

СОГЛАСОВАНО,
директор МАОУ «Конзаводская
средняя школа имени В.К. Блюхера»



А.С. Кандаков
2026 года

УТВЕРЖДАЮ

Директор ООО «НАКС-Пермь»



И.Л. Антонов

2026 года

ПОЛОЖЕНИЕ о конкурсе «Сварщик нового поколения»

1. Общие положения

1.1 Настоящее Положение определяет статус, цели и задачи конкурса «Сварщик нового поколения» (далее по тексту – Конкурс), включая конкурсные испытания для студентов профессиональных образовательных организаций по специальностям/профессиям среднего профессионального образования 15.02.19 Сварочное производство и 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)) и высшего профессионального образования 15.03.01. Машиностроение (Цифровые технологии сварки и реновации), а также конкурсные и творческие мероприятия профориентационной направленности для обучающихся общеобразовательных организаций.

1.2 Организатором конкурса (далее по тексту – Организатор) является ООО «НАКС-Пермь» в партнерстве с АПО «НП Пермь-нефть», ЧОУ ПО «Западно-Уральский горный техникум», МАОУ «Конзаводская средняя школа имени В.К. Блюхера», Пермским региональным отделением Российского движения детей и молодежи – Движение Первых.

1.3 Настоящее положение разработано в соответствии с Федеральным законом от 29.12.2012 № 273-ФЗ «Об образовании в Российской Федерации», Порядком организации и осуществления образовательной деятельности по образовательным программам среднего профессионального образования, утвержденным приказом Министерства просвещения Российской Федерации от 24.08.2022 № 762, Федеральными государственными образовательными стандартами среднего и высшего профессионального образования, Порядком осуществления мероприятий профессиональной ориентации обучающихся по образовательным программам основного общего и среднего общего образования, утвержденным приказом Министерства просвещения Российской Федерации от 31.08.2023 № 650.

1.4 Участники Конкурса должны продемонстрировать теоретическую и практическую подготовку, профессиональные умения, проявить высокую культуру труда, владение профессиональной лексикой, умение применять на практике полученные знания.

1.5 Конкурс для студентов профессиональных образовательных организаций проводится по следующим трем отдельным номинациям:

1.5.1. «Гуру» – лучший студент-сварщик ручной дуговой сварки стыка металлической трубы в нижнем поворотном положении (Н1).

Максимальное количество участников – 6 человек. Конкурсные испытания в данной номинации проводятся в очной форме, предусматривающие два конкурсных этапа.

1-й этап: выполнение тестового задания, проверяющего теоретическую подготовку участника конкурса.

2-й этап: сварка стыка металлической трубы ручной электродуговой сваркой.

1.5.2. «Профи» – лучший студент-сварщик ручной дуговой сварки стыка металлических листов в вертикальном положении (Н1).

Максимальное количество участников – 6 человек. Конкурсные испытания в данной номинации проводятся в очной форме, предусматривают два конкурсных этапа.

1-й этап: выполнение тестового задания, проверяющего теоретическую подготовку участника конкурса.

2-й этап: сварка стыка металлических листов ручной электродуговой сваркой.

По результатам конкурсных испытаний в номинациях «Гуру» и «Профи» начисляются баллы и определяются по три призовых места от жюри Конкурса с церемонией награждения победителей дипломами и памятными сувенирами. Остальным участникам вручаются памятные сертификаты участников Конкурса.

1.5.3. «Идеальный подарок от сварщика» – лучшая творческая работа.

Конкурсные испытания в данной номинации проводятся в два конкурсных этапа.

1-й этап – дистанционный (заочный), предусматривает создание лично участником Конкурса с использованием сварочных материалов и сварочного оборудования *подарочного изделия* (творческой работы, повод подарка, его назначение выбирается автором самостоятельно), направление в организационный комитет Конкурса по электронной почте цифровых фотографий изделия (не более 9-х, объемом не более 1 Мбайт каждая) и/или видео ролика (не более 1-го, объемом не более 10 Мбайт) с представлением самого подарочного изделия, а также с фиксацией этапов создания автором подарочного изделия.

Организаторы Конкурса размещают присланные фото и видео материалы в сообществах организаторов в социальной сети ВКОНТАКТЕ, организуют онлайн-голосование. Авторы не более пяти творческих работ, набравших наибольшее количество голосов в онлайн-голосованиях, приглашаются для участия во 2-м этапе конкурсного испытания.

2-й этап – очный, предусматривает защиту творческой работы ее автором в форме демонстрации изделия, сопровождающейся словесным описанием (выступлением автора).

По результатам защиты начисляются баллы и определяются три призовых места от жюри Конкурса с церемонией награждения победителей дипломами и памятными сувенирами. Остальным участникам вручаются памятные сертификаты участников Конкурса. Также устанавливается специальный приз «Приз зрительских симпатий», которым награждается участник конкурса, работа которого набрала наибольшее количество голосов в онлайн-голосовании.

1.6 Конкурс для обучающихся общеобразовательных организаций проводится по следующей номинации:

1.6.1. «Магический кристалл» – лучшая 3D-модель полого многогранника.

Конкурсные испытания в данной номинации проводятся в два конкурсных этапа.

1-й этап – дистанционный (заочный), предусматривает создание лично участником Конкурса элементов (граней) многогранника с использованием оборудования для 3D-моделирования с последующей сборкой многогранника из полученных элементов (граней), направление в организационный комитет Конкурса по электронной почте цифровых фотографий многогранника (не более 9-и, объемом не более 1 Мбайт каждая) и/или видео ролика (не более 1-го, объемом не более 10 Мбайт) с представлением самого многогранника, а также этапов создания конкурсной работы. Максимально возможное количество граней полого многогранника определяется непосредственно самим участником Конкурса, исходя из его технической подготовки и грамотности.

Организаторы Конкурса размещают присланные фото и видео материалы в сообществах организаторов в социальной сети ВКОНТАКТЕ, организуют онлайн-голосование. Авторы не более десяти конкурсных работ, набравших наибольшее количество голосов в онлайн-голосованиях, приглашаются для участия во 2-м этапе конкурсного испытания.

2-й этап – очный, предусматривает выполнение практического задания, сборку на время полого многогранника из готовых элементов (граней) по сборочному чертежу.

По результатам очного этапа номинации «Магический многогранник» начисляются баллы и определяются три призовых места от жюри Конкурса с церемонией награждения победителей дипломами и памятными сувенирами. Остальным участникам вручаются памятные сертификаты участников Конкурса. Также устанавливается специальный приз «Приз зрительских симпатий», которым награждается участник конкурса, работа которого набрала наибольшее количество голосов в онлайн-голосовании.

2. Цель и задачи конкурса

2.1 Цель Конкурса: повышение престижа рабочих профессий, совершенствование профессиональных навыков и знаний студентов и обучающихся, содействие росту профессионального мастерства, профессиональная ориентация и популяризация специальности и профессии.

