

КОНКУРСНОЕ ЗАДАНИЕ

II этапа Малых чемпионатов «Молодые профессионалы» (Ворлдскиллс Россия)

по компетенции «Сварочные технологии»

дата проведения: 14.05.2018 г. – 18.05.2018 г.

Главный эксперт: Фурсов Александр Николаевич

Конкурсное задание

Первый модуль: Контрольные образцы

- Время: 4 часа;
- Количество: 5 образцов, два образца с V-образным стыковым соединением, два образца с тавровым соединением и сварка трубы по углом 45°;
- Сварочные технологии, в соответствии с Техническим описанием;
- Положения при сварке в соответствии с Техническим описанием;
- Чертежи.

	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10																				
A	<p>Х = На выбор</p> <p>Контроль: Виз. 100% (по указателю 20х в светлой линии)</p> <p>Пространственное положение: Картевый провал; Заложения и облицовочные слои.</p>			<p>Стел-тавры</p> <p>Место впадины и парные друг при картевом провале и облицовке (100/120 провалов) (111 – только картевой провал)</p> <p>Х = На выбор</p> <p>Контроль: Виз. 100% (по указателю 20х в светлой линии)</p> <p>Пространственное положение: Картевой провал; Заложения и облицовочные слои.</p>			<p>Стел-тавры</p> <p>Место впадины и парные друг при картевом провале и облицовке (100/120 провалов) (111 – только картевой провал)</p> <p>Х = На выбор</p> <p>Контроль: Виз. 100% (по указателю 20х в светлой линии)</p> <p>Пространственное положение: Картевой провал; Заложения и облицовочные слои.</p>			A																				
B										B																				
C										C																				
D	<p>Контроль: Виз. 100% (по указателю 20х в светлой линии)</p> <p>Пространственное положение: Сварочный провал; Заложения и облицовочные слои.</p>			<p>Общие условия:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. При сварке вручную применение сварки производится по положению и способе сборки. 2. Макс. длина прихватки: 15мм 3. Перед началом сборки удаляются КСС фланцы обеих сторон. 4. КСС фланцы быть собраны согласно указанным пространственным положениям. 5. Для каждого провала следует применять сварочный процесс соответствующий процессу. 6. Заложения швов и заплата образуются после завершения сборки КСС. 7. XXXX – Место маркировки. <p>Не маркировать.</p>			<p>Контроль: Виз. 100% (по указателю 20х в светлой линии)</p> <p>Пространственное положение: Заложения и облицовочные слои.</p>			D																				
E	<p>Контроль: Виз. 100% (по указателю 20х в светлой линии)</p> <p>Пространственное положение: Сварочный провал; Заложения и облицовочные слои.</p>			<p>Общие условия:</p> <ul style="list-style-type: none"> -Катет шва 12мм –0/+2 -Количество проваров: Мин 2, макс 3 -Завар при сварке не допустим. 			<p>Материал: Углеродистая сталь, все размеры в мм.</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <th>С</th> <th>z</th> <th>OS</th> <th>пластина 12 x 100 x 250</th> </tr> <tr> <td>0</td> <td>1</td> <td>OS</td> <td>пластина 12 x 125 x 250</td> </tr> <tr> <td>0</td> <td>2</td> <td>OS</td> <td>пластина 16 x 100 x 250</td> </tr> <tr> <td>0</td> <td>3</td> <td>OS</td> <td>пластина 10 x 100 x 250</td> </tr> <tr> <td>0</td> <td>4</td> <td>OS</td> <td>труба Ø 16 x 6 x 250</td> </tr> </table> <p>один край 30°</p> <p>один край 30°</p> <p>один край 30°</p>			С	z	OS	пластина 12 x 100 x 250	0	1	OS	пластина 12 x 125 x 250	0	2	OS	пластина 16 x 100 x 250	0	3	OS	пластина 10 x 100 x 250	0	4	OS	труба Ø 16 x 6 x 250	E
С	z	OS	пластина 12 x 100 x 250																											
0	1	OS	пластина 12 x 125 x 250																											
0	2	OS	пластина 16 x 100 x 250																											
0	3	OS	пластина 10 x 100 x 250																											
0	4	OS	труба Ø 16 x 6 x 250																											
F	<p>Контроль: Виз. 100% (по указателю 20х в светлой линии)</p> <p>Пространственное положение: Заложения и облицовочные слои.</p>			<p>Общие условия:</p> <ul style="list-style-type: none"> -Катет шва 12мм –0/+2 -Количество проваров: Мин 2, макс 3 -Завар при сварке не допустим. 			<p>Материал: Углеродистая сталь, все размеры в мм.</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <th>С</th> <th>z</th> <th>OS</th> <th>пластина 12 x 100 x 250</th> </tr> <tr> <td>0</td> <td>1</td> <td>OS</td> <td>пластина 12 x 125 x 250</td> </tr> <tr> <td>0</td> <td>2</td> <td>OS</td> <td>пластина 16 x 100 x 250</td> </tr> <tr> <td>0</td> <td>3</td> <td>OS</td> <td>пластина 10 x 100 x 250</td> </tr> <tr> <td>0</td> <td>4</td> <td>OS</td> <td>труба Ø 16 x 6 x 250</td> </tr> </table> <p>один край 30°</p> <p>один край 30°</p> <p>один край 30°</p>			С	z	OS	пластина 12 x 100 x 250	0	1	OS	пластина 12 x 125 x 250	0	2	OS	пластина 16 x 100 x 250	0	3	OS	пластина 10 x 100 x 250	0	4	OS	труба Ø 16 x 6 x 250	F
С	z	OS	пластина 12 x 100 x 250																											
0	1	OS	пластина 12 x 125 x 250																											
0	2	OS	пластина 16 x 100 x 250																											
0	3	OS	пластина 10 x 100 x 250																											
0	4	OS	труба Ø 16 x 6 x 250																											
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10																					

КРИТЕРИИ ОЦЕНКИ

Критерии оценки и количество начисляемых баллов (субъективные и объективные) таблица 1. Общее количество баллов задания/модуля по всем критериям оценки составляет 100.

Таблица 1. Критерии оценки

Раздел	Критерий	Оценки		
		Мнение судей	Объективная	Общая
A	Визуально-измерительный контроль	3,5	51,50	55,00
B	Испытания на герметичность	-	15,00	15,00
C	Разрушающий контроль	-	9,00	9,00
D	Неразрушающий контроль - (РК)	-	21,00	21,00
Итого:				100,00