

**«УТВЕРЖДЕНО»**  
национальный эксперт WORLDSKILLS RUSSIA  
по компетенции «Сварочные технологии»  
\_\_\_\_\_/В.В. Ласкин/

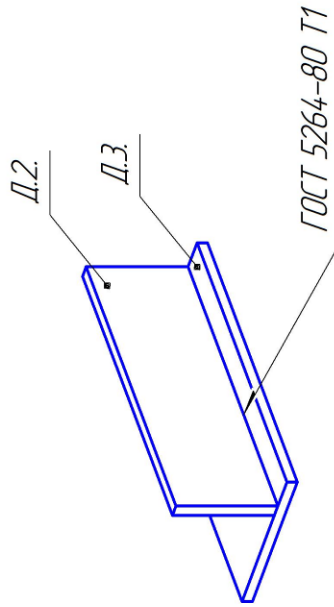
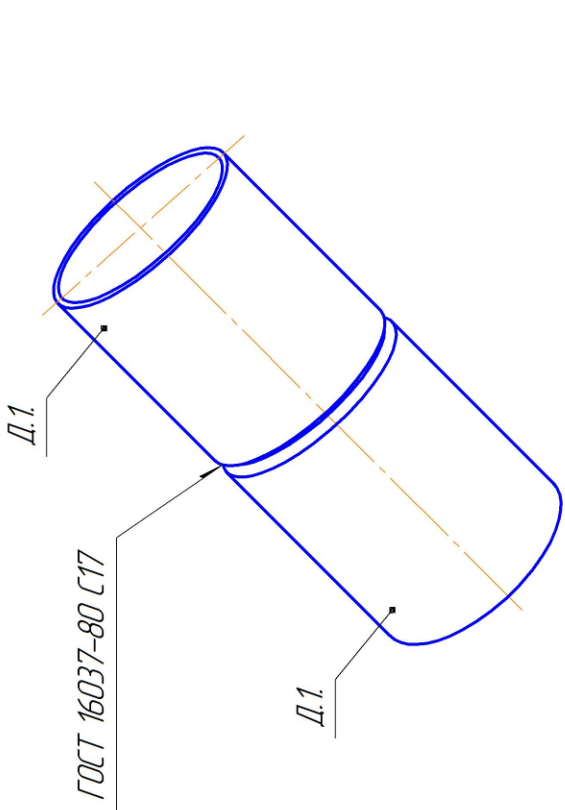
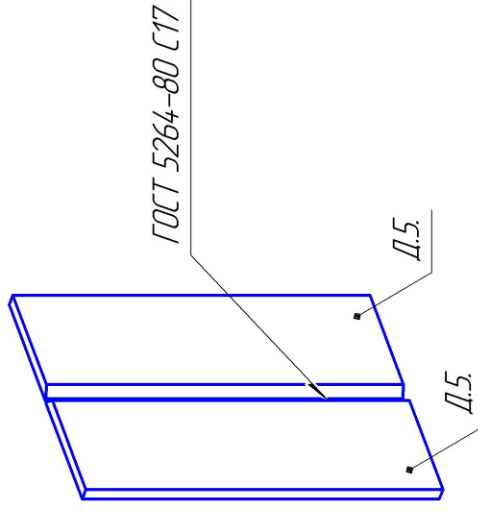
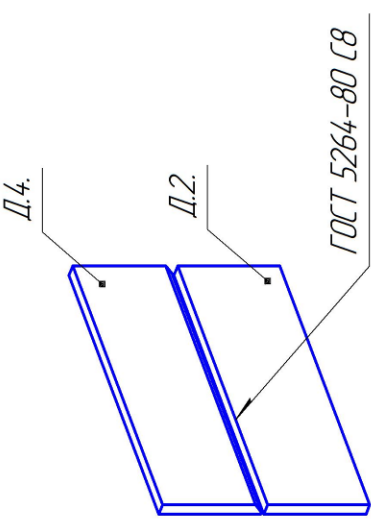


**КОНКУРСНОЕ ЗАДАНИЕ**  
*по компетенции «Сварочные технологии»*  
для проведения регионального Чемпионата профессионального мастерства по стандартам  
WorldSkills Приморский край – 2015, город Владивосток

