



Harmonogram súťaže zvaračov „Mladý zvarač“

22.03.2013 – piatok*

7.30 – 8.30	Prezentácia účastníkov súťaže a členov hodnotiteľskej komisie v dielňach SOŠT Tlmače
9.00 – 9.30	Slávnostné otvorenie VI. ročníka súťaže – organizačné pokyny pre zúčastnených súťažiacich a pedagogických pracovníkov
9.30 – 10.00	Odchod súťažiacich na praktickú časť – zvaračská škola SES, a.s. Tlmače
10.00 – 13.00	a) Praktická časť súťaže - platí pre súťažiacich b) Prezentácia zvaracej techniky – pre doprovod a ostatných účastníkov súťaže
13.00 – 14.00	Obed – Jedáleň SOŠT
14.00 – 15.00	Prestávka
15.00 – 16.00	Vyhodnotenie súťaže – odovzdanie cien

* Zmena programu vyhradená



Pokyny pre účasť na súťaži zvaračov

- Účastnícky poplatok – 8.- euro /za každého súťažiaceho– platí sa pri prezentácií./
- Cestovné náklady hradí vysielajúca škola.
- Ďalšie náklady hradia organizátori.
- Maximálna veková hranica súťažiacich je 20 rokov (dosiahnutých v roku 2013).
- Praktická časť sa bude konať v priestoroch zvaracej školy SES, a. s. Tlmače.
- Súťažiaci sú rozdelení do 3. súťažných skupín podľa kapacitných možností zv. školy tak, aby súčasne sa zvárало na pracovisku MMA, MIG-MAG, TIG.
- Každému súťažiacemu bude pri prezentácií pridelené poradové číslo, ktoré si súťažiaci vylosuje.
- Súťažiaci si so sebou prinesú: preukaz totožnosti, písacie potreby, hygienické potreby, ochranné pomôcky – zvarací odev, zvaracie rukavice, zvaraciu masku, zásteru, čiapku).
- Spôsob hodnotenia – vizuálna kontrola zvarov, používanie ochranných pomôcok, postup zvarania.

* Organizátor si vyhradzuje právo na zmeny. Podrobné informácie dostanú súťažiaci pri prezentácií.



SÚŤAŽNÉ ZVARY

Metóda 111 – zváraný materiál W 01

Súťažný zvar č. 1 P BW 1.1 B t12 PC – dĺžka 300 mm

Súťažný zvar č. 2 P/T FW 1.1 B t5 D57 PB sl

Príprava zvarových plôch: Podľa STN EN ISO 9692-1

Podmienky zvárania:

1. Dodržať polohu zvárania
2. Prerušenie a nadpojenie v každej zvarovej húsenici
3. Dodržať bezpečnosť pri práci

Metóda 135 – zváraný materiál W 01

Súťažný zvar č. 1 P BW 1.1 S t12 PC – dĺžka 300 mm

Súťažný zvar č. 2 P/T FW 1.1 S t5 D57 PB sl

Príprava zvarových plôch: Podľa STN EN ISO 9692-1

Podmienky zvárania:

1. Dodržať polohu zvárania
2. Prerušenie a nadpojenie v každej zvarovej húsenici
3. Dodržať bezpečnosť pri práci

Metóda 141 – zváraný materiál W 01

Súťažný zvar č. 1 P BW 1.1 S t5 PC

Súťažný zvar č. 2 P/T FW 1.1 S t2,6 D50 PB sl

Príprava zvarových plôch: Podľa STN EN ISO 9692-1

Podmienky zvárania:

1. Dodržať polohu zvárania
2. Prerušenie a nadpojenie v každej zvarovej húsenici
3. Dodržať bezpečnosť pri práci