|  |  |
| --- | --- |
| E:\Общая\А М\2016\2016_02_24_Проф. олимпиада _Дорога к мастерству_\лого 1 копия.jpg | Конкурсное задание |
|  |
|  |

**Конкурсное задание**

Профессиональной олимпиады «Дорога к мастерству»

с элементами соревнований JuniorSkills

по компетенции:

**Сварочное производство**

УТВЕРЖДАЮ:

Главный эксперт Липнягова Е.М.

СОГЛАСОВАНО:

Технический координатор

**Ачинск, 2017**

**1 РЕГЛАМЕНТ КОНКУРСА И ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ ЗАДАНИЯ**

**1.1 Содержание задания**

Участникам необходимо изготовить деталь (подвеску для ключей) из стали толщиной 1,5 мм. и проволоки диаметром 3 мм. на аппарате точечной сварки «АДаМ» первой модели. Содержание задания может быть изменено.

**1.2 Время выполнения задания**

На выполнение задания отводится 20 минут.

В расписании соревнований дополнительно предусмотрен еще 1 час на предварительный инструктаж, мастер-классы и ознакомление с рабочими местами и оборудованием.

Время пребывания на площадке не превышает 1,5 часов.

**1.3. Возрастные категории**

В соревновании принимают участие учащиеся в возрасте 14+.

**1.4. Порядок выполнения задания:**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **№** | **Этапы работы** | **Действия участника** |
| 1 | Сборка по линии разметки (1+) | Пригласить эксперта |
| 2 | Выполнение сварной точки (1) | Пригласить эксперта |
| 3 | Сборка по линии разметки (2+) | Пригласить эксперта |
| 4 | Выполнение сварной точки (2) | Пригласить эксперта |
| 5 | Сборка по линии разметки (3+) | Пригласить эксперта |
| 6 | Выполнение сварной точки (3) | Пригласить эксперта |

**1.5. Особенности выполнения задания**

При выполнении задания по компетенции «Сварочное производство» участники конкурса должны учитывать следующие особенности:

- не нарушать последовательность изготовления;

- не допускать перегибов на месте разметки;

- в процессе работы совмещать контактную точку на линии разметки с

диаметром электрода.

**1.6. Профессиональные компетенции для выполнения задания**

Сварщик должен уметь:

- выполнять сварку деталей средней сложности, сложных узлов, конструкций, трубопроводов из углеродистых и конструкционных и простых деталей из цветных металлов и сплавов;

- знать современное сварочное оборудование, технологический процесс изготовления конструкции, дефекты и контроль качества сварных швов.

**1. 7 Для изготовления подвески для ключей участник должен уметь:**

- читать простейшие технические рисунки;

- читать технологические карты;

- выявлять технические требования, предъявляемые к детали;

- работать на металлообрабатывающем оборудовании;

- выполнять простые слесарные операции (разметка, резка, гибка и. т. д);

- выполнять работу рационально и правильно;

- выполнять требования по безопасности труда и личной гигиене;

- устранять дефекты в сварных швах;

- выполнять зачистку сварных швов после сварки;

- применять политехнические и технологические знания в самостоятельной практической деятельности.

**1.8 Общие требования по охране труда**

Участники должны знать и строго выполнять требования по охране труда и правила внутреннего распорядка во время проведения конкурса.

На конкурсном участке необходимо наличие аптечки.

За грубые нарушения требований по охране труда, которые привели к порче оборудования, инструмента, травме или созданию аварийной ситуации, участник отстраняется от дальнейшего участия в конкурсе.

**1.8.1 Общие требования безопасности**

1.8.1.1. Сварщик может быть допущен к работе после получения вводного и первичного инструктажа и проверки знаний по охране труда.

1.8.1.2. Применяемое сварочное оборудование должно быть оснащено предохранительными и ограждающими устройствами. Запрещается работать без экранирования, устройства местной вытяжной вентиляции.

1.8.1.3. Токоведущая сеть сварочных установок (к сварочным постам, трансформаторам и особенно к передвижным сварочным установкам) не должна иметь изношенных, оголенных или голых проводов.

1.8.1.4. Сварщик должен быть защищен от воздействия лучей сварочной дуги, аэрозоля и газов, от поражения электрическим током, выплесков расплавленного металла, брызг, искр, от ожогов рук, тела при соприкосновении с расплавленным металлом в зоне сварного шва и др. как средствами коллективной, так и индивидуальной защиты.

**1.8.2 Требования безопасности перед началом работы**

1.8.2.1. Осмотреть, привести в порядок и надеть спецодежду и спец. обувь.

1.8.2.2. Проверить исправность и комплектность СИЗ (средств индивидуальной защиты).

1.8.2.3. Осмотреть рабочее место, убрать с него все, что может мешать работе, освободить проходы и не загромождать их.

1.8.2.4. Убедиться в исправности вентиляции, заземления и других защитных устройств.

1.8.2.5. Освободить рабочее место и прилегающее пространство от легковоспламеняющихся материалов.

1.8.2.6. Проверить исправность освещения, рубильников.

1.8.2.7. Проверить работу и оснащенность рабочего места необходимым для работы оборудованием, инвентарем, приспособлениями и инструментом.

**1.8.3 Требования безопасности во время работы**

1.8.3.1. Выполнять только ту работу, по которой прошел обучение, инструктаж по охране труда и к которой допущен.

1.8.3.2. Применять необходимые для безопасной работы исправное оборудование, инструмент, приспособления, средства защиты; использовать их только для тех работ, для которых они предназначены.