2.2 Задачи Конкурса:

- определить победителей и призеров в номинациях Конкурса;
- сформировать позитивное общественное мнение в отношении профессионального и творческого мастерства, а также всего конкурсного движения в целом;
- содействовать профессиональному самоопределению и адаптации студентов и обучающихся на рынке труда;
- активизировать внеаудиторную работу со студентами и внеурочную работу с обучающимися;
- повысить ответственность за выполняемую работу.

3. Условия участия в конкурсе

3.1. Участниками Конкурса в номинациях, указанных в подпунктах 1.5.1, 1.5.2 и 1.5.3 пункта 1.5 настоящего Положения, являются студенты профессиональных образовательных организаций среднего и высшего образования по очной форме обучения.

3.2. Участниками Конкурса в номинации, указанной в пункте 1.6 настоящего Положения, являются обучающиеся 7-8 классов общеобразовательных организаций, реализующих программы основного общего образования.

3.3. Конкурс проводится на территории и на Интернет-ресурсах Организаторов Конкурса.

3.4. От одной профессиональной образовательной организации принять участие в Конкурсе могут не более трех человек. Участник Конкурса, заявившийся на участие в одной из номинаций из подпунктов 1.5.1. или 1.5.2, также может участвовать в номинации Конкурса из подпункта 1.5.3 настоящего Положения.

3.5. Образовательная организация направляет в адрес Организатора Конкурса на каждого участника отдельную заявку по каждой номинации (Приложения № 1, № 2, № 3, № 4). Организатор Конкурса фиксирует дату и время поступления каждой поданной заявки.

3.6. Организаторы Конкурса допускают к участию в конкурсных испытаниях по номинациям, указанным в подпунктах 1.5.1. и 1.5.2. настоящего Положения, по 6 (шесть) участников в порядке подачи заявок, а также по 3 (три) участника ставят в резерв на случай отказа от участия допущенного участника.

3.7. Заявки для участия в номинациях Конкурса «Гуру» и «Профи» (пп. 1.5.1 и 1.5.2 Положения) принимаются в срок до «23» октября 2026 г. на электронный адрес VolkovaOP@ucpermoil.ru

3.8. Заявки на участие в творческих номинациях Конкурсе «Идеальный подарок от сварщика» и «Магический кристалл» принимаются в срок до «20» октября 2026 г. на электронный адрес [рас@ucpermoil.ru](mailto:ras@ucpermoil.ru).

3.9. Участники, допущенные к очным этапам Конкурса, обязаны в день проведения пройти регистрацию и иметь при себе действующий студенческий билет (для студентов профессиональных образовательных организаций) или справку из образовательной организации с фотографией участника (для обучающихся общеобразовательных организаций).

3.10. Каждый Участник перед началом очных конкурсных испытаний обязан пройти инструктаж по технике безопасности.

3.11. Организатор Конкурса предоставляет Участникам Конкурса исправное сварочное оборудование, безопасные условия труда, комплект необходимых приспособлений, инструмент, сварочные материалы, средства индивидуальной защиты (защитные очки, краги сварщика, перчатки, варежки).

3.12. Участник Конкурса несет ответственность за соблюдение техники безопасности.

3.13. Организатор Конкурса не предоставляет спецодежду и обувь, а также маски сварщика. Участник не допускается к участию в очном этапе Конкурса в случае отсутствия у него специальной одежды, обуви или маски сварщика.

4. Порядок организации и проведения конкурса

4.1 Организацию и проведение Конкурса осуществляет организационный комитет, формируемый Организатором Конкурса.

4.2 Функции организационного комитета Конкурса:

- осуществляет общее руководство подготовкой и проведением Конкурса;
- определяет и утверждает состав жюри;
- анализирует и обобщает итоги конкурса и формирует отчет о его проведении;
- привлекает спонсоров Конкурса и формирует призовой фонд;
- организует издание информационных материалов.

4.3 Организация и проведение Конкурса, а также его финансирование возлагается на ООО «НАКС-Пермь».

4.4 Организационный комитет в своей деятельности руководствуется настоящим Положением.

4.5 Номинация «Гуру» – лучший студент-сварщик ручной дуговой сварки стыка металлической трубы проводится в один тур и состоит из двух конкурсных этапов: практической и теоретической части.

4.5.1. 1-й этап – теоретический. Теоретическая часть номинации Конкурса включает в себя проверку знаний участников Конкурса в области сварочного оборудования, технологии производственного процесса, а также охраны труда и промышленной безопасности

Теоретический этап проводится в форме онлайн тестирования в системе ЭДО НАКС по следующим направлениям:

- общие вопросы по классификации сварки;
- спецтехнология электросварочных работ;
- безопасное производство сварочных работ.

Каждый участник Конкурса должен ответить на 20 вопросов. На каждый вопрос предложено несколько вариантов ответа, один из них – правильный.

Участники Конкурса должны ответить на все вопросы в течение 20 минут. Подсчет правильных ответов ведется автоматически.

4.5.2. 2-й этап – практический. Практический этап номинации «Гуру» Конкурса включает в себя демонстрацию членам жюри практических навыков выполнения неразъемных соединений из углеродистых сталей ручной дуговой сваркой. Практическая часть предполагает выполнение участниками Конкурса контрольного сварного соединения (далее по тексту – КСС) с соблюдением технологического процесса сварки, регламентирующих инструкций, в том числе по технике безопасности.

Участники Конкурса выполняют контрольный стык:

труба Сталь20, диаметр 108х6 мм в поворотном нижнем положении (Н1).

Технологическая карта № 1-2026 (Приложение № 5);

Участники Конкурса должны:

- а) настроить самостоятельно сварочное оборудование и подобрать режимы сварки;
- б) выполнить все подготовительные операции и сборку КСС на прихватках с последующим контролем сборки и получением разрешения на сварку КСС от члена жюри;
- в) выполнить сварку КСС на время;
- г) подготовить КСС к проведению контроля качества;
- д) выполнить самоконтроль КСС;
- е) передать КСС члену жюри для маркировки и контроля качества.

По договоренности с Организатором Конкурса каждый Участник имеет возможность ознакомиться со сварочным оборудованием и выполнить пробные работы до даты проведения Конкурса.

Распределение последовательности работы и размещение на рабочих местах в сварочной мастерской осуществляется в порядке регистрации. Далее во всех протоколах и для членов жюри используется только порядковый номер участника без ссылки на фамилию, имя, отчество.

Участники Конкурса в данной номинации сначала приступают к теоретическому этапу Конкурса, второй (практический) этап Конкурса участники данной номинации проходят после завершения прохождения практической части участниками из номинации «Профи».

На подготовительные операции, подбор режимов сварки, подготовку к сборке и сборку сварного соединения отводится 20 минут (это время не входит в зачетное).

Сварочные материалы (электроды с основным видом покрытия) Участнику Конкурса выдаются на подотчет **в количестве 10 штук**.

Участник Конкурса должен сообщить члену жюри о готовности начать и закончить сварку КСС.

Хронометраж ведется с момента зажигания сварочной дуги и до полного завершения процесса сварки. Подготовка КСС к сдаче члену жюри и к проведению контроля качества после сварки не входит в зачетное время.

