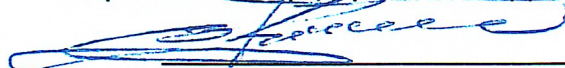


УТВЕРЖДАЮ
Вице-президент РСПП,
председатель Координационного совета отделений РСПП
в Приволжском федеральном округе.



Ключай Виктор Владимирович

26 ноября 2024г.

ПОЛОЖЕНИЕ
О ПРОВЕДЕНИИ МЕЖРЕГИОНАЛЬНОГО КОНКУРСА
«ЛУЧШИЙ СВАРЩИК
ПРИВОЛЖСКОГО ФЕДЕРАЛЬНОГО ОКРУГА – 2025»



1. ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

- 1.1. Организатором Межрегионального конкурса «Лучший сварщик Приволжского федерального округа – 2025» (далее – Конкурс) является Координационный совет отделений РСПП в ПФО.
- 1.2. Конкурс проводится при содействии Аттестационного центра сварщиков и специалистов сварочного производства, Центра оценки квалификаций в области сварки и родственных процессов (ООО «НАКС-ПФО»), региональных органов исполнительной власти субъектов ПФО, региональных отделений КСОПП РСПП ПФО, региональных отделений Федерации организаций профсоюзов РФ.
- 1.3. Проведение Конкурса позволяет оценить уровень профессионального мастерства сварщиков предприятий, действующих на территории субъектов Приволжского федерального округа, и способствует распространению передового опыта высокопрофессиональных специалистов сварочного дела, стимулирует заинтересованность сварщиков в повышении квалификации, поднимает престиж профессии и, в конечном итоге, способствует повышению технического уровня сварочного производства предприятий.
- 1.4. Общее руководство Конкурсом осуществляет Организационный комитет, формируемый организаторами Конкурса из представителей организаций - организаторов Конкурса и специалистов ведущих организаций субъектов ПФО по сварочному производству.
- 1.5. Местом проведения является город Оренбург. Время проведения – март 2025 года.
- 1.6. Техническое обеспечение конкурсной программы осуществляет оператор Конкурса - Оренбургский союз промышленников и предпринимателей (Региональное объединение работодателей).
- 1.7. Для разработки конкурсной документации и оценки результатов выполнения конкурсных заданий организаторы формируют Экспертную рабочую группу (далее – ЭРГ). ЭРГ состоит из председателя и членов ЭРГ. В состав ЭРГ не включаются представители участников Конкурса. ЭРГ готовит программу проведения Конкурса по всем номинациям, определяет практические задания, составляет критерии оценки практических заданий.
- 1.8. Конкурс проводится по следующим номинациям:
- ручная дуговая сварка плавящимся покрытым электродом (РД);
 - дуговая сварка плавящимся электродом в защитном газе (МП);
 - дуговая сварка неплавящимся электродом в защитном газе (РАД);
 - газовая сварка с кислородно-ацетиленовым пламенем (Г),
 - сварка нагретым инструментом (НИ).
 - студенческая лига, ручная дуговая сварка покрытым электродом (СЛ-РД).
- 1.8. О содержании практического задания и нормативном времени на его

выполнение участники Конкурса извещаются заблаговременно и дополнительно по прибытию на Конкурс.

1.9. Не допускается замена участников Конкурса без согласования с организаторами.

1.10. Рабочие места оснащаются в соответствии с требованиями охраны труда, промышленной санитарии и содержат полный комплект механизмов, приспособлений и сварочных материалов

1.11. Организаторы обеспечивают размещение участников и ЭРГ, питание, проводят ознакомление с рабочими местами, организуют фото и видеосъемку. Для ЭРГ предоставляются рабочее помещение, канцелярские принадлежности, средства связи, вычислительная и множительная техника, информационное обеспечение.

1.12. Расходные материалы (электроды), сварочный аппарат и сварочные образцы предоставляют организаторы и партнеры Конкурса.

1.13. Участники Конкурса набравшие наибольшее количество баллов по решению Оргкомитета направляются на Всероссийский конкурс профессионального мастерства «Лучший сварщик 2025», из победителей которого, формируется команда участников России в международных конкурсах.

2. ПОРЯДОК УЧАСТИЯ В КОНКУРСЕ

2.1. Участником Конкурса может быть специалист сварочного дела, работающий на предприятии или организации независимо от формы собственности, действующих на территории субъектов Приволжского федерального округа, а также студенты и выпускники профильных специальностей учреждений профобразования субъектов ПФО, прошедшие квалификационный отбор в учебном учреждении по месту учёбы (не моложе 18 лет).

2.2. Участие в Конкурсе платное. Оплата участия в Конкурсе осуществляется стороной, направившей участника. Величина оргвзноса определяется Оператором по согласованию с Оргкомитетом после утверждения Программы, на основании калькуляции затрат на реализацию конкурсной программы и приобретение призового фонда.