Владивосток, 2015 год

**Вид сварки ММА (111)**

**Контрольные соединения**



**Спецификация**

№ дет	Наименование	Кол-во	Примечание
1	Труба $\Phi 219 \times 10 - 120$	2	Одна из сторон фрезеруется под углом $30^\circ$ на глубину 5мм.
2	Лист $12 \times 100 \times 250$	1	
3	Лист $12 \times 125 \times 250$	1	
4	Лист $10 \times 100 \times 250$	1	Одна из сторон фрезеруется под углом $45^\circ$ на глубину 7мм.
5	Лист $16 \times 350 \times 100$	2	Одна из сторон фрезеруется под углом $25^\circ$ на глубину 5мм.

**Вид сварки ММА (111)**

Изм./Лист	№ док-им	Подп.	Дата
Разраб.	Калишников В.		
Проб.			
Т. контр.			
Н. контр.			
Утв.			

Лист	Масса	Масштаб
		1:1

Лист	Листов
	1

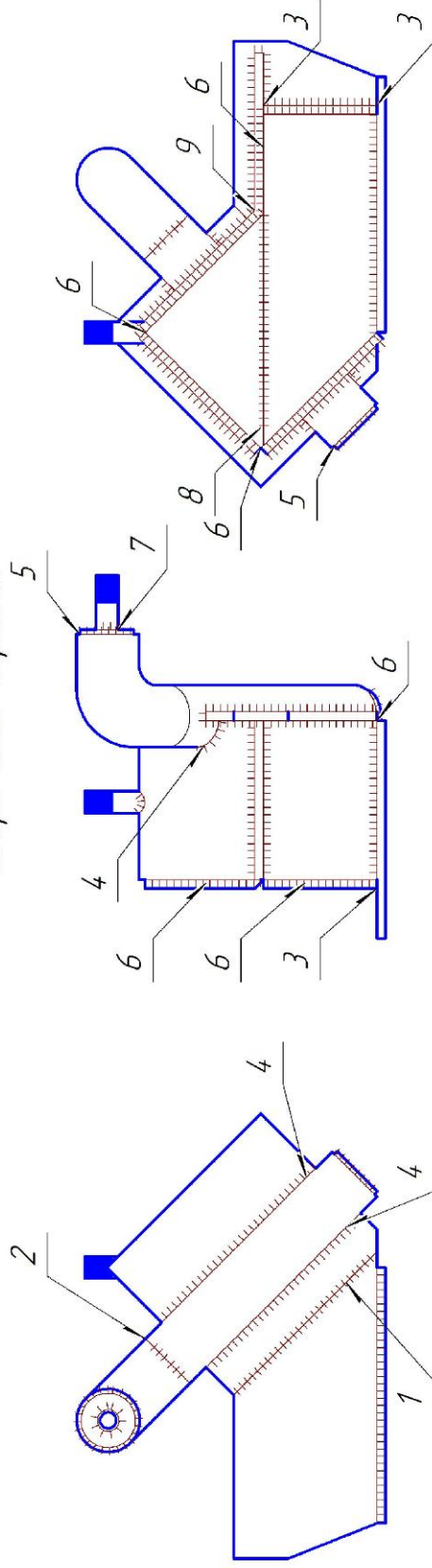
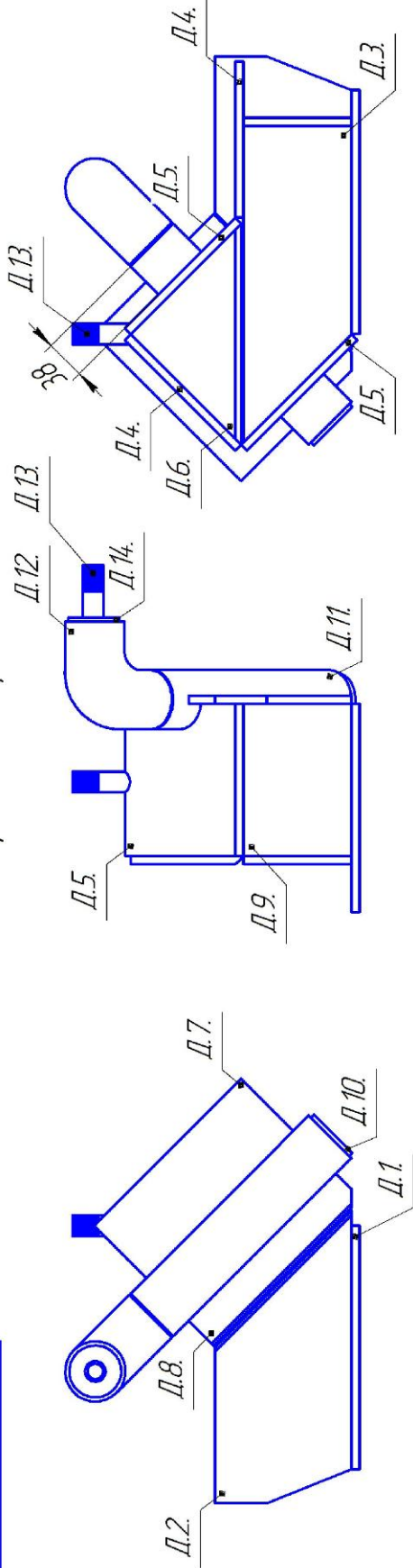
Модуль №1  
WorldSkills  
Vladivostok-2015

