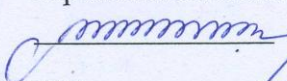


Утверждаю
Председатель Президиума совета
директоров учреждений
профессионального образования
Саратовской области

 (В.В. Степанова)

ПОЛОЖЕНИЕ

об областной олимпиаде профессионального мастерства
обучающихся учреждений профессионального образования,
осуществляющих подготовку специалистов среднего звена
по специальности *150415 «Сварочное производство»*

И. Цели и задачи

1.1. Областная олимпиада профессионального мастерства по специальности *150415 «Сварочное производство»* (далее – Олимпиада) проводится среди обучающихся учреждений профессионального образования, осуществляющих подготовку специалистов среднего звена, с целью повышения профессионального мастерства обучающихся, пропаганды передовых производственных технологий, достижения качественной профессиональной подготовки специалистов среднего звена, конкурентоспособных и востребованных на рынке труда, создания условий для развития творчества обучающихся и отбора победителей для участия в региональных олимпиадах.

1.2. Олимпиада профессионального мастерства проводится в соответствии с Регламентом организации и проведения Всероссийских олимпиад профессионального мастерства обучающихся в учреждениях профессионального образования, утвержденного заместителем Министра образования и науки Российской Федерации А.А.Климовым.

Олимпиада проводится в 2 этапа:

- I этап – в образовательном учреждении;
- II этап – областной.

II. Руководство Олимпиадой

2.1. Общее руководство Олимпиадой осуществляет организационный комитет Олимпиады, который определяет порядок проведения, формирует и утверждает состав жюри, организует работу по подведению итогов и награждению победителей Олимпиады.

2.2. В работе жюри принимают участие ведущие специалисты профильных предприятий.

III. Участники Олимпиады

3.1. II этап Олимпиады проводится 24 апреля 2014 года в государственном автономном профессиональном образовательном учреждении Саратовской области «Балаковский промышленно-транспортный техникум» *в соответствии с его Уставом* для обучающихся учреждений профессионального образования, осуществляющих подготовку специалистов среднего звена.

3.2. Во II этапе Олимпиады принимают участие победители I этапа Олимпиады.

3.3. Для участия во II этапе Олимпиады необходимо представить заявку участника и копию протокола заседания жюри I этапа Олимпиады в оргкомитет по адресу образовательного учреждения:

430857, Саратовская область, г. Балаково, ул. Комсомольская, д.34,
тел./факс: 8(845) 344-04-38, 8(845) 344-56-8
e-mail: bptt@smail.ru, сайт ГАПОУ СО «БПТТ»: bptt.ru.

Способ прибытия к месту проведения Олимпиады профессионального мастерства: автобус № 7,10,10«а», от вокзала до остановки «Одежда».

IV. Порядок проведения Олимпиады

4.1. I этап Олимпиады проводится среди обучающихся образовательных учреждений, осуществляющих подготовку по специальности **150415 «Сварочное производство»**.

4.2. I этап Олимпиады состоит из 3 частей: теоретического тестового задания, профессионального задания и практической работы.

Порядок проведения I этапа Олимпиады определяется образовательным учреждением.

4.3. На II этап Олимпиады профессионального мастерства направляются победители I этапа в возрасте до 25 лет, обучающиеся в аккредитованных учреждениях профессионального образования.

4.4. Лица, сопровождающие участников Олимпиады профессионального мастерства, несут ответственность за поведение, жизнь и безопасность участников в пути следования и в период проведения Олимпиады профессионального мастерства.

4.5. Участники Олимпиады профессионального мастерства должны иметь при себе:

- студенческий билет;
- документ, удостоверяющий личность (паспорт);
- справку с места учёбы за подписью руководителя образовательного учреждения с печатью.

4.6. Участники Олимпиады профессионального мастерства должны иметь свою спецодежду и средства индивидуальной защиты.

4.3. II этап Олимпиады состоит из 3 частей: теоретического тестового задания, профессионального задания и практической работы, содержание которых соответствует Федеральному государственному образовательному стандарту среднего профессионального образования по специальности среднего профессионального образования базового уровня **150415 «Сварочное производство»**.

4.4. При регистрации каждый участник получает номер и карточку участника Олимпиады.

4.5. Перед началом II этапа Олимпиады жюри знакомит участников с правилами проведения II этапа Олимпиады и проводит инструктаж по технике безопасности.

4.6. Выполнение работ всех видов задания оценивается 100 баллами.

4.7. Теоретическое задание представлено в виде тестов и выполняется на компьютере.

На выполнение теоретического задания отводится 1 астрономический час.

