

Утверждаю:

Директор КГБПОУ «НЛПО»

О.Г. Басалаев



КГБПОУ «Новоалтайский лицей профессионального образования»

Краевой конкурс профессионального мастерства

«Лучший сварщик»

Регламент конкурса 20.11.2025

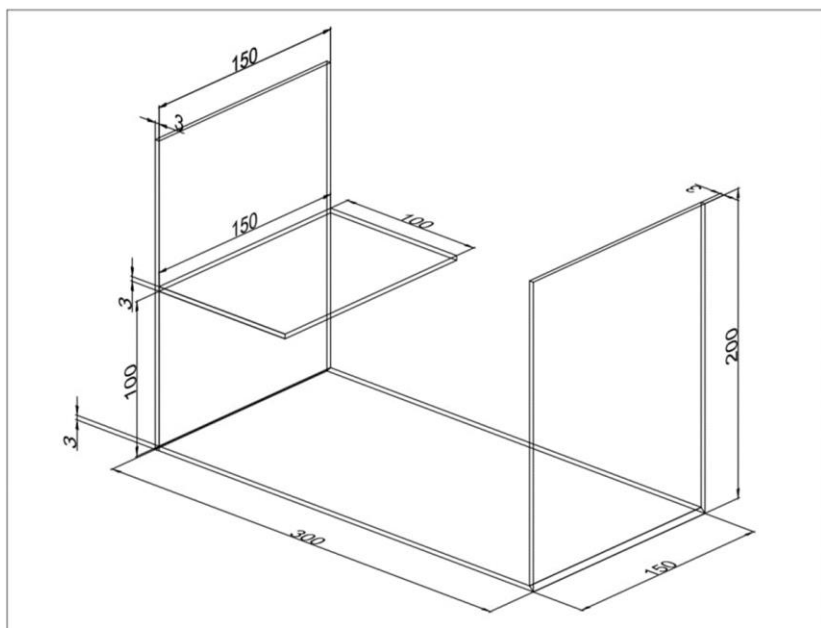
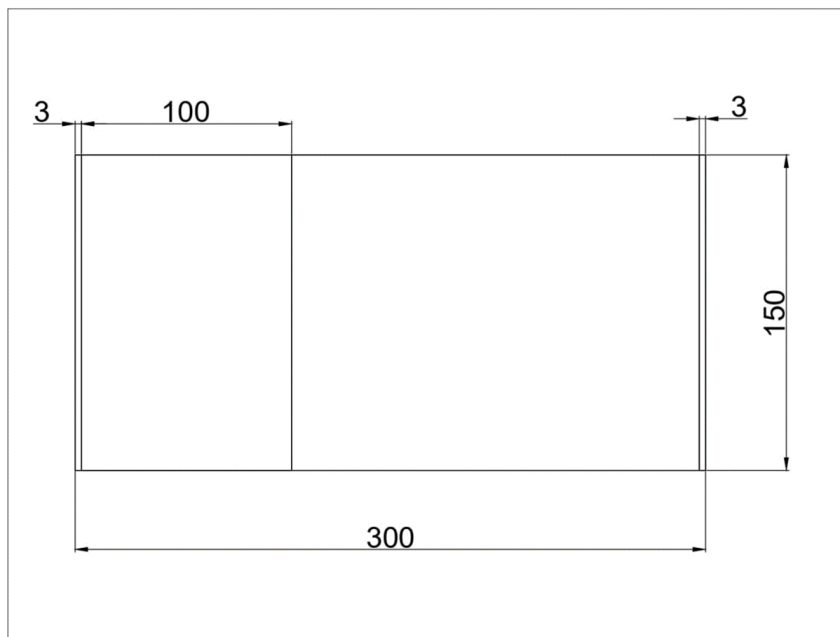
I.	Регистрация участников конкурса (фойе лицея) Раздеваются: - участники и сопровождающие в гардеробе; - эксперты – приемная директора.	08.00-08.30
II.	Завтрак	08.30 - 09.00
III.	Открытие конкурса (актовый зал)	09.00 - 09.20
IV.	Жеребьёвка (актовый зал)	09.20 - 09.30
V.	Участники переодеваются (раздевалка сварщиков)	09.30 - 09.40
VI.	Инструктаж по технике безопасности	09.40 - 09.50
VII.	Вводный инструктаж	09.50 - 10.00
VIII.	Выполнение конкурсного задания 1 смена	10.00 - 11.00
IX.	Выполнение конкурсного задания 2 смена	11.00 - 12.00
X.	Образовательный практикум для участников конкурса «Работа в программ Blender» 1 смена каб. 122	11.00 – 11.50
XI.	Образовательный практикум для участников конкурса «Работа в программ Blender» 2 смена каб. 122	10.00 – 10.50
XII.	Круглый стол «Внедрение инновационных образовательных технологий в преподавании профессиональных модулей» каб. 128	10.00 - 12.00
Обед		
I.	Обед для экспертов	11.30 - 12.00
II.	Обед для участников и сопровождающих	12.00 - 12.30
XIII.	Мастер-класс для участников и сопровождающих каб. 122	12.30 – 13.50
XIV.	Текущий контроль экспертной группы	10.00 - 12.00
XV.	Подведение итогов	12.00 - 12.40
XVI.	Подготовка наградной документации	12.40 – 13.50
XVII.	Подведение итогов, закрытие	14.00*