Нормативное время сварки КСС составляет **30 минут**. За превышение нормативного времени сварки, начисляются штрафы. За каждую минуту превышенного времени начисляется **1 балл**.

Максимальное время на выполнение практической части с учетом подготовительных операций – **50 минут**.

После завершения сварки, все КСС подвергаются визуально-измерительному и ультразвуковому контролю. За выявленные недопустимые дефекты баллы не начисляются согласно «Критериям оценки сварных соединений», указанным в контрольной карте участника (Приложение № 6).

Участник, допустивший грубое нарушение правил техники безопасности при выполнении практической части, по решению члена жюри может быть отстранен от выполнения КСС и снят с соревнований.

Результатом Конкурса является сумма баллов, полученная каждым Участником за все конкурсные этапы. Результаты отражаются в таблице подведения итогов.

4.6 Номинация «Профи» – лучший студент-сварщик ручной дуговой сварки стыка металлических листов проводится в один тур и состоит из двух конкурсных этапов: практической и теоретической части.

4.6.1 1-й этап – практический. Практический этап номинации «Профи» Конкурса включает в себя демонстрацию членам жюри практических навыков выполнения неразъемных соединений из углеродистых сталей ручной дуговой сваркой. Практическая часть предполагает выполнение участниками Конкурса контрольное сварное соединение (далее по тексту – КСС) с соблюдением технологического процесса сварки, регламентирующих инструкций, в том числе по технике безопасности.

Участники Конкурса выполняют контрольный стык:

лист Сталь20, размер 150x300x6 мм в нижнем положении (Н1).

Технологическая карта № 2-2026 (Приложение № 7);

Участники Конкурса должны:

- а) настроить самостоятельно сварочное оборудование и подобрать режимы сварки;
- б) выполнить все подготовительные операции и сборку КСС на прихватках с последующим контролем сборки и получением разрешения на сварку КСС от члена жюри;
- в) выполнить сварку КСС на время;
- г) подготовить КСС к проведению контроля качества;

д) выполнить самоконтроль КСС;

е) передать КСС члену жюри для маркировки и контроля качества.

По договоренности с Организатором Конкурса каждый Участник имеет возможность ознакомиться со сварочным оборудованием и выполнить пробные работы до даты проведения Конкурса.

Распределение последовательности работы и размещение на рабочих местах в сварочной мастерской осуществляется в порядке регистрации. Далее во всех протоколах и для членов жюри используется только порядковый номер участника без ссылки на фамилию, имя, отчество.

Участники Конкурса в данной номинации сначала приступают к практическому этапу Конкурса, первый (теоретический) этап Конкурса участники данной номинации проходят после завершения прохождения практической части.

На подготовительные операции, подбор режимов сварки, подготовку к сборке и сборку сварного соединения отводится 20 минут (это время не входит в зачетное).

Сварочные материалы (электроды с основным видом покрытия) Участнику Конкурса выдаются на подотчет **в количестве 10 штук**.

Участник Конкурса должен сообщить члену жюри о готовности начать и закончить сварку КСС.

Хронометраж ведется с момента зажигания сварочной дуги и до полного завершения процесса сварки. Подготовка КСС к сдаче члену жюри и к проведению контроля качества после сварки не входит в зачетное время.

Нормативное время сварки КСС составляет **30 минут**. За превышение нормативного времени сварки, начисляются штрафы. За каждую минуту превышенного времени начисляется **1 балл**.

Максимальное время на выполнение практической части с учетом подготовительных операций – **50 минут**.

После завершения сварки, все КСС подвергаются визуально-измерительному и ультразвуковому контролю. За выявленные недопустимые дефекты баллы не начисляются согласно «Критериям оценки сварных соединений», указанным в контрольной карте участника (Приложение № 6).

Участник, допустивший грубое нарушение правил техники безопасности при выполнении практической части, по решению члена жюри может быть отстранен от выполнения КСС и снят с соревнований.

4.6.2 2-й этап – теоретический. Теоретическая часть номинации Конкурса включает в себя проверку знаний участников Конкурса в области сварочного оборудования, технологии производственного процесса, а также охраны труда и промышленной безопасности

Теоретический этап проводится в форме онлайн тестирования в системе ЭДО НАКС по следующим направлениям:

- общие вопросы по классификации сварки;
- спецтехнология электросварочных работ;
- безопасное производство сварочных работ.

Каждый участник Конкурса должен ответить на 20 вопросов. На каждый вопрос предложено несколько вариантов ответа, один из них – правильный.

Участники Конкурса должны ответить на все вопросы **в течение 20 минут**. Подсчет правильных ответов ведется автоматически.

Результатом Конкурса является сумма баллов, полученная каждым Участником за все конкурсные этапы. Результаты отражаются в таблице подведения итогов.

4.7 Номинация «Идеальный подарок от сварщика» – лучшая творческая работа проводится в два конкурсных этапа.

1-й этап – дистанционный (заочный).

Участник Конкурса лично создает с использованием сварочных материалов и сварочного оборудования подарочное изделие (творческая работа). Участник самостоятельно выбирает технологию, способ сварки и материал работы. В процессе изготовления конкурсной работы могут быть использованы методы работы: ковка, пайка, наплавка.

Участник Конкурса самостоятельно производит фото и/или видео съемку своей конкурсной работы, а также этапов ее создания, выбирая ракурсы, позволяющие максимально точно рассмотреть все детали работы, произвести ее оценку.

Участник Конкурса направляет в организационный комитет Конкурса по электронной почте [рас@usregmoil.ru](mailto:ras@usregmoil.ru) письмо с темой – «Идеальный подарок от сварщика» цифровые фотографии изделия (не более 9-и, объемом не более 1 Мбайт каждая) и/или видео ролик с представлением подарочного изделия (не более 1-го, объемом не более 10 Мбайт). Направляя свои фото и/или видео материалы, участник Конкурса указывает в сопроводительном электронном письме: свои фамилию, имя и отчество; наименование профессиональной образовательной организации, которую представляет участник; краткое описание работы, включающее материалы работы, способ сварки, назначение подарка (при наличии).

Отправляя свои фото и/или видео материалы участник Конкурса выражает свое согласие на безвозмездное их размещение на информационных ресурсах Организаторов Конкурса в сети Интернет.

Организаторы Конкурса после получения присланных участником фото и/или видео материалов фиксируют дату и время их получения, проверяют на полноту сопроводительной информации. В случае наличия в сопроводительном письме всей необходимой информации, организаторы Конкурса допускают участника до дистанционного этапа Конкурса, присваивают участнику уникальный порядковый номер, о чем информируют участника ответным электронным письмом. В противном случае – в ответном электронном письме запрашивается отсутствующая информация, только после ее получения участнику присваивается номер, и он допускается до участия в дистанционном этапе Конкурса.

Прием заявок на участие в номинации «Идеальный подарок от сварщика» заканчивается «20» октября 2026 г.