1.8.3.3. Сварку на контактных и точечных машинах простых изделий, узлов и конструкций, трубопроводов и емкостей из стали, цветных металлов, сплавов, неметаллических материалов и инструмента, сварку трением, резку заливов, складчатостей, наростов на отливках на установках воздушно-электроконтактной резки (ВЭКР), при выполнении работ на самоходных стыкосварочных машинах, работающих в полевых условиях от собственных источников питания, проводить только по утвержденной технологии.

**1.8.4 Требования безопасности в аварийных ситуациях**

При возникновении поломки оборудования: прекратить его эксплуатацию, а также подачу к нему электроэнергии, детали т.п.; доложить о принятых мерах Лидеру команды и Техническому эксперту и действовать в соответствии с полученными указаниями.

**1.8.5 Требования безопасности по окончании работы**

1.8.5.1. Не производить уборку мусора, отходов непосредственно руками, использовать для этих целей щетки, совки и другие приспособления.

1.8.5.2. Убрать рабочее место.

**1.9 Приблизительные критерии оценки**

Критерии оценки объективные

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **№ п/п** | **Критерии, субкритерии** | **Баллы** | **Оценка** |
| 1 | **Визуальный измерительный контроль** | **60** |  |
| 1.1 | Непровар | 20 |  |
| 1.2 | Прожог | 20 |  |
| 1.3 | Выплеск | 10 |  |
| 1.4 | Размер ядра сварной точки | 10 |  |
| 2 | **Последовательность изготовления** | **20** |  |
| 3 | **Соблюдение правил техники безопасности** | **10** |  |
| 4 | **Время** | **10** |  |
|  | **Итого:** | **100** |  |

**Примечание:**

При равном количестве баллов преимущество отдается участнику, выполнившему задания быстрее.

**1.10 Оборудование и материалы**

Оборудование и материалы для участников конкурса:

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| №п/п | Наименование | Количество |
| 1 | Пластина металлическая S = 1,5 мм | 1 |
| 2 | Проволока (крючок) | 3 |
| 3 | Пластина и крючок из проволоки для тренировки | 1 |
| 4 | Аппарат точечной сварки «АДаМ» модель – 1 | 1 |
| 5 | Пассатижи | 1 |
| 6 | Молоток | 1 |
| 7 | Стол-тумба с набором инструментов | 1 |
| 8 | Оценочная ведомость | 1 |
| 9 | Канцелярские принадлежности (ручка или карандаш). | 1 |

Общее оборудование, доступное для всех команд

|  |  |
| --- | --- |
| Оборудование | Кол-во |
| Справочная литература, предоставленная в электронном виде. | 1 комплект |
| ПК или ноутбук. | 1 |

**2 ОБРАЗЕЦ ЗАДАНИЯ**

|  |  |
| --- | --- |
| **Модуль «Подвеска для ключей»** | |
| **ЗАДАНИЕ**  Конкурсантам необходимо изготовить деталь (подвеску для ключей) 1 – штуку, из стали толщиной 1,5 мм. и проволоки диаметром 3 мм. Этап 6 –главный вид детали.  **Технология изготовления** | |
| **Эскиз** | **Порядок изготовления** |
| **1 этап**  F:\рисунки к конкурсу\Фрагмент1.tif | 1 этап – совместить крючок из проволоки с разметкой на пластине (1+). |
| **2 этап**  F:\рисунки к конкурсу\Фрагмент2.tif | 2 этап - в месте разметки (1+) выполнить первую сварную точку (1) на аппарате контактной сварки. Для этого необходимо вставить пластину с крючком из проволоки между электродами и нажать на механический регулятор усилия аппарата. |
| **3 этап**  **F:\рисунки к конкурсу\Фрагмент3.tif** | 3 этап – совместить крючок из проволоки с разметкой на пластине (2+). |
| **4 этап**  F:\рисунки к конкурсу\Фрагмент4.tif | 4 этап - выполнить вторую сварную точку (2). Порядок выполнения отражен во 2 этапе. |
| **5 этап**  F:\рисунки к конкурсу\Фрагмент5.tif | 5 этап – совместить крючок из проволоки с разметкой на пластине (3+). |
| **6этап**  F:\рисунки к конкурсу\Фрагмент6.tif | 6 этап - выполнить сварную точку (3). Порядок выполнения отражен во 2 этапе. Деталь положить на стол «Эксперты». |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| E:\Общая\А М\2016\2016_02_24_Проф. олимпиада _Дорога к мастерству_\лого 1 копия.jpg |  | III Профессиональная олимпиада «Дорога к мастерству»  с элементами соревнований «JuniorSkills»-2017  **Компетенция: Сварщик на машинах контактной (прессовой) сварки**  в рамках компетенции WorldSkillsRussia 10 «Сварочные технологии» |

**Оценочная ведомость**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Критерии | Баллы, Ф. И. О. |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |
| Номер по жеребьевке | 3 | 17 | 4 | 5 | 13 | 14 | 12 | 9 | 11 | 8 | 7 | 10 | 19 | 15 | 6 | 16 |  |
| **1. Визуальный измерительный контроль** | **60** |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| * 1. Непровар | 20 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| * 1. Прожог | 20 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 1.3 Выплеск | 10 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 1.4 Размер ядра сварной точки | 10 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| **2. Последовательность изготовления** | **20** |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| **3. Соблюдение правил техники безопасности** | **10** |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| **4. Время** | **10** |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| ***ИТОГО:*** | **100** |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |

**СОГЛАСОВАНО:**

Эксперт \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_/\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_/\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_Эксперт\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_/\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_/\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

(ФИО) (подпись) (дата) (ФИО) (подпись) (дата)

Эксперт\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ /\_\_\_\_\_\_\_\_\_/\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_Эксперт\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ /\_\_\_\_\_\_\_\_\_/\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

(ФИО) (подпись) (дата) (ФИО) (подпись) (дата)