Сталь СМ3

Копировал

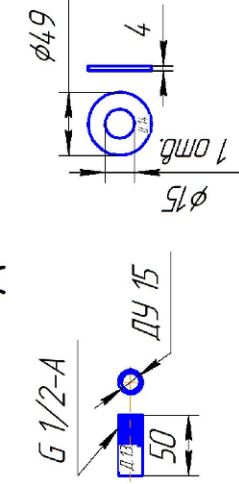
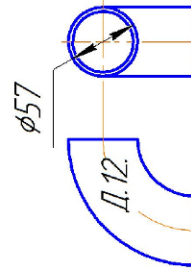
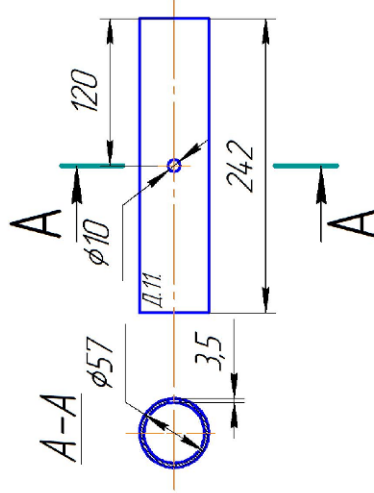
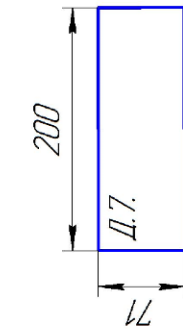
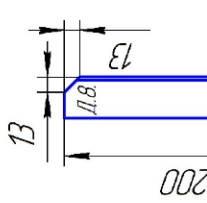
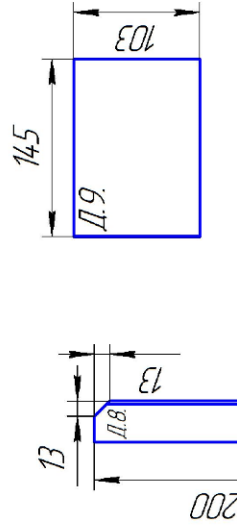
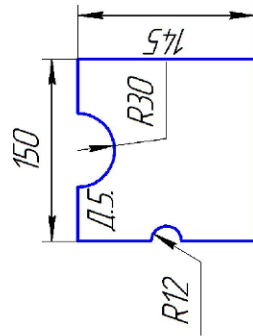
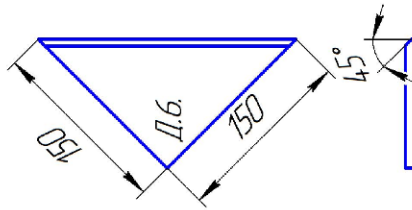
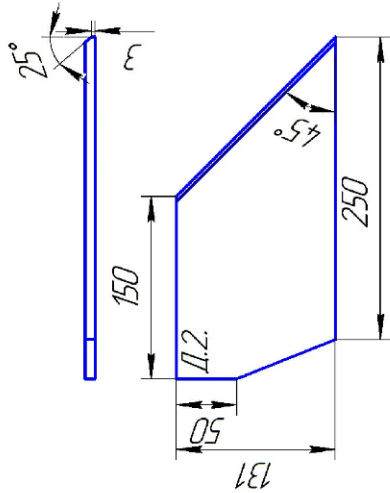
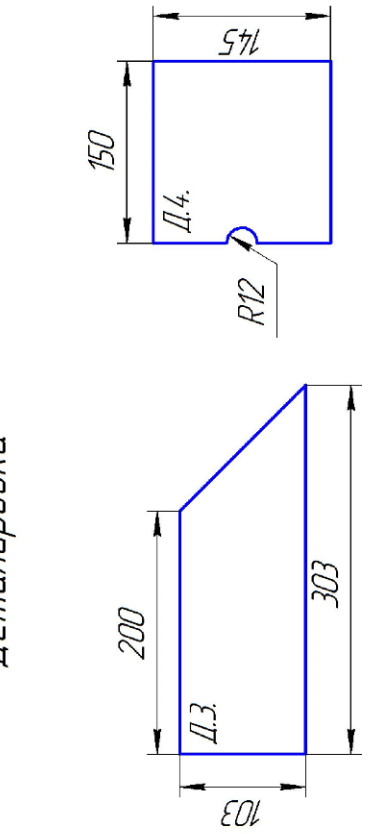
Формат А3