Теоретическое задание включает в себя вопросы по дисциплинам:

- Газопламенная обработка материалов;
- Производство сварных конструкций;
- Техническое нормирование;
- Материаловедение;
- Охрана труда;
- Источники питания и оборудования для электросварки;
- ТЭСП;
- Контроль качества сварных соединений;
- Расчет и проектирование сварных соединений;

Теоретическое задание оценивается - 15 баллами.

4.8. **Практическое задание** разрабатывается членами жюри и утверждается оргкомитетом Олимпиады. Практическое задание заключается в изготовлении сварного узла из листового проката и труб ручной дуговой сваркой покрытыми электродами. Источник питания ДУГА 318М1.

Предоставление рабочих мест для выполнения практических заданий производится согласно жеребьевке.

Перед выполнением практической работы председатель жюри знакомит участников с заданием и техническими условиями.

После выполнения работы деталь маркируется и передается жюри для контроля.

В процессе контроля практического задания учитываются:

- качество выполнения работ;
- соблюдение правил безопасности труда;
- выполнение нормы времени;
- организация рабочего места,
- культура труда.

При выполнении практического задания категорически запрещается подходить к участнику олимпиады, давать ему советы, предложения или делать какие-либо замечания.

Каждый участник олимпиады должен быть обеспечен направляющей стороной спецодеждой, рукавицами и маской.

На выполнение практического задания отводится 1,5 астрономического часа.

Практическое задание оценивается – 35 баллами

Дополнительно на инструктаж, ознакомление оборудования и его настройку отводится 15 минут.

4.9. **Профессиональное задание** заключается в разработке технологического процесса сборки-сварки изделия. При разработке технологического процесса необходимо:

- составить маршрут сборки и сварки изделия ручной электродуговой сваркой;
- оформить комплект технологической документации;

При разработке технологического процесса необходимо учитывать среднесерийный тип производства.

Сначала технологический процесс разрабатывается на бумажном носителе, а потом переносится в цифровой формат САПР.

При выполнении профессионального задания участник Олимпиады использует системы автоматизированного проектирования конструкторской и технологической документации Компас-3D версия 12.

На выполнение профессионального задания отводится в сумме 3,5 астрономических часа.

Профессиональное задание оценивается 50 баллами

4.10. Практическое и профессиональное задания аргументировано защищаются (при необходимости).

V. Определение победителей Олимпиады и поощрение участников

5.1. Итоги Олимпиады профессионального мастерства по специальности **150203 «Сварочное производство»** подводит жюри в составе председателя и членов жюри.

5.2. Каждый член жюри заполняет ведомость оценок выполнения теоретического, практического и профессионального заданий. Итоги Олимпиады профессионального мастерства оформляются актом. К акту прилагается ведомость оценок.

5.3. Победители и призеры Олимпиады профессионального мастерства определяются по лучшим показателям (баллам) выполнения конкурсных заданий. При равенстве показателей предпочтение отдается участнику, имеющему лучший результат за выполнение профессионального задания.

5.4. Победителям Олимпиады профессионального мастерства присуждается 1 место, призёрам - 2 и 3 места. Участникам Олимпиады профессионального мастерства, показавшим высокие результаты при выполнении отдельного задания (выполнивших все требования конкурсных заданий), устанавливаются дополнительные поощрения.

5.5. Все участники Олимпиады получают свидетельства об участии в Олимпиаде.

5.6. Итоги заключительного этапа Олимпиады профессионального мастерства на победителя (1 место) и призёров (2, 3 места) оформляются отдельным протоколом, подписываются председателем жюри, членами жюри и руководителем образовательного учреждения, на базе которого проводился заключительный этап Олимпиады профессионального мастерства, заверяются печатью.

VI. Рекомендуемая литература.

6.1. Список литературы формируется в соответствии с профилем подготовки.

Приложение:

