

Отборочные соревнования
Регионального этапа Чемпионата по профессиональному мастерству
"Профессионалы" Томской области в 2023 году

КОНКУРСНОЕ ЗАДАНИЕ
Сварочные технологии

Конкурсное задание включает в себя следующие разделы:

1. Формы участия в конкурсе.
2. Общее время на выполнение задания.
3. Задание для конкурса.
4. Модули задания и необходимое время.
5. Критерии оценки.
6. Приложения к Конкурсному заданию.

1. **ФОРМЫ УЧАСТИЯ В КОНКУРСЕ:** Индивидуальный конкурс.
2. **ОБЩЕЕ ВРЕМЯ НА ВЫПОЛНЕНИЕ ЗАДАНИЯ:** 2 часа.
3. **ЗАДАНИЕ ДЛЯ КОНКУРСА. Приложение 1**
4. **МОДУЛИ ЗАДАНИЯ И НЕОБХОДИМОЕ ВРЕМЯ** (Таблица 1).

Таблица 1.

Наименование модуля		Соревновательный день (С1)	Время на задание
А	Контрольные образцы	С1	2 часа

Модуль 1: Контрольные образцы

- Алгоритм работы:

Модуль выполняется в соответствии с п.1.4.2 и п.1.4.4. Первый модуль: Контрольные образцы - Стыковое и Угловое соединение. Технического описания компетенции.

- Особенности выполнения задания:

Задание выполняется строго в соответствии чертежом.

5. КРИТЕРИИ ОЦЕНКИ.

Критерий		Баллы		
		Мнение судей	Объективная оценка	Всего
А	Контрольные образцы	0,6	9,65	10,25
Всего		0,6	9,65	10,25

6. ПРИЛОЖЕНИЯ К ЗАДАНИЮ.

Модуль 1

Вид сварки MMA (111)

КСС ПЛАСТИН А2
Толщина: 80 мм

КСС ПЛАСТИН А3
Толщина: 80 мм
Сварочный процесс: MMA (111)
Положение сварки: вертикальный

ОЦЕНКА: 1 балл - 80%

ВНИМАНИЕ: каждый прихват - 15 мм

СВАРОЧНЫЕ ПРОЦЕССЫ/ПОЛОЖЕНИЕ:
Корневого прохода: MMA (111) (верт)
Заполняющий и облицовочный: MMA (111) (верт)

ОЦЕНКА: 1 балл - 80%

ВНИМАНИЕ: каждый прихват - 15 мм

ПРИМЕЧАНИЕ:
 1. Сварка соединений производится в любом пространственном положении 111 процессом сварки.
 2. Все прихватки, кроме центра углового шва, должны быть не более 15 мм.
 3. Все соединения пластин необходимо приклеивать перед сваркой.
 4. Процесс указывается для первого корневого прохода и для заполняющих и облицовочного.
 5. Стап-точка выполняется в первом (корневом) проходе на всех образцах.
 6. Все пластины должны быть сварены с расположением маркировки в указанном положении.
 7. Не допускается очистка облицовочного и корневого (с обратной стороны шва) баллажа абразивным инструментом.
 8. XXXX - Маркировка

				Вид сварки MMA (111)			
Имя	Асс	№ балла	Лист	Дата	Фамилия	Имя	Место
Иванов		5	1		Иванов	Иван	Б/М
Петров							
Сидоров							
Смирнов							
Климов							
Левченко							
Савельев							
Соловьев							
Трунов							

09/20, 20, Ст.3
Коллекция Фотоатт. 43