Инд. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инд. № докл.	Инд. № инв.	Подп. и дата	Спроб. №	Перв. подпеч.
--------------	--------------	--------------	--------------	-------------	--------------	----------	---------------



№ шва	Гребёнка	Положение	Процесс	Примечание
1	ГОСТ 5264-80 С17	Ональное	111	
2	ГОСТ 6037-80 С2	Ональное	14.1	
3	ГОСТ 5264-80 11 ▽ 8	Рупельное	111	
4	ГОСТ 14771-76 11 ▽ 4	Ональное	136	
5	ГОСТ 14771-76 ▽ 4	Ональное	135	
6	ГОСТ 5264-80 14 ▽ 8	Ональное	111	
7	ГОСТ 6037-80 11 ▽ 3	Ональное	14.1	
8	ГОСТ 5264-80 С8	Рупельное	111	
9	ГОСТ 23518-79 13	Рупельное	135	Продвигать во время сборки

Детализировка



Спецификация

№ дет.	Наименование	Кол-во	Примечание
1	Лист 8*200*235	1	
2	Лист 8*131*281	1	Одна из сторон фрезеруется под углом 25° на глубину 5мм.
3	Лист 8*103*303	1	
4	Лист 8*150*145	2	Выборки с радиусом 12мм, сделать на одной из сторон детали.
5	Лист 8*150*145	2	Выборки с радиусом 12мм, сделать на одной из сторон детали.
6	Лист 8*150*150	1	Одна из сторон фрезеруется под углом 45° на глубину 5мм.
7	Лист 8*71*200	1	
8	Лист 8*34*200	1	
9	Лист 8*145*103	1	
10	Лист 49*4	2	
11	Труба ДУ 50*3,5 - 24,2	1	ГОСТ 3262-75
12	Труба ДУ 50*3,5 - 90°	1	ГОСТ 17375-2001 (исполнение 2)
13	Труба ДУ 15*2,8	2	ГОСТ 3262-75

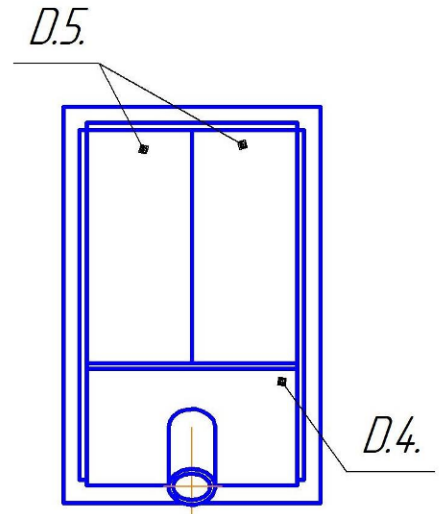
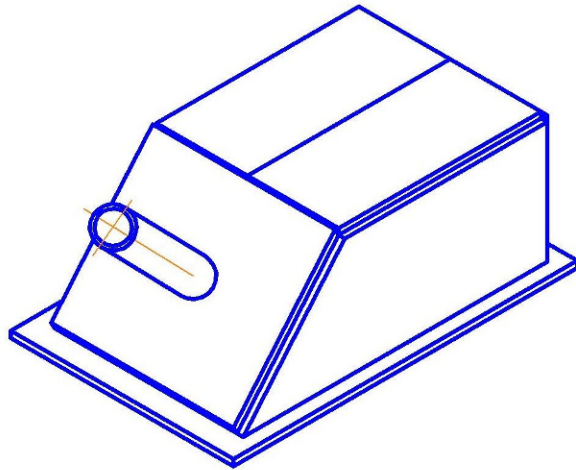
Изм. № подл.	Подп. и дата
Взам. инв. №	Инд. № инв.
Инд. № инв.	Инд. № инв.
Инд. № инв.	Инд. № инв.

