

ПОЛОЖЕНИЕ О КОНКУРСЕ «ЛУЧШИЙ СВАРЩИК» В АСРО «СОДРУЖЕСТВО СТРОИТЕЛЕЙ РТ»

Настоящее Положение определяет порядок проведения конкурса "Лучший сварщик" (далее - конкурс).

1. Цель и задачи конкурса

Основными задачами конкурса являются:

1. определение и поощрение лучших по профессии;
2. пропаганда передового опыта среди рабочих;
3. повышение профессионального мастерства;
4. повышение значимости и престижа профессии строителя.

2. Условия участия

Конкурс проводится среди специалистов сварщиков организаций-членов АСРО «Содружество строителей РТ». Выдвижение претендентов осуществляется предприятиями, членами Ассоциации. Заявки на участие представляются в письменном виде, начиная со дня публикации на сайте Содружества сообщения о проведении конкурса до 20 мая 2025 года, по адресу: 420138, г. Казань, Оренбургский тракт, 162А. Тел./факс (843) 221-70-70, 221-70-90.

3. Порядок проведения конкурса

3.1. Конкурс проводится в два этапа. На первом этапе конкурсная комиссия рассматривает представленные организациями заявки (*Приложение № 1*) с целью определения претендентов для участия во втором этапе. Конкурс проводится при наличии не менее 5 участников. При отборе претендентов комиссия принимает во внимание: квалификацию; образование; повышение профессионального уровня. II этап конкурса состоит из практической части. Между отобранными претендентами **29 мая 2025 года на специальной площадке по адресу г.Казань ул.Курская д.10 пройдет конкурсное соревнование.** Задание состоит из практической части - 2 часа (без учёта перерыва на обед и необходимых технологических перерывов) по показателям (*Приложение № 2*), Конкурсанту необходимо выполнить сборку-сварку двух стыковых соединений труб из стали 09Г2С или её аналога, размером $\square 159 \times 8$ (мм) длиной не менее 125 мм.

Сварку выполнять двумя способами:

- Ручная дуговая сварка плавящимся покрытым электродом (**РД**);
- Механизированная сварка проволокой сплошного сечения в активном газе (**МП**).

Положения при сварке образцов:

- для **РД** – В1 (Вертикальное положение (труба неповоротная), сварка снизу вверх (РН));
- для **МП** – Г (Горизонтальное положение (РС)).

Форма подготовки кромок:

- для **РД** – С17 по ГОСТ 16037-80;
- для **МП** – С17 по ГОСТ 16037-80.

Остальные технические требования представлены в Карте технологического процесса сварки(*Приложение № 3*)

3.2. Конкурс проводится на специализированной площадке.

3.3. Конкурсанты обеспечиваются материалами, электроэнергией, всеми необходимыми заготовками.

3.4. Вопросы обеспечения на охраны труда и техники безопасности во время проведения конкурса решает организатор конкурса.

Для участников конкурса проводятся вводный инструктаж и инструктаж на рабочем месте уполномоченным лицом за производство работ со стороны организатора.

3.5. Рабочие-конкурсанты должны иметь:

- Собственные средства индивидуальной защиты:

Щиток для работы с УШМ

Маска сварочная

Обувь сварочная

Специализированный костюм сварщика, предназначенный для защиты от искр, брызг расплавленного металла, окалины, излучений сварочной дуги

Респиратор

Краги сварщика для выполнения ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом и частично механизированной сварки (наплавки) плавлением проволокой сплошного сечения в среде защитного газа и их смесей

4.Конкурсные комиссии

4.1. Для проведения Конкурса создается конкурсная комиссия.

4.2. Председателем конкурсной комиссии является руководитель АСРО «Содружество строителей РТ».

4.3.Конкурсная комиссия формируются из расчёта не менее 4 оценивающих экспертов, включая заместителя Председателя конкурсной комиссии (*Приложение № 3*) .

