



УТВЕРЖДАЮ
Директор ООО «НАКС-Пермь»
А.С. Марьин
«30» мая 2025 года

ПОЛОЖЕНИЕ о конкурсе «Лучший студент-сварщик 2025»

1. Общие положения

1.1 Настоящее Положение определяет статус, цели и задачи конкурса «Лучший студент-сварщик 2025» (далее по тексту - Конкурс) по специальностям/профессиям СПО 15.02.19 Сварочное производство и 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки) и ВО 15.03.01. Машиностроение (Цифровые технологии сварки и реновации).

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», при поддержке Министерства образования и науки Пермского края, Министерства промышленности, предпринимательства и торговли Пермского края, Союза промышленников и предпринимателей Пермского края «Сотрудничество», Совета директоров образовательных учреждений профессионального образования Пермского края.

1.3 Настоящее положение разработано в соответствии с Федеральным законом от 29.12.2012г. №273-ФЗ «Об образовании в Российской Федерации», Порядком организации и осуществления образовательной деятельности по образовательным программам среднего профессионального образования, утвержденным приказом Министерства образования и науки Российской Федерации от 24.08.2022г. №762, ФГОС СПО, профессиональными стандартами.

1.4 Конкурс проводится по двум отдельным номинациям:

1.4.1. «Лучший студент-сварщик РД»

В форме очных соревнований, предусматривающих два конкурсных этапа. Выполнение практической и теоретической части по результатам, которых начисляются баллы и определяются **три призовых места от жюри** Конкурса с церемонией награждения победителей памятными подарками и наградами.

1.4.2. «Лучшая творческая работа»

В форме очных соревнований, предусматривающих защиту своей творческой работы по результатам, которой начисляются баллы и определяются **три призовых места от жюри Конкурса**, а также отдельное **призовое место «Приз Зрительских симпатий»**, которое предусматривает голосование партнеров Организатора Конкурса и приглашенных представителей организаций с церемонией награждения победителей памятными подарками и наградами.

1.5 В Конкурсе принимают участие:

- Студенты, обучающиеся по специальностям/профессиям СПО 15.02.19 Сварочное производство и 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки) и ВО 15.03.01. Машиностроение (Цифровые технологии сварки и реновации).

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

2. Цели и задачи конкурса

2.1 Цели:

- выявление качества профессиональной подготовки выпускников в соответствии с ФГОС СПО, профессиональными стандартами;
- повышение престижа образовательных организаций СПО и дополнительного образования;
- повышение интереса к специальности и профессии.

2.2 Задачи:

- создать оптимальные условия для выявления одаренных и талантливых студентов, их дальнейшего интеллектуального развития и профессиональной грамотности;
- содействовать профессиональному самоопределению и адаптации выпускников на рынке труда;
- активизировать внеаудиторную работу со студентами;
- повысить ответственность за выполняемую работу.

3. Условия участия в конкурсе

- 3.1. Участниками Конкурса являются студенты образовательных учреждений СПО и ВО (высшего образования) очной формы обучения.
- 3.2. Конкурс проводится на территории Организатора Конкурса.
- 3.3. От одного образовательного учреждения участие в Конкурсе могут принять не более двух человек по каждой номинации. Участник Конкурса может участвовать в одной или сразу по двум номинациям Конкурса.
- 3.4. Образовательное учреждение направляет в адрес Организатора Конкурса на каждого участника отдельную заявку по каждой номинации (Приложение № 1 и Приложение № 1а).
- 3.5. **Все заявки на участие в Конкурсе принимаются в срок до «14» ноября 2025 г.** на электронный адрес [рас@ucpermoil.ru](mailto:ras@ucpermoil.ru).
- 3.6. Между Организатором Конкурса и образовательным учреждением заключается **договор об участии в Конкурсе** на основании приложенной к заявке **карточки контрагента**.
- 3.7. Участники Конкурса обязаны пройти регистрацию и иметь при себе действующий студенческий билет.
- 3.8. Каждый Участник перед началом конкурсных этапов обязан пройти инструктаж по технике безопасности.
- 3.9. 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).
- 3.10. Участник Конкурса несет ответственность за соблюдение техники безопасности.
- 3.11. Организатор Конкурса спецодежду и маски сварщика не предоставляет. В случае необходимости предоставления, указать в заявке на Конкурс.