На следующий день после завершения приема заявок на участие в данной номинации Конкурса организаторы размещают присланные фото и/или видео материалы участников одновременно в следующих сообществах социальной сети ВКОНТАКТЕ:

https://vk.ru/attestaciya_svarshikov_naks

https://vk.ru/zugt_tehnikum_kolledzh_zaochno

https://vk.ru/kursy_povysheniya_kvalifikacii59

Фото и/или видео материалы размещаются обезлично с указанием лишь индивидуального номера участника Конкурса. Посты с творческими работами участников Конкурса выкладываются одновременно во всех указанных выше сообществах. Срок отображения конкурсных работ на стенах сообществ для просмотра и оценки составляет 5 (пять) календарных дней, после чего учет оценивания прекращается организаторами. Онлайн-голосование осуществляется путем подсчета в каждом из сообществ «лайков» под постом с публикацией материалов участника Конкурса в каждом из сообществ, где такой пост размещен. После чего «лайки» участника суммируются и заносятся в протокол дистанционного этапа номинации «Идеальный подарок от сварщика».

Авторы пяти творческих работ, набравших наибольшее количество «лайков» признаются победителями дистанционного этапа Конкурса в номинации «Идеальный подарок от сварщика» и приглашаются для участия во 2-м очном этапе испытаний конкурсной номинации.

2-й этап – очный, предусматривает защиту творческой работы ее автором в форме демонстрации изделия, сопровождающейся словесным описанием (выступлением автора).

Защита должна содержать обоснование выбора материала, способ сварки и краткое описание технологического процесса в форме электронной презентации в объеме не более 5 (пяти) слайдов.

Защита работы будет оцениваться по нескольким критериям:

- сложность выполнения работы;
- практическое применение (назначение) работы;
- оригинальность исполнения работы;
- оригинальность выступления и презентации;
- ораторские способности Участника с применением профессиональной лексики.

По каждому критерию Участник может получить максимум 5 баллов. Данные результаты отражаются в оценочном листе Участника (Приложение № 8)

Член жюри имеет право задать вопросы Участнику Конкурса в процессе или после защиты работы.

Продолжительность защиты работы не более 10 минут.

4.8 Номинация «Магический кристалл» – лучшая 3D-модель полого многогранника проводится в два конкурсных этапа.

1-й этап – дистанционный (заочный).

Участник Конкурса лично создает с использованием материалов и оборудования для 3D-моделирования элементы (грани) полого многогранника, производит их соединение в объемный полый многогранник. Участник самостоятельно выбирает технологию, способ сборки (соединения) элементов (граней) многогранника. Габариты готового многогранника должны составлять (ДхШхВ) не менее 5х5х5 см и не более 20х20х20 см.

Участник Конкурса самостоятельно производит фото и/или видео съемку «Магического кристалла», а также всех этапов создания своей конкурсной работы, выбирая ракурсы, позволяющие максимально точно рассмотреть все детали выполнения работы, произвести ее оценку.

Участник Конкурса направляет в организационный комитет Конкурса по электронной почте ras@ucsrermail.ru письмо с темой – «магический кристалл» цифровые фотографии изделия (не более 9-и, объемом не более 1 Мбайт каждая) и/или видео ролик с представлением подарочного изделия (не более 1-го, объемом не более 10 Мбайт).

Направляя свои фото и/или видео материалы, участник Конкурса указывает в сопроводительном электронном письме: свои фамилию и имя; наименование общеобразовательной организации, которую представляет участник; класс, в котором обучается участник Конкурса; краткое описание работы, включающее этапы выполнения работы участником, способ соединения элементов (граней), описание возможного дальнейшего использования или применения работы (при наличии).

Отправляя свои фото и/или видео материалы участник Конкурса выражает свое согласие на безвозмездное их размещение на информационных ресурсах Организаторов Конкурса в сети Интернет.

Организаторы Конкурса после получения присланных участником фото и/или видео материалов фиксируют дату и время их получения, проверяют на полноту сопроводительной информации. В случае наличия в сопроводительном письме всей необходимой информации, организаторы Конкурса допускают участника до дистанционного этапа Конкурса, присваивают участнику уникальный порядковый номер, о чем информируют участника ответным электронным письмом. В противном случае – в ответном электронном письме запрашивается отсутствующая информация, только после ее получения участнику присваивается номер, и он допускается до участия в дистанционном этапе Конкурса.

Прием заявок на участие в номинации «Магический кристалл» заканчивается «19» октября 2026 г.

На следующий день после завершения приема заявок на участие в данной номинации Конкурса организаторы размещают присланные фото и/или видео материалы участников одновременно в следующих сообществах социальной сети ВКОНТАКТЕ:

https://vk.ru/attestaciya_svarshikov_naks

https://vk.ru/zugt_tehnikum_kolledzh_zaochno
https://vk.ru/kursy_povysheniya_kvalifikacii59

Фото и/или видео материалы размещаются обезличено с указанием лишь индивидуального номера участника Конкурса. Посты с работами участников Конкурса выкладываются одновременно во всех указанных выше сообществах. Срок отображения конкурсных работ на стенах сообществ для просмотра и оценки составляет 5 (пять) календарных дней. Онлайн-голосование осуществляется путем подсчета в каждом из сообществ «лайков» под постом с публикацией материалов участника Конкурса в каждом из сообществ, где такой пост размещен. После чего «лайки» участника суммируются и заносятся в протокол дистанционного этапа номинации «Магический кристалл». По истечении 5(пяти) календарных дней с даты размещения конкурсных заданий на стенах сообществ учет «лайков» прекращается.

Авторы десяти конкурсных работ, набравших наибольшее количество «лайков» признаются победителями дистанционного этапа Конкурса в номинации «Магический кристалл» и приглашаются для участия во 2-м очном этапе испытаний данной конкурсной номинации.

2-й этап – очный, предусматривает выполнение практического задания, сборку на время полого многогранника из готовых элементов (граней) по сборочному чертежу при помощи «полуавтоматического сварочного аппарата» (3D-ручки). Содержание конкурсного задания становится известным участнику только на месте проведения очного этапа номинации Конкурса.

Участники очного этапа данной номинации Конкурса сопровождают после регистрации в помещение (учебную аудиторию), где на каждом столе разложены: элементы конструкции, которую необходимо собрать каждому участнику; инструменты, оборудование и расходные материалы, при помощи которых выполняется работа; техническое задание (инструкция по сборке); маркер, которым участник подписывает свой номер на собранном изделии.

Участникам Конкурса дается 10 минут для ознакомления с заданием, оборудованием и материалами, задать уточняющие вопросы организаторам, членам жюри.

Команду начала сборки макета и отсчета времени дает член Оргкомитета, курирующий данную номинацию Конкурса.

Нормативное время сборки конкурсной модели составляет **50 минут**. За превышение нормативного времени сборки, начисляются штрафы. За каждую минуту превышенного времени начисляется **1 балл**. Штрафные баллы фиксируются в оценочном листе участника.

Максимальное время на выполнение практической части с учетом ознакомительной части и всех необходимых подготовительных и финальных операций – **60 минут**.

После завершения сборки, все конкурсные изделия (макеты) подвергаются «визуально-измерительному контролю».