4.4. В целях организации и проведения Конкурса конкурсная комиссия: принимает решение о допуске претендентов к участию в Конкурсе; утверждает список участников Конкурса; осуществляет контроль за выполнением конкурсного задания в ходе проведения соревнований; определяет победителей Конкурса.

4.5. Решения конкурсной комиссии о результатах проведения принимаются только на ее заседаниях. Заседание конкурсной комиссии считается правомочным, если в нем участвует не менее половины от общего числа ее членов.

4.6. Решения конкурсной комиссии принимаются простым большинством голосов присутствующих на заседании. Заочное голосование среди членов конкурсной

комиссии не допускается. Каждый член конкурсной комиссии на заседании имеет один голос. При равенстве голосов голос Председателя конкурсной комиссии является решающим. Голосование осуществляется открыто.

4.7. Во время проведения Конкурса эксперты конкурсной комиссии не должны распространять информацию о результатах оценивания выполнения конкретных конкурсных заданий Участникам и иным третьим лицам.

5. Торжественная церемония конкурса. Награды

5.1. Награждение победителей и подведение итогов состоится **02.06.2025 года в административном здании АСРО «Содружество строителей РТ» по адресу: 420138, г. Казань, Оренбургский тракт, 162А.**

5.2. Участники конкурса награждаются грамотами и ценными призами. Кроме того, конкурсантам, по решению комиссии, могут быть вручены поощрительные призы в следующих номинациях: "За волю к победе", "Самый молодой участник", "За хорошее качество и творческий подход". Итоги конкурса оформляются протоколом, который подписывается всеми членами конкурсной комиссии и утверждается председателем комиссии.

6. Техника безопасности и охрана труда

6.1. Все лица, принимающие участие в Конкурсе, обязаны соблюдать правила техники безопасности и охраны труда на площадке проведения Конкурса.

6.2. К выполнению конкурсных заданий допускаются Участники, прошедшие инструктаж по технике безопасности и охране труда.

АНКЕТА-ЗАЯВКА
участника по номинации «Лучший сварщик».
(далее – Конкурс)

Прошу рассмотреть мою заявку на участие в номинации «Лучший сварщик».

Категории собираемых данных	Данные
ФИО	
Дата рождения	
Адрес электронной почты	
Номер контактного телефона	
Пол (м/ж)	
Место работы, должность	
Сведения о профессии, разряде, трудовом и общем стаже*	
Уровень образования (высшее, среднее профессиональное, дополнительное профессиональное образование)	
Серия номер паспорта	
Адрес проживания по прописке	
ИНН	
СНИЛС	
Номер расчетного счета	
Наименование банка получателя (Необходим для получения денежного вознаграждения, всем участникам)	

К заявке необходимо приложить копии: Паспорт 2-3 страница, страница с пропиской, ИНН, СНИЛС.

*Для граждан Российской Федерации в возрасте от 18 лет, осуществляющих свою деятельность в сфере строительства, реконструкции, капитального ремонта, сноса объектов капитального строительства

Участником с адреса электронной почты, который указан в Анкете-заявке, либо который был впоследствии указан Участником в качестве основного средства коммуникации, считается предоставленной Участником. В случае необходимости Ассоциация вправе запросить дополнительные сведения у Участника. Отзыв анкеты-заявки осуществляется путем подачи уведомления по электронной почте не менее чем за 5 календарных дней до дня окончания срока приема анкет-заявок.