4. Порядок организации и проведения конкурса

- 4.1 Организацию и проведение Конкурса осуществляет организационный комитет, формируемый Организатором Конкурса.
- 4.2 Функции организационного комитета Конкурса:
- определяет цели, задачи и условия проведения конкурса;
 - определяет форму, порядок и сроки проведения этапов конкурса;
 - осуществляет общее руководство подготовкой и проведением конкурса;
 - определяет и утверждает состав жюри;
 - анализирует и обобщает итоги конкурса и формирует отчет о его проведении;
 - организует издание информационных материалов.
- 4.3. Организация и проведение Конкурса возлагается на ООО «НАКС-Пермь» с последующим возмещением расходов за счет организационного взноса участников.
- 4.4. Организационный комитет в своей деятельности руководствуется настоящим Положением.
- 4.5 **Номинация «Лучший студент-сварщик РД»** проводится в один тур и состоит из двух конкурсных этапов: практической и теоретической части.

4.5.1. Теоретическая часть Конкурса включает в себя проверку знаний участников Конкурса в области сварочного оборудования, технологии производственного процесса, а также охраны труда и промышленной безопасности.

Теоретическая часть 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. Практическая часть 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:

– труба Сталь20, диаметр 108 х 6 мм в поворотном нижнем положении (Н1).

Технологическая карта № 1-2025 (Приложение № 2);

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 делятся на две группы. Первая группа приступает к практической части Конкурса, вторая группа приступает к теоретической части Конкурса. Далее группы меняются конкурсными частями.

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 **15 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 № 3).

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 «Творческая работа» проводится в виде устной защиты своей работы перед членами жюри.

Работа должна быть выполнена лично Участником Конкурса.

Участник самостоятельно выбирает технологию, способ сварки и материал работы.

В процессе работы могут быть использованы методы работы: ковка, пайка, наплавка.

Защита должна содержать обоснование выбора материала, способ сварки и краткое описание технологического процесса в письменном виде в объеме не более трех листов.

Защита работы будет оцениваться по нескольким критериям:

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

По каждому критерию Участник может получить максимум **5 баллов**. Данные результаты отражаются в оценочном листе Участника (Приложение № 4)

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

Продолжительность защиты работы **не более 10 минут**.

5. Место и дата проведения конкурса

5.1. Конкурс проводится **20 ноября 2025 г.** по адресу г. Пермь, Бульвар Гагарина, 54а. на территории Организатора Конкурса ООО «НАКС-Пермь».

5.2. Начало регистрации участников в 7.30. Начало конкурса в 10.00. Продолжительность – 8 часов.

6. Жюри конкурса

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

Функции работы Жюри Конкурса:

6.1. Утверждает материалы теоретических и практических конкурсных этапов, содержание которых должны соответствовать ФГОС СПО по специальностям базовой подготовки, профессиональным стандартам;

6.2. Разрабатывает критерии оценки конкурсных этапов;

6.3. Составляет «Перечень возможных ошибок и нарушений»;

6.4. Определяет баллы за допущенные нарушения и подсчитывает штрафы;

6.5. Проводит проверку работ участников конкурса, оценивает выполнение заданий;

6.6. Проводит разбор выполненных заданий с участниками конкурса;

6.7. Определяет победителей конкурса согласно установленному количеству призовых мест.

7. Подведение итогов конкурса и награждение победителей

7.1 Все участники Конкурса получают сертификат участника.

7.2 Победитель Конкурса определяется по итогам выполнения всех конкурсных этапов Конкурса. Максимальное количество баллов, которое участники набирают во время конкурса, составляет 65 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 (Приложение № 3, раздел I).
- **За контроль качества сборки КСС – 5 баллов.** Баллы начисляются в соответствии с «Критериями оценки сварных соединений», указанными в контрольной карте участника (Приложение № 3, 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 (Приложение № 3, 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 (Приложение № 3, 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 (Приложение № 3, 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 (Приложение № 3, раздел VI).

7.3 Победители и призеры Конкурса по номинациям, занявшие призовые места, награждаются дипломами и призами.

8. Финансирование конкурса

8.1. Финансирование Конкурса осуществляется за счет Участников Конкурса.

8.2. Оплата проезда и проживания участников Конкурса и представителей образовательных учреждений производится за счет средств образовательных учреждений.

8.3. За участие в Конкурсе, образовательное учреждение должно перечислить организационный взнос – 6 000 (шесть тысяч) рублей в номинации «Лучший сварщик-студент» и 3 000 (три тысячи) рублей в номинации «Лучшая творческая работа», без учета НДС безналичным платежом на расчетный счет.