2.3. Оплата проезда до места проведения Конкурса и обратно, проживания в городе Оренбурге, питания осуществляется за счет направляющей стороны.

2.4. Участие в Конкурсе оформляется заявкой в адрес Оргкомитета Конкурса не позднее 01.02.2025 г. на электронный адрес: ospp@orenprom.com.

2.5. Форма заявки размещена на сайте <https://orenprom.ru>.

2.3. К заявке в обязательном порядке должны быть прикреплены следующие документы:

- согласие участника на обработку персональных данных (форма согласия на обработку персональных данных приведена на интернет-странице Конкурса);
- согласие на обработку персональных данных, разрешенных субъектом

персональных данных для распространения (форма согласия на обработку персональных данных, разрешенных субъектом персональных данных для распространения приведена на интернет-странице Конкурса);

- документ о квалификации (удостоверение, и/или документ об образовании, и/или свидетельство о квалификации);

- справка об общем стаже работы по сварке (выписка из трудовой книжки);

- заключение медицинской комиссии об отсутствии противопоказаний к работе сварщиком в соответствии с приказом Минздрава России от 28.01.2021г. № 29н.;

- документ, подтверждающий прохождение проверки знаний по электробезопасности (не ниже 2 группы по электробезопасности);

- документ, подтверждающий обучение требованиям охраны труда по программе «Обучение безопасным методам и приемам выполнения работ при воздействии вредных и (или) опасных производственных факторов, источников опасности, идентифицированных в рамках специальной оценки условий труда и оценки профессиональных рисков» в соответствии с Постановлением Правительства РФ от 24.12.2021 г. № 2464 «О порядке обучения по охране труда и проверки знания требований охраны труда» (в соответствии с заявленной номинацией).

2.5. Изменения к поданным заявкам участников не принимаются.

2.7. По прибытии участников производится их регистрация (по документу, удостоверяющему личность), ознакомление с содержанием практического задания, распорядком дня, а также жеребьевка и инструктаж по охране труда (на рабочем месте).

2.8. Порядковый номер участников, дата и время соревнований для каждого конкретного участника определяется жеребьевкой, которая будет проведена Экспертной рабочей группой сразу после окончания приема заявок.

2.10. Каждый участник должен иметь при себе: сварочную маску, защитную одежду, защитную обувь, рукавицы, перчатки и иные средства индивидуальной защиты в зависимости от номинации, в которой он планирует участвовать.

2.11. Для получения дополнительных баллов участники Конкурса могут представить на Конкурс (в виде реального образца) свои работы художественной направленности, выполненные ими лично с использованием сварки (форма, размеры и направление работы не ограничиваются).

3. ОРГАНИЗАЦИЯ ПРОВЕДЕНИЯ КОНКУРСА

3.1. Конкурс проводится в два этапа:

1-й этап – отборочный – корпоративные конкурсы на предприятиях и организациях субъектов ПФО по утвержденным ими методикам;

2-й этап – финальный (межрегиональный) в г. Оренбурге.

3.2. Ограничений по количеству номинантов – представителей от одного субъекта ПФО не предусмотрено.

3.3. На Межрегиональный этап участникам разрешается привозить с собой свои угловые шлифовальные машины («болгарки»), молоток, напильник,

металлическую щетку, фонарик, гаечный ключ, электроинструменты и вспомогательный инструмент, маркированный, аттестованный, соответствующий требованиям техники безопасности.

3.4. Оргкомитет Конкурса:

- назначает дату и место проведения Конкурса;
- разрабатывает и утверждает программу проведения Конкурса;
- утверждает состав и председателя экспертной группы. В состав экспертной группы могут входить представители команд (по предварительной заявке);
- формирует список участников согласно поданным заявкам;
- назначает ответственных по отдельным вопросам организации Конкурса;
- утверждает смету расходов на проведение Конкурса и стоимость участия одного участника (регистрационный взнос);
- организует процедуру награждения победителей Конкурса;
- обеспечивает информационную поддержку этапов Конкурса;
- организует выставку сварочных материалов.

3.5. Экспертная группа Конкурса:

- осуществляет общее руководство проведением Конкурса и обеспечивает единство требований к участникам;
- формирует рабочие группы из представителей команд для проведения пооперационного контроля на каждом сварочном посту;
- производит подсчет баллов по каждому участнику и оформляет сводный протокол по каждому способу сварки.

4. ЭТАПЫ ПРОВЕДЕНИЯ КОНКУРСА

4.1. Конкурс состоит из выполнения двух заданий: практического и теоретического.

4.2. В практической части Конкурса участники выполняют сварку контрольного сварного соединения в зависимости от номинации:

РД – труба диаметром 159 мм. с толщиной стенки 8 мм., 09Г2С (20), в положении, определяемом путём жеребьёвки (В1, Н45, Г);

МП – пластина 150х300х4(5) мм., сталь ст3, двухсторонней сваркой в положениях В1 и Г;

РАД – труба диаметром 57 мм. с толщиной стенки 3,5-4,0 мм. из легированной стали в неповоротном положении В1;

Г – труба диаметром 57 мм. с толщиной стенки 3-4,0 мм, сталь 20, в неповоротном положении В1.