«___»_____ 20__г. _____

Подпись

СОГЛАСИЕ на обработку персональных данных

Я, _____,
(фамилия, имя, отчество) _____ паспорт: _____
серия _____, номер _____, выдан _____
(кем и когда выдан)

_____,
проживающий (-ая) по адресу: _____
(адрес проживания) от имени _____

(фамилия, имя, отчество) паспорт: серия _____, номер _____, выдан _____
(кем и когда выдан)
_____, проживающий (-ая)

по адресу: _____
(адрес проживания) на основании _____

(реквизиты доверенности или иного документа, подтверждающего полномочия представителя, в случае если согласие дается представителем субъекта персональных данных) в соответствии с Федеральным законом от 27.07.2006 № 152-ФЗ «О персональных данных», действуя по своей воле и в своих интересах, даю АСРО «Содружество строителей РТ» (юридический адрес: 420138, г. Казань, Оренбургский тракт ул., д. 162а) (далее – Оператор) свое согласие на обработку моих персональных данных. Настоящее согласие предоставляется с целью организации, проведения, методического сопровождения конкурса профессионального мастерства "Лучший по профессии каменщик" на: ☐ сбор, запись, систематизацию, накопление, хранение, уточнение (обновление, изменение), извлечение, использование, блокирование, удаление, уничтожение с использованием средств автоматизации и без использования средств автоматизации следующих моих персональных данных: фамилия, имя, отчество; пол; гражданство; дата рождения; место рождения; сведения о документе, удостоверяющем личность (серия, номер, код подразделения, кем и когда выдан); адрес и дата регистрации по месту жительства; индивидуальный номер налогоплательщика (ИНН); страховой номер индивидуального лицевого счёта (СНИЛС); сведения о трудовой деятельности (город, место работы, должность, стаж работы); сведения об образовании (вид, уровень, специальность, квалификация, наименование учреждения, год окончания, дата выдачи и номер документа); банковские реквизиты расчетного счёта; контактная информация (номер телефона, адрес электронной почты); рост, размер одежды; сведения о результатах участия в конкурсе профессионального мастерства "Лучший по профессии каменщик"; фото- и видеоматериалы; ☐ поручение обработки *Наименование организации* (юридический адрес: *юридический адрес организации*) вышеперечисленных персональных данных с использованием средств автоматизации и без использования средств автоматизации; ☐ поручение обработки *Наименование юридического лица (индивидуального предпринимателя), исполняющего обязательства по организации и проведению конкурса профессионального мастерства "Лучший по профессии каменщик" * (юридический адрес: *юридический адрес указанного лица*) вышеперечисленных персональных данных с использованием средств автоматизации и без использования средств автоматизации; ☐ передачу (предоставление) с использованием средств автоматизации и без использования таких средств *наименование третьего лица, обеспечивающего пропускной режим на территорию проведения конкурса (при наличии)* (юридический адрес: *юридический адрес указанного лица*) следующих моих персональных данных: фамилия, имя, отчество; пол; гражданство; дата рождения; место рождения; сведения о документе, удостоверяющем личность (серия, номер, код подразделения, кем и когда выдан); адрес и дата регистрации по месту жительства. Данное согласие действует в течение 25 (двадцати пяти) лет с даты его подписания, если оно не было отозвано в соответствии со ст. 9 Федерального закона от 27.07.2006 № 152-ФЗ «О персональных данных».

Настоящее согласие может быть отозвано путем направления в адрес Оператора соответствующего запроса. В случае получения запроса об отзыве согласия на обработку персональных данных Оператор обязан прекратить обработку моих персональных данных в течение 30 (тридцати) дней.

(дата)

(подпись)

(расшифровка)

