

**Государственное Автономное Образовательное Учреждение
Туймазинский индустриальный техникум**

«СОГЛАСОВАНО»

Главный инженер ОАО

«Уралтехнострой Туймазыхиммаш»

_____ И.М. Усманов

« ____ » _____ 2014г.

«УТВЕРЖДАЮ»

Директор ГАОУ СПО

Туймазинский индустриальный техникум

_____ И. К. Насибуллина

« ____ » _____ 2014г.

**Порядок проведения конкурса
профессионального мастерства
среди студентов по профессии
«Электросварщик»**

1. Общие положения

1.1. В целях повышения качества профессионального обучения, пропаганды рабочих профессий, совершенствования форм, методов и средств организации учебной практики в Туймазинском индустриальном техникуме проводится конкурс профессионального мастерства, определяющий творческую молодежь, осваивающую рабочие профессии.

1.2. Конкурс направлен на:

- Продвижение в молодежной среде ценностей труда профессионализма и применения собственного творческого потенциала в своей профессии.
- Повышение профессионального мастерства студентов, выявление и поощрение лучших студентов;
- Повышение значимости и престижа профессии электрогазосварщика.

2. Организация конкурса

2.1. Конкурс проводится в два этапа:

2.1.1. Предварительный этап – олимпиада профмастерства среди студентов внутри учебной группы.

2.1.2. Финальный этап техникума.

2.1.3. Финальный этап проводится по согласованию с гл. инженером «УТС Туймазыхиммаш» и плану методической работы на базе сварочного полигона «УТС Туймазыхиммаш».

2.2. Ответственность за подготовку конкурса, выбор практического и теоретического заданий, составление критериев оценки выполнения заданий и порядок проведения конкурса возложить на председателя ЦМК Каримову Г.Х.

2.3. Организацию и подготовку рабочих мест в соответствии с требованиями техники безопасности возложить на мастера

производственного обучения Ашину С.Г., согласно плана цикловой методической комиссии.

2.3. Для оценки результатов назначить жюри в составе:

Председатель: Смирнов С.Л

Тасун Г.В..

Каримова Г.Х.

Специалистов «УТС Туймазыхиммаш» по согласованию.

УСЛОВИЯ

проведения финального этапа конкурса профессионального мастерства среди электросварщиков

1.Порядок проведения конкурса:

В конкурсе профессионального мастерства принимают участие студенты, победившие во внутригрупповой олимпиаде по профессии.

Перед началом конкурса проводится торжественная часть – приветствие участников конкурса.

Конкурс состоит из двух частей:

1 часть – теоретическая (тестирование).

2 часть - выполнение практического задания.

Теоретическая и практическая часть заданий должна соответствовать 3 разряду электросварщика.

Содержание тестов с теоретическими вопросами и практическое задание (чертеж, норма времени) утверждаются и не разглашаются до проведения конкурса.

2. Выполнение теоретического задания

Теоретическое задание содержит вопросы по следующим разделам:

- металловедение и электродуговая сварка
- стандартизация и технические измерения
- охрана труда и техника безопасности

Тест состоит из 25 вопросов. На каждый вопрос теста имеется 3-4 ответа, в том числе один правильный.

Участники конкурса получают конкурсные тесты с теоретическим заданием в порядке, определенном жеребьевкой и готовят ответы на вопросы. Время на подготовку ответов на вопросы - 40 минут. Выполнение теоретического задания оценивается членами жюри конкурса по балльной системе и оформляется протоколом.

Правильный ответ на один вопрос оценивается в 1 балла. Максимальное количество баллов за правильные ответы - 25.

3. Выполнение практического задания

Выполнение практического задания заключается в изготовлении узла (конструкции) по чертежу в установленное время. К выполнению практического задания допускаются участники в спецодежде, отвечающей требованиям охраны труда и при наличии средств индивидуальной защиты.

При выполнении практического задания участники конкурса не могут пользоваться собственной оснасткой и инструментом.

Максимальное количество баллов за правильное выполнение задания - 75. Критерии оценки в прил.1.

4. Главные критерии:

В случае отклонения от установленных технических условий с выходом заготовки детали в брак, в случае превышения установленной нормы времени на выполнение практического задания более чем на 30 минут или при грубых нарушениях техники безопасности члены жюри вправе снять участника конкурса с выполнения практического задания.

5. Подведение итогов конкурса

Подведение итогов конкурса проводится на заседании состава жюри и оформляется протоколом.

Победителем признается участник конкурса, набравший наибольшее количество баллов при выполнении теоретического и практического задания.

При равном количестве набранных баллов преимущество отдается участнику конкурса, набравшему наибольшее количество баллов при выполнении практического задания.

6. Награждение победителей

6.1. Для награждения победителей финального этапа конкурса устанавливается 3 призовых места.

6.2. Участники, показавшие лучшие результаты, в ходе проведения конкурса, представляются составом жюри на досрочное повышение квалификации.

Заявки для участия в финальном этапе конкурса подаются победителями предварительного этапа не позднее двух недель до финального этапа конкурса.

Председатель ЦМК
протокол № 7 от 17 марта 2014г.

Каримова Г.Х.

СОГЛАСОВАНО

Зам.директора по УПР
Смирнов С.Л. _____

Критерии оценки выполнения практического задания

		Параметры	Баллы
1.	Выполнение задания, согласно технологической карты в установленное время с соблюдением правил и норм требований безопасности труда.		75
2.	Досрочное выполнение задания	за каждую минуту	От 1б., не более 10 б.
<i>Нарушения и дефекты</i>			<i>Штрафные баллы (-)</i>
1.	Нарушение техники безопасности	Незначительные	До 5
2.	Превышение норм времени	За каждую минуту	1
3.	Дефекты подготовки и сборки деталей под сварку		
	Загрязнение кромок		1
	Смещение кромок		1
	Непостоянство зазора		2
	Отсутствие зазора		3
	Отклонения размеров прихваток		2
4.	Дефекты формы шва (отклонение от условий чертежа)		
	- завышение высоты усиления шва	До 2 мм	1
		До 3 мм	3
		Свыше 3мм	5
	- несоответствие ширины шва	До 2 мм	1
		До 4 мм	3
		Свыше 4 мм	5
5.	Дефекты сварного соединения (внеш)		
	Не обеспечен провар корня шва	До 10%	5
		До 20%	10
		До 30%	20
		Свыше 30%	30
	Незаваренный кратер	За каждый	3
	Наплывы на шве		2
	Подрезы глубиной более 1 мм		До 10
	Чешуйчатость сварного шва		2
	Поры и шлаковые включения, наличие прожогов	За каждый	3
6.	Дефекты цветной дефектоскопии		До 15