НИ – труба диаметром 110 мм., с толщиной стенки 10 мм, ПЭ 100.

СЛ-РД – труба диаметром 89 мм. с толщиной стенки 8 мм, сталь 20, в неповоротном положении В1.

4.3. Технологические карты на сварку контрольных сварных соединений (далее по тексту КСС) утверждаются председателем экспертной группы и выдаются каждому участнику.

4.4. Сварочные и свариваемые материалы должны иметь сертификаты, электроды должны пройти проверку сварочно-технологических свойств.

4.5. Сборку образцов КСС допускается выполнять в удобном для сварщика положении. Время сборки КСС в общее время сварки не входит.

4.6. Начало выполнения практического задания производится по команде председателя экспертной группы, в дальнейшем - по мере высвобождения рабочих мест. Очередность определяется жеребьевкой. Хронометраж при сварке КСС начинается с момента зажигания дуги (газовой горелки) до завершения процесса сварки. После зачистки от шлака и брызг расплавленного металла, КСС сдаётся члену рабочей группы.

4.7. Контрольное нормативное время сварки КСС в зависимости от номинации:

РД – 30 минут;

МП – 8 минут;

РАД – 15 минут;

Г – 10 минут;

НИ – 40 минут;

СЛ-РД – 30 минут.

4.8. После выполнения задания сварщик сдает образец лицу, назначенному из членов рабочей группы, ответственным за маркировку, который присваивает образцу номер клейма. Список сварщиков и номера клейм оглашаются только после подведения итогов по визуальному и радиографическому контролю при сварке металлических материалов.

4.9. Контроль КСС осуществляется специалистами неразрушающего контроля и лабораторией контроля (определенной оргкомитетом Конкурса), аттестованными в установленном порядке с учётом требований Федеральных норм и правил в области промышленной безопасности «Основные требования к проведению неразрушающего контроля технических устройств, зданий и сооружений на опасных производственных объектах».

4.10. Оценка практического задания производится по пяти показателям путем снятия штрафных баллов из заранее назначенного наибольшего количества баллов по каждому показателю:

1. Визуальный и измерительный контроль (+30 баллов).

2. Радиографический контроль (+20 баллов).

3. Время сварки (+8 баллов).

4. Соблюдение технологии сборки и сварки (+8 баллов).

5. Соблюдение норм и требований охраны труда (+4 балла).

Снятие баллов производится комиссией по утвержденной «Методике оценки выполнения практического задания» в зависимости от характера нарушений (приложение 1).

4.11. Проверка теоретических знаний производится по перечню, включающему 20 вопросов (по общей теории сварки - 15 вопросов, по способу сварки - 5 вопросов) из сборника вопросов при проведении независимой оценки квалификаций по Профессиональному стандарту «Сварщик» 2 и 3 уровня

квалификации.

На каждый вопрос дается несколько вариантов ответов, один из которых правильный. Участники Конкурса должны отметить правильные ответы на все вопросы в течение 25 минут.

4.12. Каждый вопрос оценивается в 0,5 балла.

4.13. Рабочая группа по каждому показателю практического и теоретического задания подсчитывает количество баллов и сводит их в сводную ведомость.

4.14. Итоговая оценка и распределение мест определяется суммой баллов по двум частям Конкурса – практической и теоретической по каждой номинации. Победителями Конкурса становятся сварщики, набравшие наибольшее количество баллов. При равенстве общей суммы баллов предпочтение отдается участнику, набравшему наибольшее количество баллов по результатам практической части Конкурса.

5. ПОДВЕДЕНИЕ ИТОГОВ КОНКУРСА

5.1 Экспертная группа по каждому показателю практического и теоретического задания подсчитывает количество баллов и сводит их в сводную ведомость.

5.2 Оценка выполнения практического задания участников будет производиться по Методике (Приложение 1 к Положению).

5.3 Победителями и призерами Конкурса считаются участники, набравшие в сумме наибольшее количество баллов.

5.4 Количество призовых мест по каждой номинации устанавливает оргкомитет в зависимости от количества участников и результатов Конкурса.

5.5 Победители Конкурса отмечаются наградами, ценными призами и будут рекомендованы на Всероссийский конкурс профессионального мастерства «Лучший сварщик 2025», проводимый СРО Ассоциация «НАКС» совместно с Советом по профессиональным квалификациям в области сварки (СПКС).

5.6 Спорные моменты при подведении итогов решаются большинством голосов экспертной группы в открытом голосовании. При равенстве голосов, решающий голос имеет председатель.

5.7 Информация об итогах (результатах) Конкурса направляются в адрес глав регионов – субъектов ПФО, участники которых представлены на Конкурсе.