Карты технологического процесса сварки

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

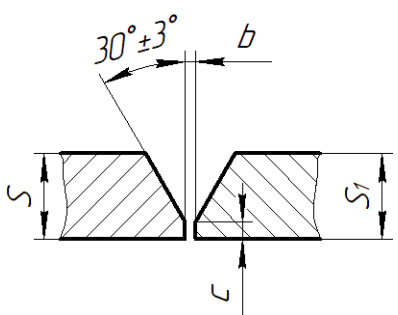
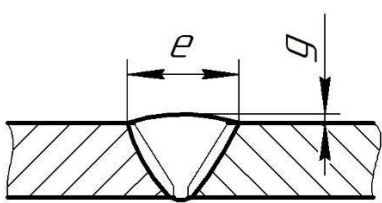
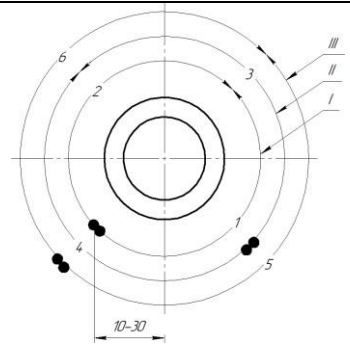
Начало выполнения практического задания производится по команде председателя Конкурсной комиссии, в дальнейшем - по мере высвобождения рабочих мест. Очередность определяется жеребьевкой. Хронометраж при сварке КСС начинается с момента зажигания дуги до завершения процесса сварки. После зачистки от шлака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

А1 (РД)

Характеристики процесса

№ п/п	Наименование	Обозначения (показатели)
1	Способ сварки	Ручная дуговая сварка плавящимся покрытым электродом (РД)
2	Основной материал	20 ГОСТ 1050
3	Сварочные материалы	Э-50А
4	Толщина свариваемых деталей	8 мм
5	Диаметр деталей в зоне сварки	159 мм
6	Тип шва	СШ – стыковой шов
7	Тип соединения	С – стыковое
8	Вид шва соединения	ос (бз) – односторонняя сварка без зачистки коня шва
9	Форма подготовки кромок	С17 по ГОСТ 16037-80
10	Положение при сварке	В1 (Вертикальное положение (труба неповоротная), сварка снизу вверх)
11	Вид покрытия электродов	Б – с основным покрытием

Эскиз контрольного сварного соединения

Конструкция соединения	Конструктивные элементы шва	Порядок сварки
 $30^{\circ} \pm 3^{\circ}$ b c $b=2-3$ $мм; c=0,5-1,5$ $мм$	 e g $e=13-16$ мм, $g=0,5-3$ мм	 1-6 – последовательность наложения участков слоёв шва; I-III – слои шва

Сварочное оборудование (тип): ВДУЧ Способ сборки: на прихватках

Требования к прихватке: 3 прихватки длиной 10-30 мм (располагать равномерно по периметру стыка)

Параметры процесса сварки

Номер слоя	Диаметр электрода, мм	Род тока, полярность	Сварочный ток, А
1 (корневой)	3,0	Постоянный, обратная	70 - 100
2 (заполняющий)			80 - 120
3 (облицовочный)			

Дополнительные требования

- Обеспечить плавный переход от сварного шва к основному металлу без подрезов, несплавлений по кромке, непроваров и других дефектов формирования шва.
- Не допускается зажигать дугу вне зоны сварного соединения.
- В процессе сварки выполнять послойную зачистку от шлака и брызг расплавленного металла.
- Устранение дефектов и использование электрошлифовальной машинки после выполнения сварного соединения **не допускается**.
- Нормативное время сварки составляет 45 минут.
- Допускается вращение конструкции вокруг вертикальной оси сборочного приспособления.
- Допускается установка индивидуальных параметров горячего старта и форсажа дуги.

Перечень и последовательность операций

№ п/п	Операция	Содержание операций	Оборудование и инструмент
1.	Подготовка кромок	1.1. Зачистить до металлического блеска кромки и прилегающие к ним поверхности труб на ширину не менее 20 мм	электрошлифовальная машинка; ручная металлическая щётка; напильник
2.	Сборка	2.1. Собрать образцы, обеспечив величину зазора (от 2 до 3 мм) и смещение кромок (не более 1,0 мм). 2.2. Выполнить три прихватки, длиной 10-30 мм, на режиме сварке корневого слоя шва. Зачистить металлической щёткой прихватки от шлака и брызг расплавленного металла. 2.4. Проконтролировать качество выполненных прихваток	шаблон сварщика УШС- 3; сварочный аппарат; электрошлифовальная машинка; ручная металлическая щётка; напильник; молоток