* время может измениться в меньшую сторону (по готовности наградных документов)

Конкурсное задание


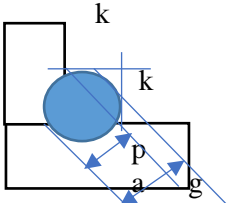
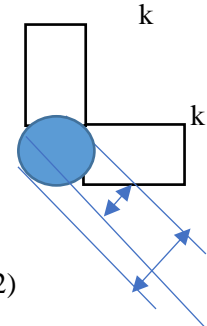
Схема задания на конкурс

№ п/п	Материалы	Средства обучения	Количество	
1	Металлические пластины	Боковые стенки: 300 x 150 x 3	2 шт	
		Полочка: 150 x 100 x 3	1 шт	
3	Электроды УОНИ -13/55, 3мм	Д-3мм	2 пачки	



1)Выбор сварочного процесса на проход свариваемого элемента углового соединения в нижнем положении шва

2)Выбор сварочного процесса на проход свариваемого элемента углового соединения в вертикальном положении внутреннего и лицевого швов

Материал	Образец	Задание	Геометрические параметры сварного шва	Режим сварки	Дефекты шва, самооценка
Металлическая полка Пластины: 1.Основание 300x150 2.Боковые стенки 200x150 3.Полочка 150x100 S = 3мм Электрод выбрать в соответствии толщины металла (2,3) - 1б.		1.Сварочный вертикальный шов с внутренней стороны относительно изделия 2. Сварочный вертикальный шов располагается с лицевой стороны относительно изделия 3. Сварочный шов в нижнем положении с внутренней стороны относительно изделия	 	Выбор режима сварки в соответствии с толщиной металла	1. 2. 3. 4. 5. 6. 7. 8. 9. 10. За каждый самостоятельно определенный дефект – 1б. (максимальное - 5б.)

Рабочее место



для проведения оценки качества выполненного конкурсного задания

Экспертная комиссия

№п/п	Члены экспертной комиссии ФИО	Предприятие	Должность
1	Кузьмин Сергей Владимирович	АО «Алтайвагон»	Специалист группы по обучению
2	Горюнов Дмитрий Васильевич	ООО «Сервис-Транс Плюс»	Генеральный директор
3	Чмырев Олег Михайлович	Жилищно-эксплуатационное управление 100	Директор
4	Эйхман Алексей Петрович	АО «Кучуксульфат»	Начальник лаборатории неразрушающего контроля
5.	Галеев Данил Сергеевич -	ООО "НиваСтрой"	Прораб отдела обслуживания производства и строительства

Тел.8 (385 32) 2-36-32, 8-923-185-22-12 старший мастер Гуляева Юлия Сергеевна