



**АДМИНИСТРАЦИЯ  
ГОРОДСКОГО ОКРУГА СТУПИНО  
МОСКОВСКОЙ ОБЛАСТИ**

**ПОСТАНОВЛЕНИЕ**

25.10.2021 № 2909-н

г. Ступино

О проведении конкурса профессионального мастерства «Лучший по профессии» среди электрогазосварщиков городского округа Ступино Московской области

В соответствии с Федеральным законом от 06.10.2003 № 131-ФЗ «Об общих принципах организации местного самоуправления в Российской Федерации», уставом городского округа Ступино Московской области, в целях повышения престижа рабочих профессий

**ПОСТАНОВЛЯЮ:**

1. Управлению экономики администрации городского округа Ступино Московской области (Сакулина А.П.) провести 27 октября 2021 года конкурс профессионального мастерства «Лучший по профессии» среди электрогазосварщиков городского округа Ступино Московской области (далее - конкурс).

2. Утвердить:

2.1. Положение о конкурсе профессионального мастерства «Лучший по профессии» среди электрогазосварщиков городского округа Ступино Московской области (далее – конкурс) (приложение № 1 к настоящему Постановлению.).

2.2. План проведения конкурса (приложение № 2 к настоящему Постановлению.).

2.3. Состав организационного комитета по подготовке и проведению конкурса (приложение № 3 к настоящему Постановлению.).

2.4. Состав жюри конкурса (приложение № 4 к настоящему Постановлению.).

3. Рекомендовать директору ГБПОУ МО «Ступинский техникум им. А.Т.Туманова» (Датский В.А.) обеспечить организацию работ по подготовке и проведению конкурса на территории ГБПОУ МО «Ступинский техникум им.А.Т.Туманова.

4. Рекомендовать руководителям предприятий, организаций, учреждений осуществляющих свою деятельность на территории городского округа Ступино Московской области в срок до 22.10.2021г. представить в организационный комитет по подготовке и проведению конкурса заявки на участие в конкурсе.

5. Разместить настоящее постановление в установленном порядке на официальном сайте администрации, Совета депутатов и контрольно-счетной палаты городского округа Ступино Московской области.

6. Отделу взаимодействия со средствами массовой информации администрации городского округа Ступино Московской области (Дунайцева О.В.) обеспечить освещение конкурса в средствах массовой информации.

7. Контроль за выполнением настоящего постановления возложить на заместителя главы администрации городского округа Ступино Московской области Петрожицкую Л.В.

Глава городского округа Ступино  
Московской области

С.Г.Мужальских



УТВЕРЖДЕНО  
постановлением администрации  
городского округа Ступино  
Московской области  
от 25.10. 2021 № 2909-н

**Положение  
о конкурсе профессионального мастерства «Лучший по профессии»  
среди электрогазосварщиков городского округа Ступино Московской области**

**1. Общие положения**

1.1. Положение о конкурсе профессионального мастерства «Лучший по профессии» среди электрогазосварщиков городского округа Ступино Московской области (далее – Положение) определяет порядок проведения конкурса профессионального мастерства «Лучший по профессии» среди электрогазосварщиков городского округа Ступино Московской области (далее – конкурс), требования предъявляемые к конкурсантам, критерии определения победителей конкурса.

1.2. Конкурс проводится с целью повышения профессионального мастерства, улучшения качественных показателей в производстве и престижа профессий в сфере производства в городском округе Ступино Московской области.

**2. Организация и проведение конкурса**

2.1. Организатором конкурса является администрация городского округа Ступино Московской области.

2.2. Непосредственную подготовку и проведение конкурса осуществляет отдел социально-экономического развития управления экономики администрации городского округа Ступино Московской области.

2.3. Судейство осуществляет жюри конкурса.

2.3. Перед началом конкурса председатель жюри конкурса знакомит конкурсантов с условиями проведения конкурса.

2.4. Участники конкурса проходят инструктаж по технике безопасности с выдачей операционной технологической карты сварки.



2.5. Перед началом конкурса проводится жеребьевка для присвоения порядкового номера участнику конкурса и клейма образцу заготовки участника конкурса.

2.6. За каждым конкурсантом закрепляется наблюдатель, который в личной карточке участника фиксирует начало и окончание работ, а также допущенные нарушения техники безопасности (при их наличии).

2.7. В ходе проведения конкурса все сваренные конкурсные образцы подвергаются визуальному измерительному контролю.

