

УТВЕРЖДАЮ  
Координатор  
Национального объединения  
строителей  
по Приволжскому федеральному округу

  
/Д.В. Кузин/

«08» октября 2013 года

### Условия и порядок проведения

очных соревнований Национального конкурса российских строителей «Строймастер-2013» по Приволжскому федеральному округу в номинации «Лучший сварщик»

6-8 ноября 2013 года, г. Уфа

### 1. ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

- 1.1. Национальный конкурс российских строителей «Строймастер-2013» по Приволжскому федеральному округу в номинации «Лучший сварщик» (далее по тексту - Конкурс) проводится при содействии Министерства промышленности и инновационной политики Республики Башкортостан, Приуральского управления Федеральной службы по экологическому, технологическому и атомному надзору (Ростехнадзор), Государственного комитета по строительству и архитектуре РБ, Республиканской организации работников нефтегазстройпрофсоюза РФ, Союз Строителей РБ, СРО «БашстройТЭК», Уфимского государственного авиационного технического университета и ВЦ «БашЭКСПО».
- 1.2. Оргкомитет возглавляет Председатель конкурсной комиссии Национального конкурса российских строителей «Строймастер-2013» по Приволжскому федеральному округу.
- 1.3. Сварщики-конкурсанты (участники) делегируются саморегулируемыми организациями, основанными на членстве лиц, осуществляющих строительство, - членами НОСТРОЙ по Приволжскому федеральному округу. Норма представительства от одной СРО – не более 4 человек.
- 1.4. В Оргкомитет конкурса входят представители Национального объединения строителей в Приволжском федеральном округе, представители саморегулируемых организаций, основанных на членстве лиц, осуществляющих строительство - члены НОСТРОЙ по Приволжскому федеральному округу, представители Оператора конкурса (ОАО «Свартэкс»: Российская Федерация, Республика Башкортостан, г. Уфа, ул. Лесотехникума, 92/3, тел./факс 8 (347) 248-43-44).
- 1.5. Оргкомитет утверждает жюри и программу Конкурса, организует доведение до участников информационных материалов и проведение культурных мероприятий.
- 1.6. Жюри Конкурса возглавляет председатель, назначаемый оргкомитетом.
- 1.6. В состав жюри могут включаться по одному представителю от предприятий.
- 1.7. По каждому способу сварки жюри готовит программу проведения конкурса, определяет практические задания, составляет «Перечни возможных ошибок и нарушений», определяет баллы за допущенные нарушения, формирует блоки теоретических тестов по принципу одинаковой сложности.
  - 1.7.1. До начала теоретической части конкурса пакеты с тестами хранятся у председателя жюри.
  - 1.7.2. О содержании практического задания и нормативном времени на его выполнение участники конкурса извещаются заблаговременно, по прибытию на конкурс.
- 1.8. Не допускается замена участников конкурса без согласования с оргкомитетом.
- 1.9. Рабочие места оснащаются в соответствии с требованием техники безопасности, промсанитарии и содержат полный комплект механизмов, приспособлений, инструментов и сварочных материалов.

- 1.10. Оператор конкурса (ОАО «Свартэкс») проводит ознакомление с рабочими местами, организует фото- и видеосъемку. Для членов жюри предоставляются рабочее помещение, канцелярские принадлежности, средства связи, вычислительная и множительная техника, информационное обеспечение.
- 1.11. Для оказания необходимой медицинской помощи оборудуется медицинский пункт.