1. Виноградов В.С. Оборудование и технология дуговой автоматической и механизированной сварки. – М.: АСАДЕМА, 2001.
2. М.Д. Банов. Технология и оборудование контактной сварки.: Учебник для студентов учреждений среднего проф. образования.-М.: Издательский центр «Академия», 2007
3. Б.Г. Маслов, А.П. Выборнов. Производство сварных конструкций. Учебник для СПО, М.: «Академия»,2007.
4. Г.В. Полевой, Г.К. Сухлин. Газопламенная обработка материалов. Учебник для СПО, М.: «Академия»,2005.
5. Маслов В.И. Сварочные работы.- М.:ИРПО; Изд. Центр «Академия», 2000.
6. Саликов В.А., Шушпанов М.Н., Коломинский А.Б. и др. Сварка в самолетостроении.- Воронеж: изд-во ВГТУ, 2001.
7. Сварка. Резка. Контроль. Справочник в 2-х томах под редакцией Н.П. Алешина, Г.Г. Чернышева, М., Машиностроение, 2004.
8. Г.А.Николаев С.А. Куркин В.А. Виноградов Сварные конструкции. Прочность сварных соединений и деформации конструкций М., Высшая школа 1982. — 272 с, ил.
9. Сварка в машиностроении: Справочник в 4-х томах /Под ред. Г.А.Николаева/. – М.: Машиностроение, т.т. 1-4 1978. 504 с, ил.
10. Браткова О.Н. Источники питания сварочной дуги.-М. : Высшая школа 1982.182с.
11. Розаренов Ю.Н. Оборудование для электрической сварки плавлением - М. : Высшая школа. 1985.
12. Электрическая сварка и наплавка. Под ред. Б.Е.Патона. М: Машиностроение. 1979.
13. Электросварочное оборудование. Справочник т.1. Оборудование для сварки плавлением. Энергоатомиздат. 1985.
14. Технология электрической сварки металлов и сплавов плавлением / Под ред. Патона Б.Е.- М: Машиностроение, 1974.
15. Думов С.И. Технология электрической сварки плавлением.- Л.: Машиностроение. Ленинградское отделение, 1987.
16. Акулов А.И. , Бельчук Г.А., Демянцевич В.П. Технология и оборудование сварки плавлением.- М. Машиностроение,2003.
17. Технология и оборудования сварки плавлением / Под ред. Никифорова Г.Д.-М.: Машиностроение, 1986.
18. Думов С.И. Технология электрической сварки плавлением:Курсовое проектирование.-Л.: Машиностроение. Ленинградское отделение, 1982.
19. Сварка в машиностроении: Справочник: В 2,3 т. – М. : Машиностроение, 1978- 1983.
20. Китаев А.М. , Китаев Я.А. Справочная книга сварщика.- М.: Машиностроение, 1985

21. Сведицкий В.Г., Галинич В.И., Кушнерев Д.М., Суптель А.М., Сварные материалы для механизированных способов дуговой сварки. – М.: Машиностроение, 1983.
22. Сварочные материалы для дуговой сварки: Справочник / Под ред. Потапова Н.Н.- М.: Машиностроение, 1989.
23. Сварочные материалы стран-членов СЭВ: Каталог. – Киев; Москва, 1981.
24. Электроды специального назначения для сварки и наплавки: Каталог.- М.: Черметинформация, 1989.
25. Дюргеров Н.Г., Сагиров Х.Н., Ленивкин В.А., Оборудование для импульсно-дуговой сварки плавящимся электродом.- М.: Энергоатомиздат, 1985.
26. Вагнер И.В. Сварка пульсирующей дугой.- Энергоатомиздат, 1985
27. Сварка в машиностроении. Справочник в 4-х томах, под редакцией Г.А. Николаева – М., Машиностроение, 1978-1979

ЕСТД

ГОСТ 3.1102-81 ЕСТД. Стадии разработки и виды документов.

ГОСТ 3.1103-82 ЕСТД. Основные надписи.

ГОСТ 3.1105-84 ЕСТД. Формы и правила оформления документов общего назначения.

ГОСТ 3.1118-82 ЕСТД. Формы и правила оформления маршрутных карт.

ГОСТ 3.1121-84 ЕСТД. Общие требования к комплектности и оформлению комплектов документов на типовые и групповые технологические процессы (операции).

ГОСТ 3.1128-93 ЕСТД. Общие правила выполнения графических технологических документов.

ГОСТ 3.1129-93 ЕСТД. Общие правила записи технологической информации в технологических документах на технологические процессы и операции.

ГОСТ 5264-80. Ручная дуговая сварка. Соединения сварные. Основные типы, конструктивные элементы и размеры.

ГОСТ 16037-80. Соединения сварные стальных трубопроводов. Основные типы, конструктивные элементы и размеры.

ГОСТ 14771-76 Дуговая сварка в защитном газе. Соединения сварные. Основные типы, конструктивные элементы и размеры.

ЕСКД

ГОСТ 2.004-88 ЕСКД. Общие требования к выполнению конструкторских и технологических документов на печатающих и графических устройствах вывода ЭВМ.

ГОСТ 2.104-68 ЕСКД. Основные надписи.

ГОСТ 2.109-73 ЕСКД. Основные требования к чертежам.

ГОСТ 2.305-68 ЕСКД. Изображения – виды, разрезы, сечения.

ГОСТ 2.307-68 ЕСКД. Нанесение размеров и предельных отклонений.

ГОСТ 2.309-73 ЕСКД. Обозначение шероховатости поверхностей.

ГОСТ 2.316-68 ЕСКД. Правила нанесения на чертежах надписей, технических требований и таблиц.

Директор ГАПОУ СО «БПТТ»

А.М. Шитов