«Визуально-измерительный контроль» осуществляется по следующим критериям:

- выполнение работы в соответствии с техническим заданием;
- геометрическая правильность изделия;
- полнота заполнения сварных (сборочных) соединений;
- качество обработки сварных (сборочных) соединений;
- эстетика рабочего места (чистота и порядок на рабочем месте после завершения выполнения задания).

По каждому критерию Участник может получить максимум 5 баллов. Данные результаты отражаются в оценочном листе Участника (Приложение № 9)

5. Дата и место проведения очных этапов Конкурса

5.1. Очные этапы Конкурса проводится **«03» ноября 2026 г.** по адресу г. Пермь, Бульвар Гагарина, 54а. на территории Организатора Конкурса ООО «НАКС-Пермь».

5.2. Начало регистрации участников в 8:00. Начало конкурсных испытаний в 09:30.

5.3. Программа дня очных этапов Конкурса представлена в таблице ниже:

Программа очных этапов Конкурса «Сварщик нового поколения 2026»

Время	Мероприятие	Место
<i>Для всех участников конкурса</i>		
8:00 – 9:00	Регистрация участников	Холл 1-го этажа
9:00 – 9:30	Церемония открытия очных этапов Конкурса	Ауд. 302
<i>Для участников номинации «Гуру»</i>		
9:30 – 10:30	Выполнение теоретического задания участниками номинации «Гуру»	Ауд. 202
10:30 – 11:30	Инструктаж и переодевание участников номинации «Гуру»	Сварочные мастерские
11:30 – 13:00	Выполнение практического задания участниками номинации «Гуру»	Сварочные мастерские
13:00 – 13:30	Переодевание участников номинации «Гуру»	Сварочные мастерские
13:30 – 14:30	Оценка практических работ в номинации «Гуру»	ЛНК
13:30 – 14:30	Обед участников номинации «Гуру»	Столовая
<i>Для участников номинации «Профи»</i>		
9:30 – 10:00	Инструктаж и переодевание участников номинации «Профи»	Сварочные мастерские
10:00 – 11:30	Выполнение практического задания участниками номинации «Профи»	Сварочные мастерские
11:30 – 12:30	Оценка практических работ в номинации «Профи»	ЛНК
11:30 – 13:00	Переодевание и выполнение теоретического задания участниками номинации «Профи»	Ауд. 202
13:00 – 14:30	Обед участников номинации «Профи»	Столовая
<i>Для участников номинаций «Гуру» и «Профи»</i>		
14:30 – 15:30	Подведение итогов и награждение в номинациях «Гуру» и «Профи»	Ауд. 302
<i>Для участников номинаций: «Идеальный подарок от сварщика» и «Магический кристалл»</i>		
9:30 – 11:30	Проведение очного этапа в номинации «Идеальный подарок от сварщика»	Ауд. 207
9:30 – 11:30	Проведение очного этапа в номинации «Магический кристалл»	Ауд. 303
11:30 – 12:30	Подведение итогов и награждение в номинациях «Идеальный подарок от сварщика» и «Магический кристалл»	Ауд. 302

6. Жюри конкурса

Жюри Конкурса формируется из числа Организаторов Конкурса и приглашенных представителей организаций.

Функции работы Жюри Конкурса:

6.1. Проводит проверку работ участников в очных этапах номинаций Конкурса, оценивает выполнение заданий в соответствии с критериями и оценочными листами из приложений к настоящему Положению.

6.2. Определяет баллы за допущенные нарушения и подсчитывает штрафы;

6.3. Проводит разбор выполненных заданий с участниками конкурса;

6.4. Определяет победителей номинациях Конкурса согласно установленному количеству призовых мест.

7. Подведение итогов Конкурса и награждение

7.1 Все участники очных этапов номинаций Конкурса получают сертификат участника.

7.2 Всем участникам заочных (дистанционных) этапов номинаций Конкурса отправляются электронные версии сертификатов участника.

7.3 Победители и призеры в номинациях «Гуру» и «Профи» Конкурса определяются по итогам выполнения всех конкурсных этапов своих номинаций Конкурса. Максимальное количество баллов, которое участники набирают во время своей номинации Конкурса, составляет 70 баллов.

Оценка теоретического задания (максимум 20 баллов).

Общая оценка практической части Конкурса складывается из оценок пяти групп показателей (максимум 50 баллов):

- **За подготовку рабочего места, соблюдение правил техники безопасности и завершение работы - 10 баллов.** Баллы начисляются в соответствии с «Критериями оценки сварных соединений», указанными в контрольной карте участника (Приложения № 6, раздел I).

- **За контроль качества сборки КСС – 5 баллов.** Баллы начисляются в соответствии с «Критериями оценки сварных соединений», указанными в контрольной карте участника (Приложения № 6, раздел II).

- **За последовательность процесса сварки соблюдение технологической последовательности - 5 баллов.** Из этой оценки вычитаются штрафные баллы за ошибки и упущения в соответствии с «Критериями оценки сварных соединений», указанными в контрольной карте участника (Приложения № 6, раздел III).

- **За соблюдение норматива времени, предусмотренного на выполнение практической части - 10 баллов.** Баллы начисляются в соответствии с «Критериями оценки сварных соединений», указанными в контрольной карте участника (Приложения № 6, раздел IV).

- **За качество КСС по результатам визуально-измерительного контроля – 10 баллов.** За допущенные внешние дефекты баллы не начисляются в соответствии с «Критериями оценки сварных соединений», указанными в контрольной карте участника (Приложения № 6, раздел V).

- **За качество КСС по результатам ультразвукового контроля – 10 баллов.** За допущенные внутренние дефекты баллы не начисляются в соответствии с «Критериями оценки сварных соединений», указанными в контрольной карте участника (Приложения № 6, раздел VI).

7.4 Победители и призеры в номинациях «Идеальный подарок от сварщика» и «Магический кристалл» определяются по итогу защиты творческого задания или выполнения конкурсной работы.

Максимальная сумма баллов по оценочному листу участника, выставаемая каждым членом жюри, оценивавшим номинацию, составляет 25 баллов.

Определение победителя и призеров осуществляется по сумме баллов из оценочных листов всех членов жюри, оценивавших номинацию.

7.5 При равенстве набранных баллов распределение призовых мест участников в номинациях производится по итогу открытого голосования членов жюри, оценивавших номинацию.

7.6 Победители и призеры Конкурса по номинациям, занявшие призовые места, награждаются дипломами и памятными сувенирами.

8. Финансирование конкурса

8.1 Финансирование Конкурса осуществляется за счет организаторов Конкурса и спонсоров.

8.2 Оплата проезда, проживания и питания участников Конкурса и представителей образовательных организаций производится за счет средств образовательных организаций и/или участников Конкурса.

ФИРМЕННЫЙ БЛАНК ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЙ ОРГАНИЗАЦИИ

Директору ООО «НАКС-Пермь»
Антонову И.Л.