Изм. № подл.	№ докум.	Подп.	Дата

*Вид сварки TIG (141)*

Перв. примен.

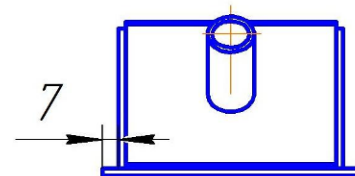
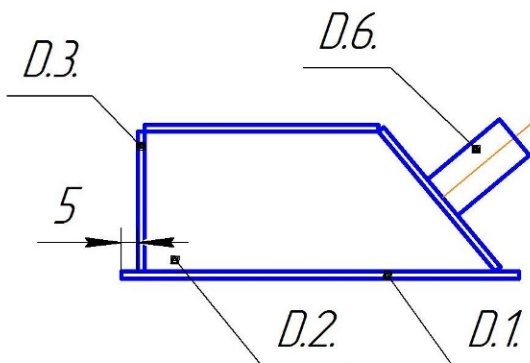
Справ. №



Подп. и дата

Инв. № дробл.

Взам. инв. №



Подп. и дата

Инв. № подл.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Калашников В.		
Пров.				
Т.контр.				
Н.контр.				
Утв.				

*Вид сварки TIG (141)*

Модуль №3  
WorldSkills  
Vladivostok - 2015

*Алюминий (Al)*

Лит.	Масса	Масштаб
		1:1
Лист 1	Листов 2	

Копировал

Формат A4

## *Спецификация*

<i>№ дет.</i>	<i>Наименование</i>	<i>Кол-во</i>	<i>Примечание</i>
1	<i>Лист 4 *110*170</i>	1	
2	<i>Лист 4 *60*150</i>	2	<i>угол 45°</i>
3	<i>Лист 4 *60*90</i>	1	
4	<i>Лист 4 *78*90</i>	1	
5	<i>Лист 4 *45*100</i>	2	
6	<i>Резьба 1/2"</i>	1	

## *Технические условия*

- 1. Сварку выполнить по требованиям ГОСТ 14771-76 и ГОСТ 23518-79.*
- 2. Весь процесс сварки произвести с учетом пластины D.1.*
- 3. Зачистку швов не производить.*

<i>Изм.</i>	<i>Лист</i>	<i>№ докум.</i>	<i>Подп.</i>	<i>Дата</i>	<i>Изм.</i>	<i>Лист</i>	<i>№ докум.</i>	<i>Подп.</i>	<i>Дата</i>	<i>Изм.</i>	<i>Лист</i>	<i>№ докум.</i>	<i>Подп.</i>	<i>Дата</i>	<i>Изм.</i>	<i>Лист</i>	<i>№ докум.</i>	<i>Подп.</i>	<i>Дата</i>	

