсанты должны соблюдать правила внутреннего распорядка образовательного учреждения, установленный режим труда и отдыха.

1.6. За каждым Конкурсантом в учебных мастерских закрепляется рабочее место.

1.7. Электросварочные работы производятся в присутствии Технического администратора, под его постоянным руководством и наблюдением.

- 1.8. При работе на электросварочном оборудовании необходимо соблюдать правила пожарной безопасности, знать места расположения первичных средств пожаротушения.
- 1.9. О несчастном случае следует уведомить Главного эксперта.
- 1.10. При неисправности оборудования необходимо прекратить работу и поставить об этом в известность инструктора.
- 1.11. В процессе работы следует соблюдать правила ношения спецодежды, пользования индивидуальными и коллективными средствами защиты, соблюдать правила личной гигиены, содержать в чистоте рабочее место.
- 1.12. При невыполнении или нарушении инструкции по охране труда участники снимаются с Республиканского конкурса.

2. Требования безопасности перед началом работы

- 2.1. Перед началом работы участник должен:
 - 2.1.1. осмотреть рабочее место;
 - 2.1.2. проверить надежность заземления корпуса электросварочного аппарата;
 - 2.1.3. убрать с рабочего стола посторонние и ненужные для работы предметы, убедиться в том, что вблизи места работы нет легковоспламеняющихся материалов и горючих жидкостей;
 - 2.1.4. внешним осмотром проверить исправность сварочной части аппарата;
 - 2.1.5. включить вентиляцию.

3. Требования безопасности во время работы

- 3.1. При выполнении работ нужно следить за тем, чтобы руки, обувь и одежда всегда были сухими.
- 3.2. Необходимо работать с исправным электродержателем, рукоятка которого изготовлена из огнестойкого изолирующего материала.
- 3.3. Конкурсанты не имеют права самостоятельно подключать к электрической сети сварочные трансформаторы и другое сварочное оборудование. Подключение оборудования входит в обязанности электромонтера.
- 3.4. Свариваемой детали необходимо придать устойчивое положение с помощью специальных приспособлений.
- 3.5. Не разрешается смотреть на сварочную дугу без защитной маски со светофильтром.
- 3.6. В качестве обратного провода сети заземления нельзя использовать металлические строительные конструкции здания, коммуникации и несварочное техническое оборудование.
- 3.7. При смене электродов для огарков использовать металлический ящик.
- 3.8. При кратковременных перерывах в работе не разрешается класть электродержатель на землю или пол. Его необходимо повесить на специальный штатив.
- 3.9. При резке элементов конструкций должны быть приняты меры против случайного обрушения отрезанных элементов.

3.10. При зачистке поверхностей свариваемого изделия или удалении с наплавленного металла слоя нагара следует пользоваться защитными очками. Напильники для зачистки должны быть в исправном состоянии с хорошо насаженными ручками.

3.11. Не разрешается оставлять без присмотра сварочный аппарат, включенный в сеть.

4. Требования безопасности в аварийных ситуациях

4.1. При неисправности сварочного аппарата и сварочных проводов, а также повреждении защитного заземления корпуса сварочного аппарата следует прекратить работу и выключить его. Работу можно продолжать только после устранения неисправности.

4.2. При коротком замыкании и загорании сварочного аппарата необходимо немедленно отключить электропитание и приступить к тушению очага возгорания углекислотным либо порошковым огнетушителем или песком.

4.3. При поражении электрическим током нужно немедленно отключить сварочный аппарат, оказать пострадавшему первую помощь, при отсутствии дыхания и пульса сделать ему искусственное дыхание или непрямой массаж сердца до восстановления дыхания и пульса и отправить в ближайшее лечебное учреждение.

4.4. Конкурсанты обязаны знать пути эвакуации в аварийных ситуациях, порядок своих действий и расположение средств пожаротушения, уметь пользоваться этими средствами и оказывать помощь пострадавшим.

5. Требования безопасности по окончании работы

По окончании работы необходимо:

5.1. Отключить сварочный аппарат от сети и после его остывания убрать в отведенное для хранения место.

