ЗАТВЕРДЖЕНО

Наказ управління освіти

і науки Рівненської обласної  
державної адміністрації  
\_\_\_\_\_.\_\_\_\_\_\_\_. 2020 №\_\_\_\_\_

**Умови**

**проведення І-ІІ етапів Всеукраїнського конкурсу фахової майстерності серед учнів закладів професійної (професійно-технічної) освіти**

**за професією «Електрогазозварник**»

**І. Загальні положення**

1. І-ІІ етапи Всеукраїнського конкурсу фахової майстерності серед учнівзакладів професійної (професійно-технічної) освіти за професією **«**Електрогазозварник» (далі – Конкурс) проводиться з метою підвищення рівня професійної підготовки, розвитку творчої активності, удосконалення організації та змісту навчання під час підготовки робітничих кадрів.

2. У ІІ етапі Конкурсу на кращого за професією «Електрогазозварник» беруть участь переможці І етапу Конкурсу (по одному представнику від закладу професійної (професійно-технічної) освіти серед учнів випускних груп, які отримують первинну підготовку із зазначеної професії (далі – учасники).

2

3. Заявка на участь у ІІ етапі Конкурсу подається дирекцією закладу професійної (професійно-технічної) освіти до Навчально-методичного центру професійно-технічної освіти у Рівненській області за місцезнаходженням: вулиця Степана Бандери, 39, м. Рівне, 33014, за 10 днів до початку Конкурсу, згідно з додатком.

4. Учасники прибувають на ІІ етап Конкурсу у супроводі майстра виробничого навчання або викладача.

5. Місце і час проведення ІІ етапу Конкурсу визначається окремим наказом управління освіти і науки Рівненської обласної державної адміністрації.

6. Учасники ІІ етапу Конкурсу повинні при собі мати:

паспорт або айді-картка;

медична довідка про відсутність інфекційних хвороб і контакту з інфекційними хворими;

спеціальний одяг (без логотипів): куртка, брюки (комбінезон), взуття (черевики).

7. У разі заміни учасника Конкурсу (з поважних причин) до організаційного комітету подається оригінал нової заявки із зазначенням причини заміни.

8. Під час проведення І-ІІ етапів Конкурсу обробка та захист персональних даних учасників здійснюється відповідно до вимог Закону України «Про захист персональних даних».

3

**ІІ. Програма проведення І-ІІ етапів Конкурсу**

1. Програма І-ІІ етапів Конкурсу складається з двох турів.

Теоретичний тур складається з виконання тестів і триватиме 1 (одну) астрономічну годину.

Практичний тур складається з виконання завдань, що відповідають вимогам 4 кваліфікаційного розряду і триватиме 4,5 астрономічні години.

Практичне завдання Конкурсу передбачає зварювання стикового з'єднання пластин з низьковуглецевої сталі у вертикальному (PF) просторовому положенні двома методам 111 і 135. Зварювання виконується відповідно до вимог технологічного процесу зварювання (WPS).

2.Жеребкування учасників проводиться у присутності членів оргкомітету та журі. Учасники І-ІІ етапів Конкурсу отримують конкурсні завдання і забезпечуються робочим місцем та витратними матеріалами.

3.Спостереження за виконанням роботи здійснюється лише членами журі та оргкомітету. Під час проведення Конкурсу забороняється втручання членів журі, оргкомітету, супроводжуючих осіб в роботу учасників. Виконання теоретичного та практичного турів оцінює журі.

4.Учасники І-ІІ етапів Конкурсу самостійно виконують завдання, не заважають іншим, дотримуються правил охорони праці та техніки безпеки. З учасників, які грубо порушили правила та норми охорони праці, спільним рішенням оргкомітету та журі знімається 30 штрафних балів.

5.Учасникам І-ІІ етапів Конкурсу забороняється:

користуватись прийомами, що суперечать правилам техніки безпеки;

4

під час виконання конкурсних завдань консультуватися з ким-небудь та користуватися сторонньою допомогою;

вносити виправлення в роботу після закінчення часу, відведеного на її виконання;

залишати робоче місце під час роботи й після її закінчення без дозволу членів журі.

**ІІІ. Зміст теоретичного та практичного завдання Конкурсу**

1. Програма Конкурсу передбачає:

виконання завдань теоретичного туру;

виконання завдання практичного туру.

Теоретичний тур полягає у перевірці професійно-теоретичних знань з фахових предметів: «Спецтехнологї», «Матеріалознавство», «Технічне креслення», «Охорона праці» виконання тестових завдань на персональному комп'ютері (60 питань з чотирма варіантами відповіді, з яких одна правильна) за кожну правильну відповідь учасникам нараховується 0,5 бали.

Максимальна кількість балів за теоретичний тур – 30.

Практичний тур передбачає виконання зварювання 2 (двох) контрольних зразків різними методами.

Метод 111 **–** ручне дугове зварювання покритим електродом (зварювальний кабель, електродотримач, інверторне джерело живлення TEX TA-OO-011 AC Welding, набір інструменту).

Матеріали: пластини W01 (Сталь20), електроди ЦУ-5 (d 2,5 мм) і УОНИ 13/55 (d 3,0 мм) або аналог. Лист 10 х 125 х 250 мм (2 шт).

Метод 135 **–** дугове зварювання металевим плавким електродом у середовищі активних газів. Джерело живлення інверторне Fronius Trans Steel 2200, пальник, набір інструменту, захисний газ, редуктор з витратоміром.

5

Матеріали: пластини W01 (Сталь 20), електродний дріт Св-08Г2С діаметром 1,0 мм або аналог, газ суміш вуглекислого і аргону (МІХ1). Лист 10 х 125 х 250 мм (2 шт).