3.	Контрольная	3.1. Предъявить КСС члену рабочей группы.	маркер
4.	Подготовка к сварке	4.1. Обработать концы прихваток для обеспечения плавного перехода при сварке корневого слоя шва. Установить образец в пространственное положение В1, закрепить	электрошлифовальная машинка; сварочный аппарат
5.	Сварка	5.1. Выполнить сварку первого слоя. 5.2. После сварки провести внешний осмотр слоя на отсутствие дефектов. 5.3. Произвести сварку последующих слоёв шва с межслойной зачисткой и проверкой на отсутствие дефектов.	шаблон сварщика УШС- 3; сварочный аппарат; электрошлифовальная машинка; ручная металлическая щётка; напильник; молоток
6.	Зачистка	6.1. Зачистить облицовочный шов и прилегающие к нему с обеих сторон поверхности на расстоянии 20 мм от брызг расплавленного металла.	электрошлифовальная машинка; ручная металлическая щётка; напильник; молоток, зубило
7.	Контрольная	7.1. Отключить сварочное оборудование. Убрать рабочее место. 7.3. Предъявить КСС члену рабочей группы для маркировки	

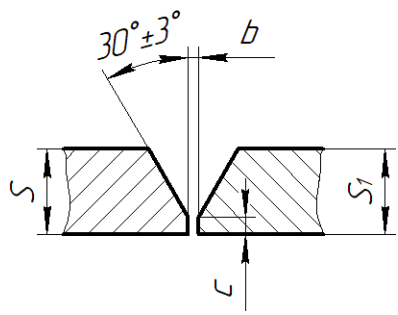
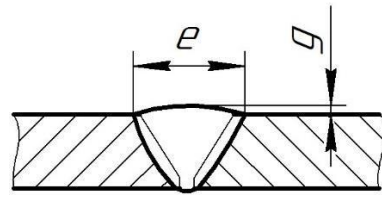
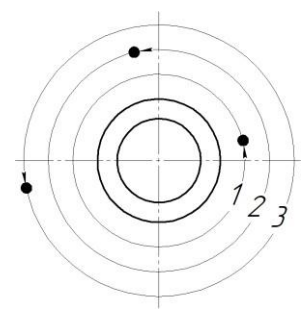
Б (МП)

Характеристики процесса

№ п/п	Наименование	Обозначения (показатели)
1	Способ сварки	Механизированная сварка проволокой сплошного сечения в активном газе (МП)
2	Основной материал	20 ГОСТ 1050
3	Сварочные материалы	Сварочная проволока Св-08Г2С по ГОСТ 2246-80, смесь сварочная К18 (82%Ar+18%CO ₂)
4	Толщина свариваемых деталей, мм	8

5	Диаметр деталей в зоне сварки, мм	159
6	Тип шва	СШ – стыковой шов
7	Тип соединения	С — стыковое
8	Вид шва соединения	ос (бз) – односторонняя сварка без зачистки коня шва
9	Форма подготовки кромок	С17 по ГОСТ 16037-80
10	Положение при сварке	Г (горизонтальное)

Эскиз контрольного сварного соединения

Конструкция соединения	Конструктивные элементы шва	Порядок сварки
 $30^{\circ} \pm 3^{\circ}$ b c $b=2-3$ мм; $c=0,5-1,5$ мм	 e g $e=13-16$ мм, $g=0,5-3$ мм	 1,2,3 – порядок сварки

Сварочное оборудование (тип): ВД, ВДУЧ,

ПДГ Способ сборки: на прихватках.

Требования к прихватке: 3 прихватки длиной 10-30 мм (располагать равномерно по периметру стыка).