5.2. Отсоединить провод с электродержателем от сварочного оборудования и убрать их.

5.3. Привести в порядок рабочее место, собрать инструмент и убрать его в отведенные для хранения места, принять меры по предупреждению возникновения очага пожара.

5.4. Очистить стекло, защищающее светофильтр щитка от брызг металла, убрать инструмент и защитные средства.

5.5. Выключить вытяжную вентиляцию.

5.6. Обо всех нарушениях требований безопасности, имевших место в процессе выполнения работы, сообщить эксперту.

5.7. Покинуть территорию.

5.8. Снять спецодежду, тщательно вымыть руки с мылом и прополоскать рот. Об окончании работы следует поставить в известность эксперта.

Протокол

проведения инструктажа по охране труда

Дата проведения « ____ » _____ 2018 г.

[illegible]

Приложение 2
к Техническому описанию

ПЛАН ЗАСТРОЙКИ КОНКУРСНОЙ ПЛОЩАДКИ РЕСПУБЛИКАНСКОГО КОНКУРСА ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МАСТЕРСТВА «МОЛОДЫЕ ПРОФЕССИОНАЛЫ» ПО КОМПЕТЕНЦИИ СВАРОЧНЫЕ ТЕХНОЛОГИИ



Экспликация помещений

Обозначение на плане	Наименование помещения	Площадь, м ²
1	Зона работы экспертной группы	108 м ²
2	Рабочая зона проведения визуального контроля качества	216 м ²
3	Раздевалка участников Республиканского конкурса	54 м ²
4	Зона отдыха участников Республиканского конкурса	54 м ²
5	Медицинский персонал	6 м ²
6	Зона проведения вводного инструктажа при выполнении заданий «Модуль А»	21 м ²
7	Зона проведения вводного инструктажа при выполнении заданий «Модуль В», «Модуль С»	24.2 м ²

Приложение 3
к Техническому описанию

ИНФРАСТРУКТУРНЫЙ ЛИСТ	
Республиканского конкурса профессионального мастерства «Молодые профессионалы»	
КОМПЕТЕНЦИЯ – СВАРОЧНЫЕ ТЕХНОЛОГИИ	
КОНКУРС ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МАСТЕРСТВА	РЕСПУБЛИКАНСКИЙ
Сроки проведения	26-27 апреля 2018 года
Место проведения	ГПОУ "Донецкий профессионально-педагогический колледж"
НАИМЕНОВАНИЕ КОМПЕТЕНЦИИ	Сварочные технологии
Главный эксперт	1
Заместитель Главного эксперта	1
Технический администратор	1
Технический эксперт	1
Эксперт	2
Эксперт с особыми полномочиями	1
Тим-лидер	1
Председатель жюри	1
Жюри (эксперты)	4
Количество конкурсантов	15
Количество рабочих мест для конкурсантов	15