## 2. ПОРЯДОК ПРОВЕДЕНИЯ КОНКУРСА

- 2.1. Для участия в Конкурсе участники подают заявки в оргкомитет по прилагаемой форме не позднее, чем за 6 дней до начала его проведения.
- 2.2. Прием изменений, дополнений к заявкам участников оргкомитет прекращает за 3 дня до начала Конкурса.
- 2.3. К участию в Конкурсе не допускаются участники (команды) не представившие заявки по установленной форме до контрольной даты и в случае замены участника без уважительной причины.
- 2.4. На место проведения Конкурса участники прибывают со своей спецодеждой и средствами защиты.
- 2.5. По прибытии участников производится их регистрация, ознакомление с содержанием практического задания, распорядком дня, порядком проведения и подведения итогов конкурса.
- 2.6. Перед началом Конкурса проводится инструктаж по технике безопасности (на рабочем месте), построение и приветствие участников конкурса председателем оргкомитета.
- 2.7. Порядковый номер участников определяется жеребьевкой при регистрации.
- 2.8. Конкурс состоит из двух частей: *практической и теоретической*.
- 2.9. В **ПРАКТИЧЕСКОЙ** части конкурсанты проводят сварку стыковых неповоротных соединений труб под углом 45 градусов и пластин (в вертикальном и горизонтальном положении сварного шва):  
Прихватка для всех способов сварки выполняется в нижнем пространственном положении. Количество прихваток определяется в соответствии технологической картой.
- *ручная дуговая* – труба Сталь 10 или Сталь 20, Ø 159 x 8-10 мм (электроды УОНИ 13/55 Ø 2.5-3.0 мм, Ø 4.0 мм или их аналоги, инверторный источник «Форсаж - 250», PICO – 230 или их аналоги);
  - *ручная аргонодуговая* – труба Сталь 12X18H10T, Ø 89 x 3,5- 4 мм (вольфрамовый электрод ВЛ Ø 3 мм, ГОСТ 23949; сварочная проволока Св 06X19H9T, Ø 2 мм; аргон высшего сорта ГОСТ 10157, источник PICO – 220 AC/DC, «Тритон» AC/DC или их аналоги);
  - *механическая в среде углекислого газа* – пластина Сталь 10 или Сталь 20, толщина 8-10 мм.
- 2.9.1. В контрольное нормативное время сварки не входит время на выполнение подготовительных операций (подготовка, сборка, прихватка и т.д.).
- 2.9.2. Перед выполнением практической части конкурса каждый сварщик имеет возможность ознакомиться со сварочным оборудованием, технологическими картами сварки и выполнить пробные работы по сварке соединений.
- 2.9.3. Общая оценка практического задания сварщиков складывается из оценок пяти групп показателей:
- 1) **за подготовку рабочего места** (устанавливается + 10 баллов). Из этой оценки вычитаются штрафные баллы за ошибки и упущения, в соответствии с «Перечнем возможных ошибок и нарушений». Сварщик должен комментировать свои действия в процессе подготовки рабочего места.
  - 2) **за пооперационный контроль сборки и сварки, соблюдение технологической последовательности** (устанавливается + 15 баллов). Из этой оценки вычитаются штрафные баллы в соответствии с «Перечнем возможных ошибок и нарушений».
  - 3) **за качество стыка по внешнему осмотру** (устанавливается + 20 баллов). Из этой оценки вычитаются баллы за допущенные внешние дефекты (подрезы, наплавы, прожоги, трещины, незаплавленные кратеры и т.д.). В случае выявления неустраняемых дефектов, сварной стык бракуется и сварщик отстраняется от дальнейшего участия в конкурсе.

- 4) **за качество стыка по результатам рентгеновского контроля** (устанавливается + 20 баллов). Из этой оценки вычитаются штрафные баллы за наличие внутренних дефектов. В случае выявления неустраняемых дефектов, сварщик отстраняется от дальнейшего участия в конкурсе.
  - 5) **за соблюдение норматива времени, предусмотренного на выполнение практического задания** (устанавливается + 25 баллов). Из этой оценки вычитаются 0,01 балла за каждую секунду превышения нормативного времени.
- 2.9.4. К практическому заданию участники приступают группами (по количеству рабочих мест). Последующие участники приступают к сварке по мере освобождения рабочих мест.
  - 2.9.5. На подготовительные операции, подбор режимов сварки, подготовку к сборке и сборку сварного соединения отводится 30 минут (не входят в зачетное время).
  - 2.9.6. Хронометраж ведется с момента зажигания сварочной дуги или газовой горелки до полного завершения процесса сварки и зачистки сварного соединения.
  - 2.9.7. Нормативное время в зависимости от способа сварки одного стыка составляет:
    - *ручная дуговая* – 25 минут;
    - *ручная аргодуговая* – 15 минут;
    - *механическая в среде углекислого газа* – 15 минут.
  - 2.9.8. После выполнения прихваток и завершения сварки контрольные образцы подвергаются визуальному, измерительному и радиографическому контролю, по результатам которых оформляются заключения. За выявленные дефекты снимаются штрафные баллы согласно «Перечню возможных ошибок и нарушений».
  - 2.9.9. Участник, допустивший грубые нарушения технологии выполнения практического задания или правил техники безопасности, по решению жюри может быть дисквалифицирован и снят с соревнований.
  - 2.10. Проверка **ТЕОРЕТИЧЕСКИХ** знаний сварщика проводится по билетам (устанавливается + 25 баллов).
  - 2.10.1. Участникам конкурса вручаются одинаковые блоки тестов, в которых содержится 25 вопросов, составляемые для каждого способа сварки из раздела общего экзамена в соответствии с «Правилами аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства» (ПБ 03-273-99). На каждый вопрос дается 3 варианта ответов, один из них – правильный.
  - 2.10.2. Участники конкурса должны отметить правильные ответы на все вопросы в течение 25 минут. За каждый неправильный ответ при их количестве от 1 до 5 включительно снимается по 0,2 балла, если их количество превышает 5 – за каждый последующий снимается 1,0 балл.