ЗАЯВКА
на участие в конкурсе «Сварщик нового поколения»
Номинация «Гуру» – лучший студент-сварщик ручной дуговой сварки
стыка металлической трубы

1. Фамилия, имя, отчество, дата рождения Участника

2. Адрес проживания Участника, моб. телефон

3. Фамилия, имя, отчество и телефон ответственного представителя образовательного учреждения

4. Фамилия, имя, отчество, должность лица и номер телефона (желательно сотовый), сопровождающего Участника

5. Разрешение использования УШМ (угловой шлифовальной машинки) на практической части Участнику

Руководитель организации
М.П.

(Ф.И.О.)

ФИРМЕННЫЙ БЛАНК ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЙ ОРГАНИЗАЦИИ

Директору ООО «НАКС-Пермь»
Антонову И.Л.

ЗАЯВКА

на участие в конкурсе «Сварщик нового поколения»

**Номинация: «Профи» – лучший студент-сварщик ручной дуговой сварки
стыка металлической пластины**

1. Фамилия, имя, отчество, дата рождения Участника

2. Адрес проживания Участника, моб. телефон

3. Фамилия, имя, отчество и телефон ответственного представителя образовательного учреждения

4. Фамилия, имя, отчество, должность лица и номер телефона (желательно сотовый), сопровождающего Участника

5. Разрешение использования УШМ (угловой шлифовальной машинки) на практической части Участнику

Руководитель организации
М.П.

(Ф.И.О.)

ФИРМЕННЫЙ БЛАНК ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЙ ОРГАНИЗАЦИИ

Директору ООО «НАКС-Пермь»
Антонову И.Л.

ЗАЯВКА

на участие в конкурсе «Сварщик нового поколения»

Номинация: «Идеальный подарок от сварщика» –лучшая творческая работа

1. Фамилия, имя, отчество, дата рождения Участника

2. Адрес проживания Участника, моб. телефон

3. Фамилия, имя, отчество и телефон ответственного представителя образовательного учреждения

4. Фамилия, имя, отчество, должность лица и номер телефона (желательно сотовый), сопровождающего Участника

Руководитель организации
М.П.

(Ф.И.О.)

ФИРМЕННЫЙ БЛАНК ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЙ ОРГАНИЗАЦИИ

Директору ООО «НАКС-Пермь»
Антонову И.Л.

ЗАЯВКА

на участие в конкурсе «Сварщик нового поколения»

Номинация: «Магический кристалл» – лучшая 3D-модель полого многогранника

1. Фамилия, имя, отчество, дата рождения Участника

2. Адрес проживания Участника, моб. телефон

3. Фамилия, имя, отчество и телефон ответственного представителя образовательного учреждения

4. Фамилия, имя, отчество, должность лица и номер телефона (желательно сотовый), сопровождающего Участника

Руководитель организации
М

(Ф.И.О.)

**КАРТА ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ПРОЦЕССА СВАРКИ КСС РУЧНОЙ ДУГОВОЙ СВАРКИ
 ПОВОРОТНОГО СТЫКА ТРУБ ЭЛЕКТРОДАМИ С ОСНОВНЫМ ВИДОМ ПОКРЫТИЯ
 № 1 – 2026**

ОБЩИЕ ТРЕБОВАНИЯ

Способ сварки	РД (ручная дуговая сварка плавящимся покрытым электродом)
Вид соединения	ос (односторонняя сварка)
Вид деталей	труба+труба
Положение при сварке	сварной шов Н1 (нижнее поворотное)
Основной материал	Сталь 20
Сварочные материалы: марка, диаметр	электроды: ЛБ-52У, Ø 2,6
Вид покрытия электродов	основное
Типоразмер КСС:	
Диаметр, мм	108
Толщина, мм	6
Сварочное оборудование	Сварочный инвертор ESAB Caddy Arc 251i
Требования к прихваткам	2 шт., длина 20-30 мм, высота 3-4 мм

**КОНСТРУКТИВНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ СВАРНОГО ШВА И СОЕДИНЕНИЯ
 (С17 ПО ГОСТ 16037-80)**

КОНСТРУКЦИЯ СОЕДИНЕНИЯ (ЭСКИЗ № 1)	КОНСТРУКТИВНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ ШВА (ЭСКИЗ № 2)

ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ СВАРКИ

Номер слоя	Марка электрода	Диаметр электрода, мм	Род и полярность тока	Сила тока, А
1-й (корневой) слой шва	ЛБ-52У	2,6	Постоянный ток, обратная полярность	60-75
2-й (облицовочный) слой шва	ЛБ-52У	2,6	Постоянный ток, обратная полярность	60-75

ПЕРЕЧЕНЬ И ПОСЛЕДОВАТЕЛЬНОСТЬ ОПЕРАЦИЙ

!!! При выполнении операций соблюдать требования ИНСТРУКЦИИ по технике безопасности во время практической части Конкурса

№п/п	Наименование операции	Содержание операции	Оборудование и инструмент
1	Слесарная	1. Произвести замеры заготовок КСС (эскиза № 1). 2. Зачистить кромки труб и примыкающие к ним участки поверхностей с двух сторон до металлического блеска на ширину не менее 20 мм снаружи и не менее 10 мм с внутренней стороны трубы. 3. Выполнить притупление кромок 0,5-1,5 мм (эскиз № 1). Ширину зачищенных участков считать от кромки разделки.	Шаблон сварщика (УШС-3), машинка шлифовальная, шлифовальный круг, коршкетка, металлическая щетка, напильник
2	Сборочная	1. Выполнить сборку КСС на рабочем столе и установить прихватки в соответствии с требованиями к прихватке. Прихватки выполнять с полным проваром. Зажигать дугу на поверхности детали запрещено. 2. Величина зазора должна быть 1,5-2,0 мм (эскиз № 1). 3. Величина наружного смещения кромок не должна превышать 1,0 мм. 4. Зачистить прихватки от шлака и брызг. Проконтролировать визуальным осмотром. 5. Передать КСС на контроль сборки члену жюри. Нормативное время подготовительных операций – 20 минут	Шаблон сварщика (УШС-3), машинка шлифовальная, шлифовальный круг, шлакоотбойный молоток, металлическая щетка
3	Сварочная	1. Выполнить сварку корневого слоя шва. 2. Произвести зачистку слоя шва от шлака и брызг металла. 3. Выполнить сварку облицовочного слоя шва. 4. Произвести зачистку облицовочного слоя шва. Нормативное время сварки – 30 минут В случае превышения нормативного времени, начисляются штрафы. За каждую минуту превышенного времени штраф – 1 балл.	Машинка шлифовальная, шлифовальный круг, отрезной круг, шлакоотбойный молоток, металлическая щетка
4	Слесарная	1. Зачистить сварной шов и прилегающую зону от шлака и брызг металла на ширину не менее 20 мм с каждой стороны сварного шва. Запрещается использовать шлифовальный круг при зачистке облицовочного слоя шва. Устранение дефектов в облицовочном шве не допускается. 2. Произвести самоконтроль КСС на геометрические размеры сварного шва (эскиз № 2) и на наличие видимых дефектов. 3. Передать КСС на контроль качества члену жюри.	Машинка шлифовальная, коршкетка, шлакоотбойный молоток, металлическая щетка, шаблон сварщика (УШС-3)
!!! Общее нормативное время выполнения КСС – 50 минут			

ТРЕБОВАНИЯ К КОНТРОЛЮ КАЧЕСТВА

№ п/п	Метод контроля	НТД	Объем контроля, %
1	Визуальный и измерительный контроль	РД 153-34.1-003-01 (РТМ-1с) ГОСТ 16037-80	100
2	Ультразвуковой	РД 153-34.1-003-01 (РТМ -1с)	100

Разработал
Член жюри

А.В. Котов

КОНТРОЛЬНАЯ КАРТА УЧАСТНИКА № _____

Член жюри _____
Примечание для члена жюри: Набранные участником баллы обводить кружочком

Раздел I: Подготовка рабочего места, соблюдение правил техники безопасности и завершение работы. Максимум 10 баллов.

