

# ПОЛОЖЕНИЕ О КОНКУРСЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МАСТЕРСТВА ПО ПРОФЕССИИ "СВАРЩИК"

В современных экономических условиях, характеризующихся изменением уровня автоматизации производственных процессов, ужесточением конкуренции на рынке труда, появлением новых профессий и специальностей, предъявляются повышенные требования к уровню подготовки рабочих кадров.

Конкурс рабочих профессий (профессионального мастерства) является наиболее действенной формой трудового соревнования, проводимого в целях широкого распространения и внедрения передовых приемов и методов труда, прогрессивной технологии, повышения уровня профессиональной подготовки, развития творческой активности, выявления лучших индивидуальных показателей участников конкурса, а также популяризации рабочих профессий.

## 1. Общие положения

1.1. Конкурс профессионального мастерства по профессии "Сварщик" (далее - конкурс) проводит Аттестационный центр "Сплав" при поддержке Правительства Ивановской области, Ивановского областного объединения организации профсоюзов, Союза промышленников и предпринимателей Ивановской области.

1.2. Конкурс проводится среди сварщиков:

- ручной дуговой сварки;
- ручной аргодуговой сварки;
- полуавтоматической сварки в среде защитных газов.

1.3. В дополнительной программе конкурса определяется командное первенство за переходящий приз имени Н.Н. Бенардоса - российского ученого, первооткрывателя ручной электродуговой сварки. В борьбе за командное первенство может участвовать команда, представившая специалистов по следующим способам сварки:

- ручная дуговая сварка;
- ручная аргодуговая сварка;
- полуавтоматическая сварка в среде защитных газов.

1.4. Настоящее Положение определяет порядок проведения конкурса, работу конкурсной комиссии, жюри и регулирует деятельность организационного комитета (далее - оргкомитет).

1.5. Состав конкурсной комиссии утверждает Организатор конкурса.

1.6. Участниками конкурса могут быть сварщики, обладающие высокими профессиональными навыками, владеющие современными приемами труда и техники безопасности.

1.7. Каждый регион имеет право направить вместе с участниками конкурса одного сопровождающего (представителя органа власти, профсоюзов или организации-работодателя).

## 2. Цель и задача конкурса

2.1. Цель конкурса - пропаганда и популяризация рабочих профессий, повышение профессионально-технического уровня подготовки и престижа высококвалифицированного труда работников массовых профессий.

2.2. Задачей конкурса является привлечение кадров в промышленный сектор экономики, совершенствование профессионального, творческого мастерства.

2.3. Конкурс призван способствовать здоровой конкуренции, направленной на создание благоприятных условий профессиональной подготовки трудовых ресурсов в условиях современного хозяйствования.

## 3. Организация и порядок проведения конкурса

3.1. Организацию и проведение конкурса осуществляет оргкомитет.

3.2. Оргкомитет информирует общественность через средства массовой информации о начале и ходе проведения конкурса. Оргкомитет утверждает программу конкурса, организует проведение культурных мероприятий.

3.3. Перед началом конкурса проводится церемония торжественного открытия, приветствие участников конкурса.

3.4. Конкурс проводится в сроки, установленные Организатором конкурса.

3.5. Заявки на участие в конкурсе направляются по форме, приведенной в приложении 1.

3.6. Проезд участников и сопровождающих лиц к месту проведения конкурса, их проживание оплачивается направляющей стороной.

3.7. Не допускается замена участников конкурса без согласования с конкурсной комиссией.

3.8. По прибытии участников конкурса проводится их регистрация, ознакомление с программой конкурса и условиями подведения итогов.

3.9. Участник конкурса и сопровождающий должны иметь при себе паспорт.

3.10. В практической части участники конкурса производят сварку контрольного стыка из катушек труб в неповоротном положении под углом  $45^{\circ}$  в соответствии с картами технологического процесса сварки:

- ручная электродуговая сварка - труба из стали 10 или стали 20, d 159 x 10 мм (электроды УОНИ 13/55);

- ручная аргонодуговая сварка - труба из стали 12X18H10T, d 76 x 4.5 мм (вольфрамовый электрод d 3 мм; сварочная проволока Св-06X19H9T, d 2 мм; аргон высшего сорта);

- полуавтоматическая сварка в среде защитного газа - лист из стали 10 или стали 20, толщина 10 мм (сварка вертикального стыка снизу вверх), проволока Св-08Г2С d 1,2 мм).

Общая оценка практического задания сварщиков складывается из оценок пяти групп показателей:

1) За соблюдение техники безопасности и технологии сварки (максимальная оценка в баллах +20);

2) За контроль сборки образца по результатам визуально-измерительного контроля (максимальная оценка в баллах +5);

3) За качество стыка по результатам визуально-измерительного контроля (максимальная оценка в баллах +25);

4) За качество стыка по результатам рентгеновского контроля (максимальная оценка в баллах +30);

5) За соблюдение норматива времени, предусмотренного на выполнение практического задания (максимальная оценка в баллах +25).

Из максимальных оценок по пунктам 1,2,3,4 вычитаются штрафные баллы за допущенные дефекты в соответствии с перечнями возможных нарушений и штрафных баллов за них по каждому виду контроля.