НА 1-ГО УЧАСТНИКА (КОНКУРСНАЯ ПЛОЩАДКА)					
Оборудование, инструменты и мебель					
№ п/п	Наименование	Ссылка на сайт с техническими характеристиками либо технические характеристики инструмента	Ед. измерения	Кол-во	Кол-во
1	Баллон с защитной СО ₂ 40л. ГОСТ 949-73 (полный)	В зависимости от требований условий по эксплуатации применяемого сварочного оборудования для полуавтоматической сварки (MIG/MAG). Смесь газовая ТУ 2114-001-87144354-2012	шт	1	5
2	Баллон с защитным газом 100% Ar 40л. ГОСТ 949-73 (полный)	Для аргонно-дуговой сварки (TIG). Аргон высшего качества по ГОСТ 10157-79	шт	1	1
3	Сварочные шланги (рукава) III - класса ГОСТ 9356-75	Øвн. 6мм для TIG+MIG/MAG+поддув	м/п	10	50
4	Сборочно-сварочный стол с крепежными элементами (для фиксации трубы под 45° и пластин в вертикальном положении) мин. габариты 1,2x1,2 м обеспечивающие одинаковые условия работы для каждого участника.	на усмотрение организаторов	набор	1	15
5	Пластина стальная фрезерованная 10мм	Размеры 250x75x10мм - Ст3, фрезеровка торца согласно ГОСТ 5264-80 соединение С17, но угол фрезеровки 25° с притуплением 2мм.	шт	6	90
6	Тренировочная стальная пластина 10мм	Размеры 50x150x10мм - Ст3.	шт	1	15
7	Труба стальная с фаской Ø 108	Ø 108x6-75мм - 09Г2С. соединение С8 по ГОСТ 16037-80	шт	2	30
8	Тренировочная стальная труба Ø108	Ø 108x6-75мм. 09Г2С	шт	1	15
9	Пластина стальная 5мм "Модуль 2"	Размеры 150x150x5мм - Ст3, соединение Т1.	шт	2	30
10	Труба стальная Ø 21	Ø 21x3-60мм, 09Г2С, соединение Т1.	шт	1	15
11	Пластины из нержавеющей стали 2мм	Размеры 50x100x2мм - марки 12Х18Н10Т ГОСТ 5632-72 прокат ГОСТ 19903-74. Соединение Т1 по ГОСТ 14771-76ИНп	шт	2	30
12	Тренировочные пластины из нержавеющей стали 2мм	Размеры 50x100x2мм - марки 12Х18Н10Т ГОСТ 5632-72 прокат ГОСТ 19903-74.	шт	1	15
13	Горелка TIG SRT-26	http://www.selma.ua	шт	1	5

14	Сварочный кабель 25мм², 5м с разъемами на напряжение менее 80В	http://www.selma.ua	шт	1	5
15	Установка для дуговой сварки УДГУ-251AC/DC	http://www.selma.ua	шт	1	1
16	Розетка для инструмента 220В (2 кВА)	питание к оборудованию угловая шлифовальная машина	шт	1	5
17	Редуктор баллонный УР-6-6ДМ	root@donmet.com.ua	шт	3	6
18	Полуавтомат дуговой сварки ПДГ-200	http://www.selma.ua	шт	1	5
19	Местный источник освещения 0.5 кВт	на усмотрение организаторов	шт	1	5
20	Ведро оцинкованное	на усмотрение организаторов	шт	1	1
21	Метла	на усмотрение организаторов	шт	1	5
22	Совок	на усмотрение организаторов	шт	1	1

Расходные материалы на 1 участника

№ п/п	Наименование	Ссылка на сайт с тех характеристиками либо тех характеристики инструмента	Ед. измерения	Кол-во	Кол-во
1	Сварочные электроды марки LB-52U Ø 2,6мм, 5 кг.	http://www.ngsgroup.ru/search/?query=Kobelco+LB&yclid=6844966891925019216	пачка	1	5
2	Вольфрамовые электроды марки WT-20 Ø 3 мм ISO 6848-2004	http://linksvar.ru/electrodi/volfram/	шт	1	1
3	Бухта сварочной проволоки	марка Св-08Г2С Ø 1.0мм ГОСТ 2246-70 (либо аналог) бухта 5кг	шт	1	5+1
4	Присадочный пруток для TIG сварки нержавеющей стали (в соответствии с маркой поставляемого основного материала)	http://www.shtorm-its.ru/catalog/item/prutki-dlya-svarki-nerjaveyushey-i-jarostoykoy-stali	кг	1	15
5	Респиратор	http://www.technoavia.ru/katalog/siz/siz_dyhaniya/respirator/6-131.htm	шт	1	15
6	Ацетон ГОСТ 2786-84	для обезжиривания деталей	л	1	1
7	Ветош хлопчатобумажная	200x200мм для обезжиривания деталей	шт	1	15
8	Контактный наконечник М8 0,8	http://www.selma.ua	шт	1	1
9	Сопло	http://www.selma.ua	шт	1	1