Критерии оценки сварных соединений	Выполнено	Не выполнено
Ознакомился с технологической картой.	1	0
Проверил наличие инвентаря и инструмента, указанного в технологической карте.	1	0
Проверил исправность средств индивидуальной защиты (щитки, темные стекла, очки и т.д.).	1	0
Убедился в изоляции кабеля, держателя электродов, проверил заземление сварочной установки.	1	0
Работает в застегнутой одежде.	1	0
Использует защитные рукавицы (перчатки).	1	0
Во время работы с УШМ использует защитные очки (маску).	1	0
Во время сварки использует защитный щиток.	1	0
Проверил устойчивость горения электрода на установленном режиме сварочного оборудования.	1	0
Прибрал рабочее место после окончания сварки.	1	0
ИТОГО:		

Член жюри _____

Раздел II: Контроль качества сборки КСС. Максимум 5 баллов.

Критерии оценки сварных соединений	Соответствует	Не соответствует
Зачистка кромок и прилегающей к ней внутренней и наружной поверхности на ширину не менее 20 мм снаружи и 10 мм внутри соответствует технологической карте.	1	0
Притупление кромок соответствует требованиям технологической карты (0,5-1,5 мм).	1	0
Зазор между деталями соответствует требованиям технологической карты (1,5-2,0 мм).	1	0
Смещение кромок с наружной стороны соответствует требованиям технологической карты (не более 1,0 мм).	1	0
Количество и размер прихваток соответствует требованиям технологической карты (2 шт., длина 20-30 мм; высота 3-4 мм).	1	0
ИТОГО:		

Член жюри _____

Раздел III: Сварка и соблюдение технологической последовательности. Максимум 5 баллов.

Критерии оценки сварных соединений	Выполнено	Не выполнено
Выполнил последовательность операций технологической карты.	1	0
Сварку производил в положении, указанном в технологической карте.	1	0
Не устранял дефекты в облицовочном шве	1	0
Проверил геометрические размеры сварного шва.	1	0
Выполнил самоконтроль сварного шва на наличие видимых дефектов и подготовил КСС на сдачу члену жюри.	1	0
ИТОГО:		

Член жюри _____

Раздел IV: Соблюдение норматива времени, предусмотренного на выполнение практической части. Максимум 10 баллов.

Критерии оценки сварных соединений	Нормативное время в пределах нормы	Нормативное время превышено
Нормативное время сварки КСС составляет: 30 минут Хронометраж ведется с момента зажигания сварочной дуги до полного завершения процесса сварки. Подготовка КСС к сдаче члену жюри на контроль не входит в зачетное время.	10	0
Начало сварки (указать время): _____ Окончание сварки (указать время): _____ Фактическое время сварки _____ мин _____ сек. Штрафное время _____ мин.		
ИТОГО:		

Член жюри _____

Раздел V: Качество КСС по результатам визуально-измерительного контроля. Максимум 10 баллов.

Критерии оценки сварных соединений	Критерий оценки	Оценка члена жюри (количество набранных баллов)	Причина снижения баллов
Равномерная чешуйчатость сварного шва (не более 1,0-1,5 мм)	1		- 1 балл – грубая чешуйчатость
Отклонение геометрических параметров сварного шва (ширина 11-13 мм, высота шва 0,5-3,0 мм)	1		- 1 балл - геометрические параметры более или менее нормативных
Одиночные поверхностные включения (не более 0,8 мм на 100 мм сварного шва)	1		-1 балл – наличие включений
Подрезы основного металла (глубиной не более 0,5 мм)	2		-2 балла – наличие подреза более 0,5 мм
Незаплавленные кратеры.	1		-1 балл – наличие кратера
Трещины, прожоги, свищи.	2		-2 балла – наличие несоответствий
Механические повреждения сварного шва от зачистки УШМ.	1		-1 балл – наличие повреждений
Ожог дугой на поверхности детали.	1		-1 балл – наличие ожога
ИТОГО:			

Член жюри _____

Раздел VI: Качество КСС по результатам ультразвукового контроля. Максимум 10 баллов.

Критерии оценки сварных соединений	Критерий оценки	Оценка члена жюри (количество набранных баллов)
Отсутствие несплошности с эквивалентной площадью более 1,2 мм	1	
Отсутствие непровар корня шва (не более 20% периметра шва (≥ 63 мм))	3	
Отсутствие трещины, свищи.	6	
ИТОГО:		

Член жюри _____

ОБЩИЙ ИТОГ: _____

Председатель жюри конкурса _____

**КАРТА ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ПРОЦЕССА СВАРКИ КСС РУЧНОЙ ДУГОВОЙ СВАРКИ
 СТЫКА ПЛАСТИН ЭЛЕКТРОДАМИ С ОСНОВНЫМ ВИДОМ ПОКРЫТИЯ
 № 2 – 2026**

ОБЩИЕ ТРЕБОВАНИЯ

Способ сварки	РД (ручная дуговая сварка плавящимся покрытым электродом)
Вид соединения	ос (односторонняя сварка)
Вид деталей	Лист + лист
Положение при сварке	сварной шов Н1 (нижнее)
Основной материал	Сталь 20
Сварочные материалы: марка, диаметр	электроды: ЛБ-52У, Ø 2,6
Вид покрытия электродов	основное
Типоразмер КСС:	Лист 300x150
Толщина, мм	6
Сварочное оборудование	Сварочный инвертор ESAB Caddy Arc 251i
Требования к прихваткам	2 шт., длина 20-30 мм, высота 3-4 мм

**КОНСТРУКТИВНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ СВАРНОГО ШВА И СОЕДИНЕНИЯ
 (С17 ПО ГОСТ 16037-80)**

КОНСТРУКЦИЯ СОЕДИНЕНИЯ (ЭСКИЗ № 1)	КОНСТРУКТИВНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ ШВА (ЭСКИЗ № 2)

ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ СВАРКИ

Номер слоя	Марка электрода	Диаметр электрода, мм	Род и полярность тока	Сила тока, А
1-й (корневой) слой шва	ЛБ-52У	2,6	Постоянный ток, обратная полярность	60-75
2-й (облицовочный) слой шва	ЛБ-52У	2,6	Постоянный ток, обратная полярность	60-75