Параметры процесса сварки

Номер слоя	Диаметр проволоки, мм	Род тока, полярность	Сварочный ток, А	Напряжение дуги, В	Скорость подачи проволоки, м/мин	Расход защитного газа, л/мин	Вылет электрода, мм
1	1,2	Постоянный, обратная	100-140	15,5-17,5	2,5-3,5	8-12	5-15
2, 3	1,2		110-150	16,0-18,0	3,0-4,0		

Дополнительные требования

- Обеспечить плавный переход от сварного шва к основному металлу без подрезов, несплавлений по кромке, непроваров и других дефектов формирования шва.

- Не допускается зажигать дугу с поверхности заготовки.
- В процессе сварки выполнять послойную зачистку от шлака и брызг расплавленного металла.
- Устранение дефектов и использование электрошлифовальной машинки после выполнения швов **не допускается**.
- Нормативное время сборки и сварки составляет 30 минут.
- Допускается вращение конструкции вокруг вертикальной оси сборочного приспособления.
- Допускается установка индивидуального значения индуктивности (0), предварительной продувки (3 с) и окончательной (5 с) продувок газового канала.
- Установка параметров (сварочный ток, напряжение) должна осуществляться в ручном режиме.

Перечень и последовательность операций

№ п/п	Операция	Содержание операций	Оборудование и инструмент
1	Подготовка кромок	1.1. Зачистить до металлического блеска кромки и прилегающие к ним поверхности труб на ширину не менее 20 мм	электрошлифовальная машинка; ручная металлическая щётка; напильник.
2	Сборка	2.1. Собрать образцы, обеспечив величину зазора (от 1 до 1,5 мм) и смещение кромок (не более 1,0 мм). 2.2. Выполнить три прихватки, длиной 10-30 мм, на режиме сварки корневого слоя шва. 2.3. Зачистить металлической щёткой прихватки от шлака и брызг расплавленного металла. 2.4. Проконтролировать качество выполненных прихваток	шаблон сварщика УШС- 3; сварочная установка; электрошлифовальная машинка; ручная металлическая щётка
3	Контрольная	3.1. Предъявить КСС члену рабочей группы.	маркер
4	Подготовка к сварке	4.1. Установить образец в пространственное положение Г, закрепить	приспособление для сварки
5	Сварка	5.1. Выполнить сварку первого слоя, порядок сварки должен соответствовать эскизу. 5.2. В процессе сварки как можно реже обрывать дугу. Перед гашением дуги необходимо заполнить кратер. Последующее зажигание дуги	сварочное оборудование; ручная металлическая щётка; молоток, зубило

		производится на металле шва на расстоянии 12-15 мм от кратера, предварительно зачистив участок от шлака, окалины и брызг расплавленного металла.	
6		5.3. Произвести сварку последующих слоёв шва с межслойной зачисткой и проверкой на отсутствие дефектов.	
7	Зачистка	6.1. Зачистить облицовочный шов и прилегающие к нему с обеих сторон поверхности на расстоянии 20 мм от брызг расплавленного металла	электрошлифовальная машинка; ручная металлическая щетка; молоток, зубило
8	Контрольная	7.1. Отключить сварочное оборудование. 7.2. Перекрыть вентиль защитного газа. 7.3. Убрать рабочее место. 7.4. Предъявить КСС члену рабочей группы для маркировки	

Состав
экспертной региональной Конкурсной комиссии «Строймастер 2025»

1. Председатель комиссии - Директор АСРО «Содружество строителей РТ»	Саубанов Артур Рашитович
2. Начальник отдела контроля АСРО «Содружество строителей РТ»	Гаврилов Андрей Иванович
3. Главный специалист отдела контроля АСРО «Содружество строителей РТ»	Валиахметов Нагим Харисович
4. Руководитель отдела аттестации персонала ООО «НАКС-Казань»	Черников Константин Владимирович
5. Руководитель отдела аттестации ООО «АНТЦ сварочного оборудования и технологий»	Евдокимов Дмитрий Викторович
6. Начальник производственной базы ООО «НАКС-Казань»	Новокшенов Александр Викторович
7. Мастер участка ООО «НАКС-Казань»	Сафиуллин Рустем Зямилевич