10	Цанга	http://www.selma.ua	шт	1	1
11	Гнездо зажимной цанги	http://www.selma.ua	шт	1	1
12	Колпачок электрода длинный, пластик	http://www.selma.ua	шт	1	1
«ТУЛБОКС». Инструмент, который должен привезти с собой участник					
№ п/п	Наименование	Ссылка на сайт с тех характеристиками либо тех характеристики инструмента	Ед. измерения	Кол-во	Кол-во
1	Металлическая щетка ручная	на усмотрение участника	шт	1	1
2	Молоток-шлакоотделитель	на усмотрение участника	шт	1	1
3	Молоток слесарный	на усмотрение участника	шт	1	1
4	Зубило слесарное	на усмотрение участника	шт	1	1
5	Бокорезы	на усмотрение участника	шт	1	1
6	Очки защитные прозрачные	на усмотрение участника	шт	1	1
7	Линейка металлическая	на усмотрение участника	шт	1	1
8	Угловая линейка	на усмотрение участника	шт	1	1
9	Чертилка	на усмотрение участника	шт	1	1
10	Карандаш графитовый HB	на усмотрение участника	шт	1	1
11	Штангенциркуль 250мм с глубиномером	на усмотрение участника	шт	1	1
12	Блокнот А5	на усмотрение участника	шт	1	1
13	Маска сварочная - (реком. Хамелеон), запасной светофильтр	на усмотрение участника	шт	1	1
14	Респиратор	на усмотрение участника	шт	3	3
15	Костюм сварщика (подшлемник, куртка, штаны)	на усмотрение участника	шт	1	1
16	Обувь сварочная	на усмотрение участника	пара	1	1
17	Краги сварщика для MMA и MIG/MAG	на усмотрение участника	пара	1	1
18	Перчатки сварщика для TIG (рекоменд. Кевлар)	на усмотрение участника	шт	1	1
На 1-го эксперта (конкурсная площадка)					Комната главного эксперта

Оборудование, инструменты и мебель					
№ п/п	Наименование	Ссылка на сайт с тех характеристиками либо тех характеристики инструмента	Ед. измерения	Кол-во	Кол-во
1.	Компьютер с выходом в интернет	http://www.nix.ru/autocatalog/asus_computers/ASUS-M32AD-90PD00U3-M11870-i7-4790S-16-2TbSSHD-DVD-RW-GTX750-WiFi-BT-Win8_211170.html	шт	1	1
2	Принтер лазерный А4	http://www.nix.ru/autocatalog/printers_canon/Canon-i-SENSYS-MF8550Cdn-A4-20-str-min-512Mb-tsvetnoe-lazernoe-MFU-faks-DADF-dvustor-pechat-USB-20-setevoj_167797.html	шт	1	1
3	Бумага писчая А4 (пачка 500 листов)	на усмотрение организаторов	пачка 500 л.	2	2
4	Скотч канцелярский	на усмотрение организаторов	шт	2	2
5	Ножницы канцелярские	на усмотрение организаторов	шт	2	2
6	Стол письменные	1200*600 мм	шт	2	2
7	Стулья	на усмотрение организаторов	шт	1	5
8	Универсальный шаблон сварщика УШС-3	на усмотрение организаторов	шт	2	2
9	Ручной светильник-переноска E27 5м РОС 204105	http://www.vseinstrumenti.ru/electrika_i_svet/svetilniki/perenos_svet/ros/e27_5m_204105/#utm_source=ekb_bлизко&utm_medium=price&utm_campaign=electrika_i_svet&utm_content=svetilniki ros 661886&utm_term=661886?utm_source=blizkoru_id13203182	шт	1	1
10	Набор для визуально-измерительного контроля (Линейка металлическая, Угольник поверочный 90мм, Штангенциркуль 250 мм с глубиномером, УШС – 1,2,3, Маркер (3 цвета - белый, черный красный), фонарик светодиодный, лупа х3, лупа х5 и др.)	http://td-chk.org/p53852363-komplekt-vik-dlya.html	шт	2	2
11	Сварочные перчатки	спилковые с коротким нарукавником	шт	1	5
12	Защитные очки	http://www.vseinstrumenti.ru/spetsodezhda/sredstva_individualnoj_zaschity/organov_zreniya/ochki_zaschitnye/fit/zaschitnye_ochki_fit_ros_040090	шт	1	5
ОБЩАЯ ИНФРАСТРУКТУРА КОНКУРСНОЙ ПЛОЩАДКИ					На всех участников и экспертов