<i>Изм.</i>	<i>Лист</i>	<i>№ докум.</i>	<i>Подп.</i>	<i>Дата</i>

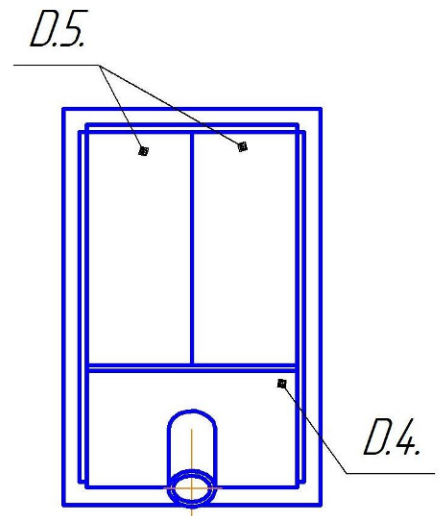
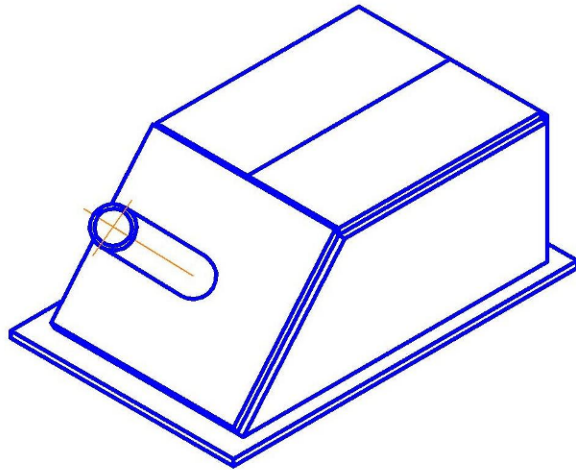
*Вид сварки TIG (141)*

*Лист*  
*2*

*Вид сварки TIG (141)*

Перв. примен.

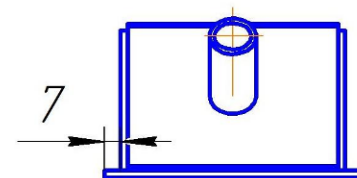
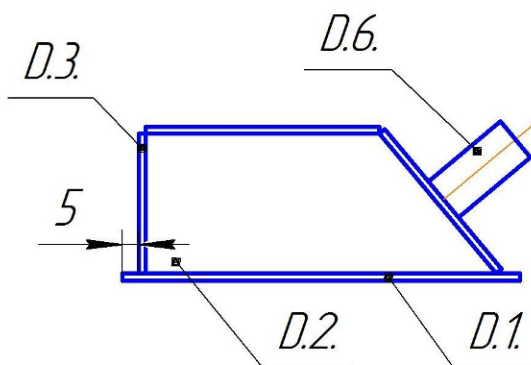
Справ. №



Подп. и дата

Инв. № дробл.

Взам. инв. №



Подп. и дата

Инв. № подл.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Калашников В.		
Пров.				
Т.контр.				
Н.контр.				
Утв.				

*Вид сварки TIG (141)*

Модуль №4  
WorldSkills  
Vladivostok - 2015

Лист	Масса	Масштаб
1		1:1
Листов	2	

12X18H10T

Копировал

Формат A4

## Спецификация

<i>№ дет.</i>	<i>Наименование</i>	<i>Кол-во</i>	<i>Примечание</i>
1	<i>Лист 4 *110*170</i>	1	
2	<i>Лист 4 *60*150</i>	2	<i>угол 45°</i>
3	<i>Лист 4 *60*90</i>	1	
4	<i>Лист 4 *78*90</i>	1	
5	<i>Лист 4 *45*100</i>	2	
6	<i>Резьба 1/2"</i>	1	

## Технические условия

- 1. Сварку выполнить по требованиям ГОСТ 14771-76 и ГОСТ 23518-79.*
- 2. Весь процесс сварки произвести с учетом пластины D.1.*
- 3. Зачистку швов не производить.*

<i>Инд. № подл.</i>	<i>Подп. и дата</i>	<i>Взам. инв. №</i>	<i>Инд. № дцкл.</i>	<i>Подп. и дата</i>

<i>Изм.</i>	<i>Лист</i>	<i>№ докум.</i>	<i>Подп.</i>	<i>Дата</i>

*Вид сварки TIG (141)*

*Лист*  
2



По согласованию с Национальным экспертом WSR п.п. 5.4 «Технического описания» изложить в следующей редакции:

#### **5.4 Процедуры оценки навыков**

##### **Процедура пневматических испытаний давлением**

1. Пневматические испытания Модуля 2 давлением проводятся в присутствии экспертов.
2. Подключите сосуд к источнику давления и создайте давление в 2 атм.
3. Опустите сосуд в воду и убедитесь, что он полностью погружен.
4. Выдержите 60 секунд. При наличии утечки – Присудите 1 балл. При отсутствии утечки – Присудите 15 баллов и завершите испытания.