2. Зварювання стикових з'єднань пластин у вертикальному положенні (PF ss nb). Дві сторони фрезеруються під кутом 30 градусів з притупленням кромок 1±0,5мм. Кількість – 1 (один) контрольний зразок.

Довжина прихваток не повинна перевищувати 15 мм. Збірка виконується зварюванням у всіх просторових положеннях. Зварювання ведеться тільки у вказаному просторовому положенні для кожного модуля.

При виконанні зварювання методом 135 необхідно виконати команду «СТОП-СТАРТ», яка полягає в зупинці процесу зварювання по середині контрольного зразка і обов'язково фіксацією цього моменту членом комісії.

Зазначена команда виконується при зварюванні кореня шва і облицювального шва.

Учасник повинен представити контрольні зразки в повністю зібраному вигляді для таврування до зварювання. Після таврування зразків, виконується зварювання згідно технічного завдання.

3. Критерії оцінювання практичного туру:

Опуклість зварного шва g, мм 10 балів

Різниця опуклості зварного шва Δв, мм 10 балів

Ширина е, мм 10 балів

Різниця ширини Δш, мм 10 балів

Підріз 10 балів

Лінійне зміщення, мм 10 балів

Угнутість кореня шва, мм 10 балів

Кутове зміщення, мм 10 балів

Перевищення проплава 10 балів

6

Лускатість, ушкодження або випадкова дуга 10 балів

Зовнішній вигляд шва / однорідність 10 балів

Максимальна кількість балів за зварювання кожним методом – 110.

Максимальна кількість балів за практичний тур складає 220.

Загальна кількість балів за теоретичний та практичний тури – 250.

**ІV. Визначення переможців Конкурсу та їх нагородження**

1. Визначення переможців Конкурсу здійснюється за більшою загальною сумою набраних учасниками балів. Призові місця (І - ІІІ) розподіляються розрахунку один учасник – одне місце.

2. У випадку, якщо двоє або більше учасників наберуть однакову кількість балів, перевага надається тому учаснику, який набере більшу кількість балів у практичному турі.

3. Переможці ІІ етапу Конкурсу за І, ІІ, ІІІ місце нагороджуються дипломами управління освіти і науки Рівненської обласної державної адміністрації відповідно І, ІІ, ІІІ ступеня та призами. Решта учасників нагороджуються дипломами учасників Конкурсу.

1. Переможець, який виборов І місце у ІІ етапі Конкурсу рекомендується для участі у ІІІ етапі Всеукраїнського конкурсу фахової майстерності серед учнів закладів професійної (професійно-технічної) освіти за професією «Електрогазозварник».

7

**V. Апеляція**

1. Учасники конкурсу та супроводжуючі її особи мають право ознайомитися з результатами теоретичного і практичного турів та з попередніми результатами перевірки робіт учасників до підбиття остаточних підсумків.

2. У разі виникнення спірних питань учасники мають право після завершення всіх турів ІІ етапу Конкурсу подати заяву у письмовій формі апеляційній комісії з приводу правильності та об’єктивності оцінювання виконаних ними завдань і одержати письмову відповідь (за вимогою учасника) до підведення остаточних підсумків Конкурсу. У заяві учасник зазначає причину апеляції.

3. Термін подання апеляції визначаються оргкомітетом, про що повідомляється учасникам перед початком Конкурсу.

4. Для проведення апеляції оргкомітетом Конкурсу створюється апеляційна комісія. Рішення апеляційної комісії фіксується у протоколі засідання цієї комісії та надається для ознайомлення заявнику.

**V. Фінансування Конкурсу**

1. Витрати, пов’язані з організацією та проведенням І етапу Конкурсу здійснюються закладами професійної (професійно-технічної) освіти Рівненської області.

2. Витрати на проїзд (в обидва кінці), відрядження супроводжуючих осіб, здійснюють заклади професійної (професійно-технічної) освіти, які направляють учасників на ІІ етап Конкурсу.

8

3. Витрати на відрядження членів оргкомітету та журі здійснюють установи, в яких вони працюють.

4. Нагородження переможців, витрати на харчування учасників під час проведення ІІ етапу Конкурсу, придбання канцтоварів, витратних матеріалів, призів та інші організаційні витрати забезпечуються управлінням освіти і науки Рівненської обласної державної адміністрації.

Заступник начальника відділу

професійно-технічної та вищої освіти

управління освіти і науки

Рівненської обласної державної

адміністрації Олена ПОЛЮХОВИЧ

|  |  |
| --- | --- |
|  | Додаток  до Умов проведення І-ІІ етапів  Всеукраїнського конкурсу фахової  майстерності серед учнів закладів професійної (професійно-технічної) освіти за професією «Електрогазозварник»  (пункт 3 розділу І) |

Заявка

на участь у ІІ етапі Всеукраїнського конкурсу фахової майстерності

серед учнів закладів професійної (професійно-технічної) освіти за професією «Електрозварник» у 2020 році

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

(назва закладу професійної (професійно-технічної) освіти)

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| № з/п | Прізвище,  ім’я, по  батькові учня | Число,  місяць,  рік народження | Назва  закладу | Курс  навча  ння | Місце  зайняте  на І етапі  конкурсу | Прізвище,  ім.’я, по  батькові  майстра  виробничого  навчання,  який  підготував  учня | Прізвище,  ім’я, по  батькові  особи, яка  супроводжує  учня |
|  |  |  |  |  |  |  |  |

Директор закладу

професійної (професійно-технічної) освіти \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

\_\_\_\_.\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_20\_\_ року