2.8. Для участия в конкурсе конкурсант должен иметь следующее оборудование, вспомогательный инструмент и спецодежду:

- переносной источник питания, электроинструмент (болгарка, дрель);
- штангенциркуль, шаблоны сварщика, щуп, уголок металлический;
- электроды для сварки конструкционных сталей, защитные очки или щиток, респиратор, молоток шлакоотбойник;
- костюм, обувь, маска сварщика, краги (рукавицы).

2.9. К участию в конкурсе допускаются электрогазосварщики, имеющие специальное профессиональное образование, без предъявления требований к стажу, а также студенты профессиональных учебных заведений, обучающихся по данному направлению (конкурсанта направляет учебное заведение).

Электрогазосварщик должен знать:

- правила охраны труда и техники безопасности при сварочных работах;
- основы технологии сварки и сварочное оборудование;
- правила пользования применяемым оборудованием и инструментом;
- типы сварных соединений и швов;
- правила подготовки кромок под сварку;
- обозначение сварных швов на чертежах;
- основные свойства сварочных материалов;
- назначение и применение контрольно-измерительного инструмента;
- причины возникновения дефектов при сварке, способы их предупреждения и исправления.

2.10. Перечень необходимых документов:

- аттестационное удостоверение сварщика по сварке и (или) протокол аттестации (за исключением студента (-ов) учебных заведений);

- сопроводительное письмо от учебного заведения на бланке учреждения, за подписью руководителя, направившего для участия в конкурсе студента (-ов) (только для студента (-ов) учебных заведений).

### **3. Время и место проведения конкурса**

3.1. Дата и время проведения конкурса – 27 октября 2021 года, 09-00 часов (встреча участников конкурса и гостей в вестибюле).

3.2. Место проведения конкурса: территория ГБПОУ МО «Ступинский техникум им. А.Т. Туманова» (г. Ступино, ул. Пристанционная, д.8/2).

### **4. Условия проведения конкурса**

4.1. Предприятия, организации, учреждения городского округа Ступино Московской области определяют конкурсанта и подают заявки на участие в конкурсе в отдел социально-экономического развития управления экономики администрации городского округа Ступино Московской области до 22.10.2021 включительно.

4.2. В Заявке на участие в конкурсе отражаются: наименование работодателя, фамилия, имя, отчество конкурсанта; год рождения конкурсанта; наименование профессии; разряд; стаж работы общий; стаж работы по профессии; награды, поощрения и др.

4.3. Конкурс оценивается по бальной системе.

4.4. Конкурс включает в себя следующие этапы:

- 1-й этап – выполнение теоретического задания;
- 2-й этап – выполнение практического задания.

#### **4.5. Выполнение теоретического задания.**

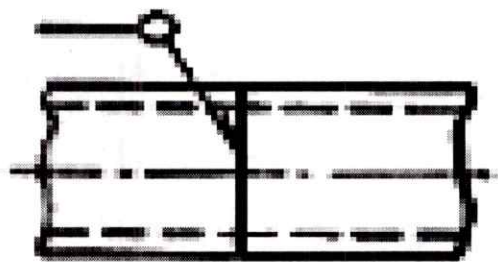
Для проверки теоретических знаний конкурсантов проводится тестирование, которое состоит из 15 вопросов, за каждый верный ответ начисляется 0,3 балла, за неверный ответ баллы не начисляются. Время на тестирование 20 минут. Максимальное количество баллов за теоретическое задание 4,5. Результаты выполнения задания заносятся в карточку конкурсанта (приложение № 1 к Положению).

#### **4.6. Выполнение практического задания.**

Выполнение практического задания проводится конкурсантами в соответствии с приложением № 2 к Положению.

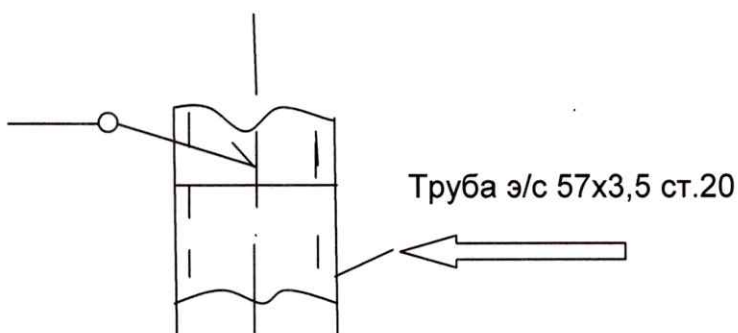
А) Образец: сварка неповоротного стыкового соединения двух труб 108 x 3,5, при горизонтальном расположении осей труб.





Труба э/с 108х3,5 ст.20

Б) Образец: сварка неповоротного стыкового соединения двух труб 57 х 3,5 при вертикальном расположении осей труб.



