

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)	08.00-08.30
Раздеваются:		
	- участники и сопровождающие в гардеробе;	
	- эксперты – приемная директора.	
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

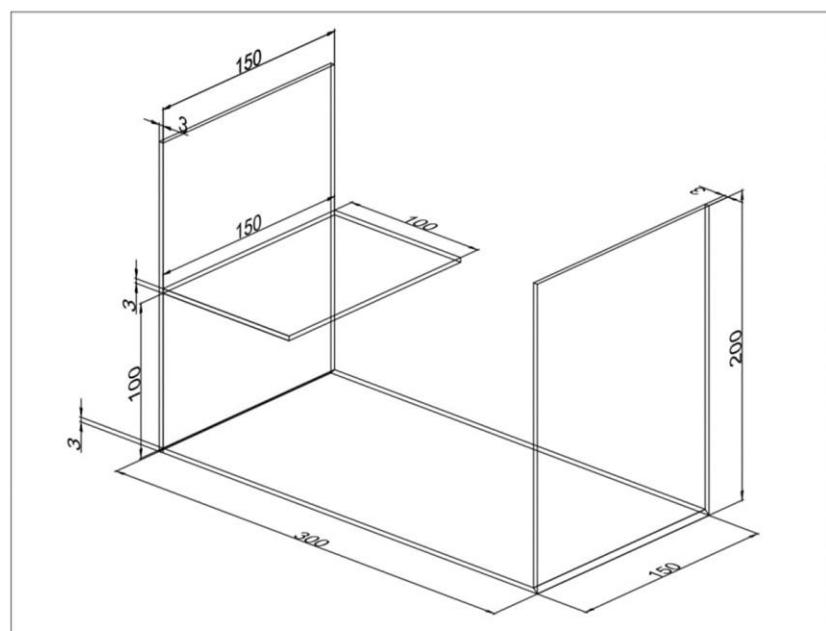
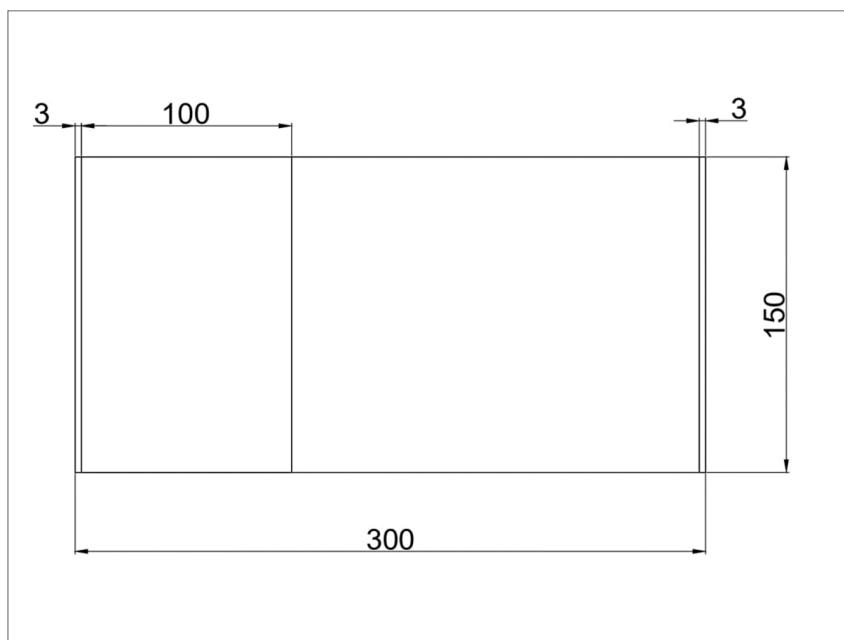
I.Обед для экспертов	11.30 -12.00
II.Обед для участников и сопровождающих	12.00 -12.30
XIII. Мастер-класс для участников и сопровождающих каб. 122	12.30 – 13.50
XIV. Текущий контроль экспертной группы	10.00 - 12.00
XV. Подведение итогов	12.00 - 12.40
XVI. Подготовка наградной документации	12.40 – 13.50
XVII. Подведение итогов, закрытие	14.00*

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

Конкурсное задание

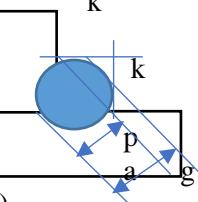
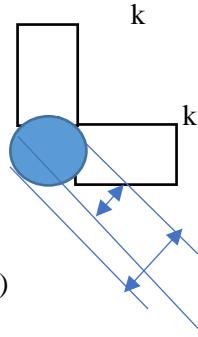
Схема задания на конкурс

№ 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 $S = 3\text{мм}$ Электрод выбрать в соответствии толщины металла (2,3) - 16.		<p>1. Сварочный вертикальный шов с внутренней стороны относительно изделия</p> <p>2. Сварочный вертикальный шов располагается с лицевой стороны относительно изделия</p> <p>3. Сварочный шов в нижнем положении с внутренней стороны относительно изделия</p>	 <p>1) s-толщ. металла 1)e-ширина шва -2б 2)g-выпуклость шва -1б 3)h-глубина провара-1б. 4)t-толщина шва ($t = g + h$) - 1б.</p>  <p>2) s-толщ. металла 1)e-ширина шва -2б. 2)g-выпуклость шва -1б 3)h-глубина провара-1б. 4)t-толщина шва ($t = g + h$) - 1б.</p>	Выбор режима сварки в соответствии с толщиной металла	<p>1. 2. 3. 4. 5. 6. 7. 8. 9. 10. За каждый самостоятельный определенный дефект – 1б. (максимальное - 5б.)</p>

Рабочее место



Контрольные показатели

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