

Министерство образования Московской области
ГБПОУ МО «Серпуховский колледж»

СОГЛАСОВАНО

Генеральный директор

Первая Московская

Производственно-Торговая

Компания

_____ Острадчук Б.В.



ПОЛОЖЕНИЕ

**Регионального конкурса профессионального мастерства
по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично
механизированной сварки (наплавки)
в ГБПОУ МО «Серпуховский колледж»**

Серпухов
2026

1. ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

Региональный конкурс профессионального мастерства среди обучающихся в рамках ФП «Профессионалитет» по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)) ГБПОУ МО «Серпуховский колледж» (далее – Колледж) проводится совместно с «Первая Московская Производственно-Торговая Компания» в соответствии с Договором о сотрудничестве.

2. ЦЕЛИ И ЗАДАЧИ КОНКУРСА

Конкурс проводится с целью повышение уровня и качества профессиональной подготовки, престижа рабочих профессий, развитие и совершенствование профессиональных знаний, популяризация знаний по профессиональному образованию, определение лучшего в профессии.

Конкурс ставит задачи по совершенствованию профессиональных знаний, умений и практического опыта студентов, развитию самостоятельных системных действий в профессиональной деятельности, способностей к анализу, контролю и оценке своей работы.

3. УЧАСТНИКИ КОНКУРСА

3.1. Конкурс проводится в два этапа.

Первый этап (теоретический) проводится на базе Колледжа в лаборатории информационных технологий в форме тестирования.

Второй этап (практический) проводится на базе Колледжа в мастерских по профессии «Сварщик» в форме выполнения практического задания.

3.2. Участниками конкурса являются обучающиеся 2 курса по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)).

4. ОРГАНИЗАЦИЯ И ПРОВЕДЕНИЕ КОНКУРСА

4.1. Конкурс проводится 06 мая 2026 года на базе Колледжа.

4.2. Организационное руководство осуществляет Организационный комитет по проведению конкурса профессионального мастерства по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)) (далее – Оргкомитет).

Функциями Оргкомитета являются:

- определение условий и форм проведения Конкурса, его организационно-методическое и информационное обеспечение;
- согласование содержания конкурсных заданий и критериев оценок их выполнения;
- определение состава жюри конкурса профессионального мастерства по

профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)),

- рассмотрение конфликтных ситуаций, возникающих при подготовке и проведении Конкурса.

4.3 Для организационно-методического обеспечения Конкурса создается рабочая группа, включающая преподавателей профессиональных дисциплин и модулей и представителей работодателя.

Функциями рабочей группы являются:

- разработка и представление на согласование в Оргкомитет содержания конкурсных заданий и критериев оценок их выполнения;
- организация и проведение Конкурса;
- определение порядка награждения победителей и призеров Конкурса.

5. УСЛОВИЯ ПРОВЕДЕНИЯ

5.1. Конкурс состоит из определения сформированности общих и профессиональных компетенций и включает выполнение теоретической и практической части в соответствии с содержанием общепрофессиональных дисциплин и профессиональных модулей Федерального государственного образовательного стандарта по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)).

5.2. Теоретическая часть конкурса проводится в форме тестирования, включает 30 вопросов. Участник конкурса из предложенных вариантов ответов отмечает один правильный ответ. Время выполнения теоретической части конкурса - 30 минут. Каждый правильный ответ - 1 балл. Максимальное количество баллов - 30 баллов.

5.3. Задание практической части конкурса включает изготовление детали ручной дуговой сваркой.

6. ПОДВЕДЕНИЕ ИТОГОВ КОНКУРСА

6.1. Победители и призеры Конкурса определяются путем суммирования баллов участников по результатам выполнения теоретического и практического заданий. Победителем считается участник конкурса, набравший наибольшее количество баллов. При одинаковых показателях Победителем считается участник конкурса, набравший наибольшее количество баллов по практическому заданию.

6.2. По итогам Конкурса присуждаются I, II, III места с вручением дипломов.

6.3. Итоги Конкурса оформляются протоколом.

Разработчики Олимпиады:

Юматова Н.Е., преподаватель спец.дисциплин, председатель ПЦК по профессии
15.01.05 Сварщик;

Груздев К.В., мастер п/о;

Мугин О.Г., преподаватель

Быковская Е.В., методист колледжа

ПРАКТИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ

ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ УКАЗАНИЯ

На сборку и сварку образцов для конкурса сварщиков

Выполнить подготовку деталей, сборку и сварку узла из двух контрольных сварных соединений: Тавровое Т1 и стыковое С2 по требованиям ГОСТ 5264-80 из пластин углеродистой стали 4х200 согласно чертежу, в указанном пространственном положении.

Тавровое соединения состоит из двух (2)

пластин, каждая из которых имеет толщину 4 мм, длину 200 мм, ширину 100 мм,

Материал: Сталь марки 09Г2С, 20, Ст3

Сварочный процесс: 111

Положение сварки: нижнее Н2(РВ) – 111.

Количество прихваток– 3, расположение прихваток в соответствии с чертежом, длина прихваток на торцах соединения не более 4 мм, на задней стороне не более 25 мм.

Сварка углового шва на лицевой стороне, шов таврового образца имеет **катет шва равный 8 мм с допустимым отклонением (+ 2.0/ -0) мм.**

Угол сопряжения между деталями должен составлять 90°.

Швы таврового соединения должны быть выполнены за два слоя и минимум два, максимум три прохода, включая корневой.

В случае несоблюдения данного требования, изделия к оценке не принимаются и баллы не начисляются.

Образцы со сварными швами, выполненными за один или более трех проходов, НЕ получают никаких оценок.

Критерии оценки: правильно собранные и полностью заваренные образцы таврового соединения. Контроль: ВИК

При проверке качества сварочного шва 20 мм с каждой стороны не учитываются.

Стыковое соединение в вертикальном

положении состоит из двух (2) пластин, каждая из которых имеет толщину 4 мм, ширину 100 мм и длину 200 мм

Материал: Сталь марки 09Г2С, 20, Ст3

Сварочные процессы: 111.

Сборка образца: Количество прихваток – 2, расположение прихваток – на расстоянии 20 мм от краев, длина прихваток 5 – 15 мм, зазор не регламентируется.

Положение сварки: вертикальное, В1 (PF)

Критерии оценки: правильно собранный и полностью заваренный образец пластин
Контроль: ВИК. При проверке качества сварочного шва 20 мм с каждой стороны не учитываются.

Сборка изделия: Изделие должно быть собрано согласно требованиям чертежа. В случае обнаружения неправильной сборки, изделие подлежит разобрать, удалить прихватки и собрать повторно. Время дополнительное НЕ предоставляется!

* Размер для справок.

Таблица 5

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s = s_1$	b		e , не более	g	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.		Номин.	Пред. откл.
С2			От 1,0 до 1,5	0	+0,5	6	1,0	±0,5
			Св. 1,5 до 3,0	1	±1,0	7	1,5	±1,0
			Св. 3,0 до 4,0	2	+1,0 -0,5	8	2,0	