Из максимальной оценки по пункту 5 вычитается 0,01 балла за каждую секунду превышения нормативного времени, при экономии времени добавляется 0,01 балла за каждую секунду.

3.11. К практическому заданию сварщики приступают группами (по количеству рабочих мест). Последующие участники приступают к сварке по мере освобождения рабочих мест и очередности по жеребьевке.

На подготовительные операции, подбор режимов сварки, подготовку к сборке и сборку сварного соединения отводится 20 минут, которые не входят в зачетное время.

3.12. Нормативное время сварки одного стыка составляет:

- ручная электродуговая - 35 минут;

- ручная аргонодуговая - 15 минут;

- полуавтоматическая в среде защитного газа - 10 минут.

Хронометраж ведется с момента зажигания сварочной дуги до полного завершения процесса сварки, зачистки сварного соединения и доклада сварщика об окончании работ.

3.13. После выполнения прихваток и завершения сварки контрольные образцы подвергаются визуальному, измерительному и радиографическому контролю, по результатам которых оформляется заключение. За выявленные дефекты снимаются штрафные баллы согласно Перечню возможных нарушений. Участник, допустивший грубые нарушения технологии выполнения практического задания или правил техники безопасности, по решению жюри может быть дисквалифицирован и снят с соревнования.

3.14. Рабочие места оснащаются в соответствии с требованием техники безопасности, промсанитарии и содержат полный комплект оборудования, приспособлений, инструментов и материалов, необходимых для проведения конкурса.

3.15. Участники конкурса должны не только выполнить практическое задание, но и показать высокую культуру труда.

#### 4. Работа конкурсной комиссии и жюри

4.1. Организаторы конкурса формируют состав жюри с учетом предложений и с участием представителей регионов и предприятий, направивших сварщиков на конкурс.

4.2. Конкурсная комиссия проводит жеребьевку и инструктаж по технике безопасности, которые оформляются протоколом.

4.3. Конкурсная комиссия контролирует ведение и оформление протоколов конкурса.

4.4. Члены жюри наблюдают за ходом выполнения практического задания и составляют протокол оценки итогов конкурса в виде перечня оценочных параметров с соответствующим представлением в баллах, а также определяют штрафные баллы за допущенные отклонения, нарушения и ошибки.

4.5. Протокол оценки итогов конкурса утверждает председатель конкурсной комиссии.

## 5. Подведение итогов, определение победителей

5.1. При подведении итогов конкурса жюри подсчитывает количество баллов каждого участника и сводит их в итоговую таблицу. Спорные моменты при подведении итогов решаются большинством голосов жюри в открытом голосовании. При равенстве голосов решающий голос имеет председатель жюри.

5.2. Победителем считается участник, набравший в сумме наибольшее количество баллов.

5.3. При равной сумме баллов предпочтение отдается участнику конкурса, который с лучшим результатом выполнил практическое задание.

5.4. Итоги конкурса объявляет председатель конкурсной комиссии.

## 6. Награждение участников и победителей конкурса

6.1. Оргкомитет организует и проводит награждение участников и победителей конкурса в торжественной обстановке с участием представителей средств массовой информации.

6.2. Для поощрения победителей конкурса по каждому способу сварки устанавливаются три призовых места. Победителям вручаются призы, учрежденные организаторами конкурса.

6.3. Сведения о победителях публикуются в периодической печати.

6.4. Всем участникам конкурса вручаются грамоты и памятные подарки.

## 7. Финансовое обеспечение конкурса

7.1. Финансирование конкурса осуществляется за счет средств организации–организатора конкурса и средств, перечисленных за участие в соответствии с п.п.7.3, 7.4 настоящего Положения.

7.2. Стоимость участия в конкурсе оплачивается направляющей стороной или самими участниками.

7.3. Стоимость участия в конкурсе одного сварщика по одному способу сварки составляет 10000 руб. (НДС не облагается). В случае если предприятие направляет на конкурс двух сварщиков, стоимость участия за второго сварщика составляет 8000 рублей, за третьего сварщика и более – 7000 рублей за каждого сварщика. Если один сварщик заявляется на участие по двум и более способам сварки, стоимость его участия возрастет на 5000 рублей за каждый дополнительный способ сварки.

7.4. Деньги за участие в конкурсе перечисляются на расчетный счет ООО АЦ «Сплав» (не позднее 18.10.2016г.).

Название предприятия: Общество с ограниченной ответственностью Аттестационный Центр «Сплав», 153007, г. Иваново, ул. Фрунзе, д.31; расчетный счет 40702810719080000651 в Московском филиале «БАНК СГБ» г. Москва, БИК 044525094, ИНН 3702068125, КПП 370201001, корреспондентский счет 30101810245250000094.

Контактный телефон/факс +7 (4932) 93-55-55; [www.ivsplav.ru](http://www.ivsplav.ru); e-mail: [mail@ivsplav.ru](mailto:mail@ivsplav.ru).

Генеральный директор ООО АЦ «Сплав»



Ганусов К.А.