

ИТОГИ ВСЕРОССИЙСКОГО КОНКУРСА ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МАСТЕРСТВА В НОМИНАЦИИ «ЛУЧШИЙ СВАРЩИК» 2012

¹Б.И. Мандров, ²А.В. Гергерт, ²В.Н. Борматов

¹Алтайский государственный технический университет им. И. И. Ползунова,
²ОАО «Сибэнергомаш»
г. Барнаул, Россия

«Правильность и неправильность подхода проявляется в мелочах» кодекс Бусидо.

В Уфе 4-5 октября с.г. состоялся Всероссийский конкурс профессионального мастерства «Лучший по профессии» в номинации «Лучший сварщик». Алтайский край представлял победитель регионального конкурса электросварщик ОАО «Сибэнергомаш» В.Н. Борматов (рисунок 1).



Рисунок 1 - Электросварщик ОАО «Сибэнергомаш» В.Н. Борматов после жеребьевки

В конкурсе принимали участие 81 человек - 76 победителей региональных конкурсов и 5 победителей конкурсов крупных корпораций. Такой масштаб конкурсу «Лучший сварщик» в 2012 г. придало Постановление Правительства Российской Федерации №1011 от 7 декабря 2011 года. Конкурс состоял из практического испытания по сварке контрольного сварного соединения (КСС) и теоретического испытания, включающего 20 вопросов общей теории сварки. Условия конкурса были объявлены в августе с.г., что позволило своевременно начать подготовку всем участникам.

Кафедрой «Малый бизнес в сварочном производстве» (МБСП) совместно с отделом «Главного сварщика» ОАО «Сибэнергомаш»

была разработана программа подготовки В.Н. Борматова для участия в конкурсе. Предприятие закупило сварочные электроды марки ЛБ-52TRU трубы Ø 159 мм с толщиной стенки 8 мм из стали 20 для изготовления КСС. Кафедрой МБСП был проанализирован опыт предшествующих выступлений и объявленных условий конкурса 2012 г. и предложен подход к подготовке сварщика на основе послонного анализа совершаемых ошибок и наработке компетенций по сварке электродами марки ЛБ-52TRU.

Послойный анализ ошибок (дефектов), позволил выявить, на каких этапах сварки КСС сварщик имеет нестабильные результаты и провести корректировку его практических действий. Было установлено, вышеназванная марка электродов дает большое количество трудно выплавляемого шлака, что требовало повышенного внимания к его удалению при переходе от одного слоя шва к другому. Это могло привести к увеличению времени сварки, но снижало вероятность образования недопустимых дефектов в виде шлаковых включений и снятию всех призовых очков при радиографическом контроле.

Для снижения вероятности образования пор недопустимых нужно было исключить перегрев зоны шва, отработать стабильное зажигание дуги и добиться стабильного горения наиболее короткой дуги.

Всего при подготовке к конкурсу было сварено около 50 КСС, которые подвергались визуальному и измерительному контролю при сборке, сварке корневого, заполняющего и облицовочного шва, а также радиографическому контролю.

Вышеизложенный подход к подготовке сварщика к конкурсу позволил В.Н. Борматову занять почетное 5 место и войти в элиту сварщиков России. Его контрольный сварной стык наряду с контрольным сварным стыком представителя Башкортостана был признан

ИТОГИ ВСЕРОССИЙСКОГО КОНКУРСА ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МАСТЕРСТВА
В НОМИНАЦИИ «ЛУЧШИЙ СВАРЩИК » 2012

лучшим при радиографическом контроле.

К сожалению, такая «мелочь» как отсутствие при подготовке сварочного источника питания «Шторм» не позволило нашему участнику добиться «внешнего блеска» сварного шва и занять призовое место. Разница в баллах между 1 и 5 местами составила 1,66 балла, а между 5 и 6 местами 3,58 балла. Мелочей не бывает.



Рисунок 2 – Парад участников конкурса

В целом, по нашему мнению и результатам конкурса, предложенная методика работы со сварщиком себя оправдала и может быть рекомендована для использования как при обучении на разряд, так и при аттестации сварщиков.



Рисунок 3 – Зачистка корневого слоя участником конкурса