### **3. ОПРЕДЕЛЕНИЕ ПОБЕДИТЕЛЕЙ, ПРИЗЕРОВ, ПОДВЕДЕНИЕ ИТОГОВ КОНКУРСА**

- 3.1. При подведении итогов конкурса жюри подсчитывает количество баллов каждого участника (по завершении им практической и теоретической части) и сводит их в итоговую таблицу.
- 3.2. Итоги конкурса объявляются председателем жюри.
- 3.3. Победителем тура считается участник, набравший в сумме наибольшее количество баллов.
- 3.4. Определение команды – победительницы производится путем суммирования баллов, полученных каждым участником команды по всем способам сварки в соответствии с занятым местом (в зачет идут первые пять мест):
  - 1 место – 5 баллов;
  - 2 место – 4 балла;
  - 3 место – 3 балла;
  - 4 место – 2 балла;
  - 5 место – 1 балл.
- 3.5. Спорные моменты при подведении итогов решаются большинством голосов членов жюри в открытом голосовании. При равенстве голосов решающий голос имеет председатель жюри.

### **4. ПООЩРЕНИЕ ПОБЕДИТЕЛЕЙ КОНКУРСА**

- 4.1. Для поощрения победителей и призеров конкурса по каждому способу сварки устанавливаются три призовых места.
- 4.2. Участникам, занявшим 1-е, 2-е и 3-е место, вручаются соответствующие дипломы и ценные призы.
- 4.3. Участнику, занявшему 1-е место, присваивается звание «Победитель Национального конкурса российских строителей «Строймастер-2013» по Приволжскому федеральному округу в номинации «Лучший сварщик» по соответствующему виду сварки и вручается главный приз.
- 4.4. Все участники конкурса награждаются памятными грамотами и сувенирами.
- 4.5. Вручение наград и дипломов, чествование победителей, призеров проводится после подведения итогов конкурса.

**Примечание:**

*Участникам Конкурса, показавшим высокие результаты, будут предоставлены финансовые льготы при прохождении очередной аттестации в системе САСв (Ростехнадзор).*

## **5. ОПЛАТА РАСХОДОВ**

- 5.1. Участие в Конкурсе для сварщиков, направленных по Заявкам саморегулируемых организаций, основанных на членстве лиц, осуществляющих строительство, - членов НОСТРОЙ по Приволжскому федеральному округу бесплатно.
- 5.2. За счет средств Национального объединения строителей оплачивается ежедневная доставка участников от гостиницы до места проведения конкурса, проживание в гостинице (с 6 по 8 ноября 2013 г.), питание (с 6 по 8 ноября 2013 г.), ценные призы и подарки.

## **6. МЕСТО ПРОВЕДЕНИЯ**

- 6.1. Участники должны прибыть для регистрации и участия в Конкурсе в ОАО «Свартэкс» по адресу: РФ, Республика Башкортостан, г. Уфа, ул. Лесотехникума, 92/3, первый производственный корпус, **6 ноября 2013 года к 9:00.**
- 6.2. При регистрации участники обязаны иметь при себе документы: паспорт, ИНН (для Российских участников), копию Заявки СРО ПФО, № страхового свидетельства.