ПЕРЕЧЕНЬ И ПОСЛЕДОВАТЕЛЬНОСТЬ ОПЕРАЦИЙ

!!! При выполнении операций соблюдать требования ИНСТРУКЦИИ по технике безопасности во время практической части Конкурса

№п/п	Наименование операции	Содержание операции	Оборудование и инструмент
1	Слесарная	1. Произвести замеры заготовок КСС (эскиза № 1). 2. Зачистить кромки листов и примыкающие к ним участки поверхностей с двух сторон до металлического блеска на ширину не менее 20 мм снаружи и не менее 10 мм с внутренней стороны листа. 3. Выполнить притупление кромок 0-2 мм (эскиз № 1). Ширину зачищенных участков считать от кромки разделки.	Шаблон сварщика (УШС-3), машинка шлифовальная, шлифовальный круг, корщетка, металлическая щетка, напильник
2	Сборочная	1. Выполнить сборку КСС на рабочем столе и установить прихватки в соответствии с требованиями к прихватке. Прихватки выполнять с полным проваром. Зажигать дугу на поверхности детали запрещено. 2. Величина зазора должна быть 0-3,0 мм (эскиз № 1). 3. Величина наружного смещения кромок не должна превышать 1,0 мм. 4. Зачистить прихватки от шлака и брызг. Проконтролировать визуальным осмотром. 5. Передать КСС на контроль сборки члену жюри. Нормативное время подготовительных операций – 20 минут	Шаблон сварщика (УШС-3), машинка шлифовальная, шлифовальный круг, шлакоотбойный молоток, металлическая щетка
3	Сварочная	1. Выполнить сварку корневого слоя шва. 2. Произвести зачистку слоя шва от шлака и брызг металла. 3. Выполнить сварку облицовочного слоя шва. 4. Произвести зачистку облицовочного слоя шва. Нормативное время сварки – 30 минут В случае превышения нормативного времени, начисляются штрафы. За каждую минуту превышенного времени штраф – 1 балл.	Машинка шлифовальная, шлифовальный круг, отрезной круг, шлакоотбойный молоток, металлическая щетка
4	Слесарная	1. Зачистить сварной шов и прилегающую зону от шлака и брызг металла на ширину не менее 20 мм с каждой стороны сварного шва. Запрещается использовать шлифовальный круг при зачистке облицовочного слоя шва. Устранение дефектов в облицовочном шве не допускается. 2. Произвести самоконтроль КСС на геометрические размеры сварного шва (эскиз № 2) и на наличие видимых дефектов. 3. Передать КСС на контроль качества члену жюри.	Машинка шлифовальная, корщетка, шлакоотбойный молоток, металлическая щетка, шаблон сварщика (УШС-3)
!!! Общее нормативное время выполнения КСС – 50 минут			

ТРЕБОВАНИЯ К КОНТРОЛЮ КАЧЕСТВА

№ п/п	Метод контроля	Нормы оценки качества по НТД	Объем контроля, %
1	Визуальный и измерительный контроль	СП 70.13330.2012, ГОСТ 5264-80	100
2	Ультразвуковой	СП 70.13330.2012	100

Разработал
Член жюри

А.В. Котов

ОЦЕНОЧНЫЙ ЛИСТ УЧАСТНИКА № _____

Номинация «Идеальный подарок от сварщика»

Член жюри _____
Примечание для члена жюри: Набранные участником баллы обводить кружочком

Название работы

1. Сложность выполнения работы (указывается способ сварки, материал, техника выполнения работы)

Баллы по п.1	1	2	3	4	5
--------------	---	---	---	---	---

2. Практическое применение (назначение) работы (указываются полезные свойства работы)

Баллы по п.2	1	2	3	4	5
--------------	---	---	---	---	---

3. Оригинальность исполнения работы (указывается художественное оформление работы)

Баллы по п. 3	1	2	3	4	5
---------------	---	---	---	---	---

4. Оригинальность выступления и презентации)

Баллы по п. 4	1	2	3	4	5
---------------	---	---	---	---	---

5. Ораторские способности защиты работы (указывается умение применять профессиональную лексику)

Баллы по п. 5	1	2	3	4	5
----------------------	----------	----------	----------	----------	----------

Замечания и рекомендации члена жюри _____

Итого в сумме: _____

Член жюри _____

Номинация «Магический кристалл»

Примечание для члена жюри: Набранные участником баллы обводить кружочком

Figure 1. The effect of the concentration of the solution on the adsorption of the dye. The concentration of the solution was 0.001, 0.002, 0.003, 0.004, 0.005, 0.006, 0.007, 0.008, 0.009, 0.01, 0.012, 0.014, 0.016, 0.018, 0.02, 0.022, 0.024, 0.026, 0.028, 0.03, 0.032, 0.034, 0.036, 0.038, 0.04, 0.042, 0.044, 0.046, 0.048, 0.05, 0.052, 0.054, 0.056, 0.058, 0.06, 0.062, 0.064, 0.066, 0.068, 0.07, 0.072, 0.074, 0.076, 0.078, 0.08, 0.082, 0.084, 0.086, 0.088, 0.09, 0.092, 0.094, 0.096, 0.098, 0.1, 0.12, 0.14, 0.16, 0.18, 0.2, 0.22, 0.24, 0.26, 0.28, 0.3, 0.32, 0.34, 0.36, 0.38, 0.4, 0.42, 0.44, 0.46, 0.48, 0.5, 0.52, 0.54, 0.56, 0.58, 0.6, 0.62, 0.64, 0.66, 0.68, 0.7, 0.72, 0.74, 0.76, 0.78, 0.8, 0.82, 0.84, 0.86, 0.88, 0.9, 0.92, 0.94, 0.96, 0.98, 1.0. The concentration of the solution was 0.001, 0.002, 0.003, 0.004, 0.005, 0.006, 0.007, 0.008, 0.009, 0.01, 0.012, 0.014, 0.016, 0.018, 0.02, 0.022, 0.024, 0.026, 0.028, 0.03, 0.032, 0.034, 0.036, 0.038, 0.04, 0.042, 0.044, 0.046, 0.048, 0.05, 0.052, 0.054, 0.056, 0.058, 0.06, 0.062, 0.064, 0.066, 0.068, 0.07, 0.072, 0.074, 0.076, 0.078, 0.08, 0.082, 0.084, 0.086, 0.088, 0.09, 0.092, 0.094, 0.096, 0.098, 0.1, 0.12, 0.14, 0.16, 0.18, 0.2, 0.22, 0.24, 0.26, 0.28, 0.3, 0.32, 0.34, 0.36, 0.38, 0.4, 0.42, 0.44, 0.46, 0.48, 0.5, 0.52, 0.54, 0.56, 0.58, 0.6, 0.62, 0.64, 0.66, 0.68, 0.7, 0.72, 0.74, 0.76, 0.78, 0.8, 0.82, 0.84, 0.86, 0.88, 0.9, 0.92, 0.94, 0.96, 0.98, 1.0.

Член жюри _____