Оборудование, мебель, канцелярия и т.п.					
№ п/п	Наименование	Ссылка на сайт с тех характеристиками либо тех характеристики инструмента	Ед. измерения	Кол-во	Кол-во
1	Телевизор большой	на усмотрение организаторов	шт	1	1
2	Огнетушитель углекислотный ОП-6	http://www.tinko.ru/	шт	2	1
3	Планшеты для крепления бумаги А4	на усмотрение организаторов	шт	1	5
4	Карандаши графитовые HD	на усмотрение организаторов	шт	1	5
5	Шариковые ручки (цвет пасты синий)	на усмотрение организаторов	шт	1	5
6	Электрический (заточной) настольный точильный станок	http://stanokgid.ru/universalnyj/nastolnyy-tochilnyy-standok-dlya-nozhei.html	шт	1	1
7	Штангенциркуль на 250мм	на усмотрение организаторов	шт	2	2
8	Коврик диэлектрический 750х750х6мм	на усмотрение организаторов	шт	1	15
9	Стол металлические. – Д*Ш мин. 1*1,5м	на усмотрение организаторов	шт	4	5
10	Ударные клеймы по металлу	http://tempstamp.ru/udarnie-kleyma/udarnie-kleyma-metall	шт	1	1
11	Стулья	на усмотрение организаторов	шт	5	20
СКЛАД					На всех участников и экспертов
Оборудование, мебель, канцелярия и т.п.					
№ п/п	Наименование	Ссылка на сайт с тех характеристиками либо тех характеристики инструмента	Ед. измерения	Кол-во	Кол-во
1.	Железные открытые стеллажи – Г*Ш*В мин. 0,5*1,5*1,5	http://dimaxmet.ru/metallicheskie-stellazhi/dlja-garazha/stellaj-universalnyj-usilennyj-2200	шт	2	2
КОМНАТА ЭКСПЕРТОВ					На всех экспертов
Оборудование, мебель, канцелярия и т.п.					
№ п/п	Наименование	Ссылка на сайт с тех характеристиками либо тех характеристики инструмента	Ед. измерения	Кол-во	Кол-во
1.	Стол переговорный	http://www.interca.ru/catalog/item/?group=2672	шт	4	1
2.	Часы настенные	На усмотрение организатора	шт	1	1

3.	Стулья	на усмотрение организаторов	шт	10	10
4.	Корзина для мусора	на усмотрение организатора	шт	1	1
КОМНАТА УЧАСТНИКОВ					На всех участников
Оборудование, мебель, канцелярия и т.п.					
№ п/п	Наименование	Ссылка на сайт с тех характеристиками либо тех характеристики инструмента	Ед. измерения	Кол-во	Кол-во
1.	Вешалки гардеробные	http://karkasmebel.ru/katalog_mebeli/veshalki_dlja_ofisa/m-11_veshalka_garderobnaja_m-11	шт	2	2
2.	Корзина для мусора	на усмотрение организатора	шт	1	1
Дополнительные требования/комментарии					На всех участников и экспертов
№ п/п	Наименование	Тех характеристики инструмента			
1	Электричество на 1 пост для участника	220 В			
2	Оборудование брифинг зоны (количество зависит от числа экспертов) (3м х 2.5м на одного эксперта)	на усмотрение организаторов			
3	Электричество для экспертов +комната гл.Эксперта	220 вольт			
4	Подвод водопровода для испытаний	холодная			

Приложение 3
к Порядку проведения
Республиканского конкурса

ТАБЛИЦА

регистрации участников Республиканского конкурса профессионального мастерства «Молодые профессионалы»
по компетенции – Сварочные технологии» среди студентов образовательных учреждений среднего профессионального
образования