Деньги за участие в конкурсе перечисляются в ООО «НАКС-Пермь»:

Р/с 40702810449500112014
в Волго-Вятский банк ПАО Сбербанк
БИК 042202603
К/с 301018109000000000603
ИНН 5906059980
КПП 590601001

назначение платежа: Конкурс «Лучший студент-сварщик 2025».

Программа Конкурса «Лучший студент-сварщик 2025»

07.30-09.30	Встреча и регистрация Участников Конкурса (первый этаж, фойе) Размещение Участников Конкурса
09.30-10.00	Открытие конкурса и вступительное слово Организатора Конкурса
10.00-12.00	1 группа Инструктаж по ТБ Проведение практической части
10.00-11.00	2 группа Проведение теоретической части
11.00-12.00	2 группа Защита творческой работы
12.00-13.00	Коллективный обед
13.00-15.00	2 группа Инструктаж по ТБ Проведение практической части
13.00-14.00	1 группа Проведение теоретической части
14.00-15.00	1 группа Защита творческой работы
15.00-16.00	Демонстрация редких способов сварки (сварка нагретым инструментом полимерных материалов, термитная сварка)
15.00-16.00	Работа жюри Конкурса
16.00-17.00	Подведение итогов конкурса, награждение

ФИРМЕННЫЙ БЛАНК ОБРАЗОВАТЕЛЬНОГО УЧРЕЖДЕНИЯ

Директору ООО «НАКС-Пермь»
А.С. Марьину

ЗАЯВКА
на участие в конкурсе «Лучший студент-сварщик 2025»
Номинация «Лучший студент-сварщик РД»

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. Необходимость предоставления спецодежды.

6. Необходимость предоставления маски сварщика.

7. Разрешение использования УШМ (угловой шлифмашинки) на практической части Участнику

8. Карточку контрагента прилагаю.

Оплату организационного взноса за участие в номинации гарантирую.

Руководитель предприятия
М.П.

(Ф.И.О.)

ФИРМЕННЫЙ БЛАНК ОБРАЗОВАТЕЛЬНОГО УЧРЕЖДЕНИЯ

Директору ООО «НАКС-Пермь»
А.С. Марьину

ЗАЯВКА
на участие в конкурсе «Лучший студент-сварщик 2025»
Номинация «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

5. Название творческой работы Участника

6. Карточку контрагента прилагаю (при выборе только одной данной номинации).

Оплату организационного взноса за участие в номинации гарантирую.

Руководитель предприятия
М.П.

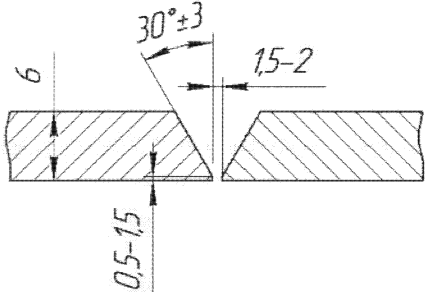
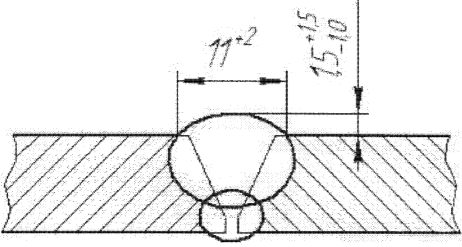
(Ф.И.О.)

**КАРТА ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ПРОЦЕССА СВАРКИ КСС РУЧНОЙ ДУГОВОЙ СВАРКИ
ПОВОРОТНОГО СТЫКА ТРУБ ЭЛЕКТРОДАМИ С ОСНОВНЫМ ВИДОМ ПОКРЫТИЯ
№ 1 – 2025**

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, коршетка, 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, коршетка, 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 10мм соответствует технологической карты.	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 (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, усиление 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 (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)	Причина снижения баллов
Несплошности с эквивалентной площадью более 1,2 мм	1		- 1 балл – за каждую несплошность
Непровар корня шва (не более 20% периметра шва (≥ 63 мм)).	3		- 3 балл – за каждые 15 мм непровара
Трещины, свищи.	6		- 6 балла – на наличие несоответствий
ИТОГО:			

Член жюри _____

ОБЩИЙ ИТОГ: _____

Члены жюри _____ /
 _____ /
 _____ /
 _____ /
 _____ /

ОЦЕНОЧНЫЙ ЛИСТ УЧАСТНИКА №

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

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

Замечания и рекомендации члена жюри _____

Член журі _____