№ п/п	Ф.И.О. участника	Документ, подтверждающий личность	Образовательное учреждение	Контактный телефон участника	Ф.И.О. сопровождающего педагога (контактный телефон)	Подпись участника
1						
2						
3						
4						
5						
6						
7						
8						
9						
10						
11						
12						
13						
14						
15						

Подпись Главного эксперта

Приложение 4
к Порядку проведения
Республиканского конкурса

ЗАЯВКА
на участие студента

(наименование образовательного учреждения среднего профессионального образования)

в Республиканском конкурсе профессионального мастерства «Молодые профессионалы» по компетенции «Сварочные технологии» среди студентов образовательных учреждений среднего профессионального образования

По решению Жюри и Оргкомитета первого этапа (внутреннего) на Республиканский этап конкурса направляется

(фамилия, имя и отчество студента, год рождения, место, курс обучения)
который занял I (первое) место.

На Республиканский этап конкурса участника сопровождает

(должность, фамилия, имя и отчество сопровождающего педагогического работника)

Педагогический работник, подготовивший студента-участника Республиканского конкурса

(Ф.И.О полностью)

Общежитие (_____)
кол-во чел.

Председатель оргкомитета ОУ СПО

подпись

Ф.И.О.

М.П.

Приложение 5
к Порядку проведения
Республиканского конкурса

ПРОТОКОЛ

ознакомления участников с конкурсными заданиями

Республиканского конкурса профессионального мастерства «Молодые профессионалы» по компетенции – Сварочные технологии среди студентов образовательных учреждений среднего профессионального образования

№ п/п	ФИО конкурсанта	Подпись
1		
2		
3		
4		
5		
6		
7		
8		
9		
10		
11		
12		
13		
14		
15		

Подпись Главного эксперта

Приложение 6
к Порядку проведения
Республиканского конкурса

ПРОТОКОЛ
о жеребьевке и распределении рабочих мест

№ п/п	ФИО конкурсанта	ОУ СПО	Номер по жеребьевке
1			
2			
3			
4			
5			
6			
7			
8			
9			
10			
11			
12			
13			
14			
15			

Подпись Главного эксперта

Приложение 7
к Порядку проведения
Республиканского конкурса

ПРОТОКОЛ
о распределении обязанностей среди жюри

Модуль А

№ п/п	ФИО жюри	Объективное О	Субъективное С
1			
2			
3			
4			
5			
6			
7			
8			

Подпись Главного эксперта

ПРОТОКОЛ
о распределении обязанностей среди жюри

Модуль В

№ п/п	ФИО жюри	Объективное О	Субъективное С
1			
2			
3			
4			
5			
6			
7			
8			

Подпись Главного эксперта

ПРОТОКОЛ
о распределении обязанностей среди жюри

Модуль С

№ п/п	ФИО жюри	Объективное О	Субъективное С
1			
2			
3			
4			
5			
6			
7			
8			

Подпись Главного эксперта

Приложение 8
к Порядку проведения
Республиканского конкурса

ПРОТОКОЛ

оценки итогов проведения Республиканского конкурса профессионального мастерства среди студентов «Молодые профессионалы» по компетенции – Сварочные технологии

Жюри, рассмотрев выполненные практические работы и оценочные листы, определило, что участники Республиканского конкурса набрали следующее количество баллов:

Номер участника	Ф.И.О. участника	Количество набранных баллов			Отметка о штрафных баллах			Результаты
		А	В	С	А	В	С	
1								
2								
3								
4								
5								
6								
7								
8								
9								
10								
11								
12								
13								
14								
15								

Согласно Порядку проведения Республиканского конкурса профессионального мастерства среди студентов по компетенции – Сварочные технологии устанавливаются победители и распределяются места (I- III) по наибольшей общей сумме набранных баллов, а именно:

I место - _____

II место - _____

III место - _____

Главный эксперт _____

Председатель жюри _____

Члены жюри

_____	_____
_____	_____
_____	_____

М.П.

« ____ » _____ 2018 г.