Труба э/с 57х3,5 ст.20

4.6.1. Для подготовительных работ устанавливается общее время 40 минут.

Перед началом сварки контрольных стыков конкурсантам необходимо поставить клеймо на образцах (на расстоянии 50 мм от стыка кромок).

4.6.2. Каждый конкурсант должен сварить по два стыка ручной дуговой сваркой штучным электродом:

- сварка труб (неповоротный вертикальный стык) диаметром 108 мм;
- сварка труб (неповоротный горизонтальный стык) диаметром 57 мм.

4.6.3. Время выполнения контрольного сварного соединения не должно превышать времени выполнения в производственных условиях, т. е. не более 20 минут для сварки труб  $d = 108$  мм и не более 15 минут для сварки труб  $d = 57$  мм.

4.6.4. Разрешается, в случае необходимости, устранить мелкие поверхностные дефекты ручным абразивным инструментом или другими допустимыми способами.

4.6.5. Участник снимается с конкурса, если им нарушены технология сварки, а также требования безопасности выполнения сварочных работ.

4.6.6. Результаты выполнения практического задания заносятся в карточку конкурсанта (приложение № 3 к Положению).

## **5. Технология выполнения практического задания «Сварка труб диаметром 108 мм (неповоротный стык)»**

5.1. Подготовить по два образца из труб для ручной дуговой сварки в горизонтальном положении. Размеры образцов 108 x 3,5 мм длиной 100 мм.

5.2. Сварку производить электродами типа Э46А с рутиловым покрытием. Перед сваркой электроды прокалить в соответствии с паспортом на них..

5.3. Перед сваркой образцов труб, проверить овальность, сделав равномерный зазор по всему стыку в соответствии с ГОСТ 16037-80. Точность сборки проконтролировать щупом, при этом смещение кромок труб относительно друг друга не должно превышать 1 мм.

5.4. После сварки провести визуальный контроль сварного шва.

5.5. Зафиксировать время сварки контрольного образца (сварка стыка).

## **6. Технология выполнения практического задания «Сварка труб диаметром 57 мм (неповоротный горизонтальный стык)».**

6.1. Подготовить по два образца из труб для ручной дуговой сварки в вертикальном положении. Размеры образцов Ду57 x 3,5 мм длиной 100 мм.

6.2. Перед сваркой электроды прокалить в соответствии с паспортом на них.

6.3. Перед сваркой образцов труб, проверить овальность, сделав равномерный зазор по всему стыку в соответствии с ГОСТ 16037-80. Точность сборки проконтролировать щупом. При этом смещение кромок труб относительно друг друга не должно превышать 1 мм.

6.4. После сварки провести визуальный контроль сварного шва.

6.5. Зафиксировать время сварки контрольного сварного образца.

## **7. Критерии оценок практического задания**

7.1. За каждый сваренный образец в пределах отведенного времени начисляется 250 баллов.

7.2. При превышении отведенного времени на выполнение практического задания снимается 2 (два) балла за 1 минуту просроченного времени по сварке каждого образца.

7.3. В процессе подготовки образцов и последующей их сварке за нарушение требований безопасности может сниматься следующее количество баллов:

№ п/п	Нарушение техники безопасности	Количество снимаемых баллов
1.	Работа без рукавиц	2 балла
2.	Работа без защитной маски	2 балла
3.	Работа болгаркой без защитного кожуха и очков	2 балла
4.	Нарушение требований безопасности при работе с электроинструментом	2 балла

7.4. Конкурсная комиссия проводит визуальный измерительный контроль сварных соединений (далее – ВИК) и выставление баллов.

Максимальное количество снимаемых баллов по ВИК за каждый сваренный образец не может превышать 70 баллов.

№ п/п	Виды дефектов при визуальном и измерительном контроле	Количество снимаемых баллов
1.	Наружные трещины	20
2.	Наличие прожогов	20
3.	Наличие наружных пор	5
4.	Наличие подрезов	5
5.	Наличие наплывов	5
6.	Чешуйчатость шва	5
7.	Прямолинейность шва	5
8.	Размеры шва	5
9.	Дефекты не обнаружены	0

## **8. Порядок работы жюри конкурса**

8.1. При подведении итогов конкурса учитываются:

- практические навыки,
- технология сварки, соблюдение требований безопасности, при сварочных работах,
- результаты визуально-измерительного контроля,
- теоретическое задание.

8.2. По результатам проведения конкурсных испытаний, жюри конкурса составляется ведомость (приложение № 4 к Положению).



8.3. При равном количестве баллов преимущество отдается конкурсному, набравшему наибольшее количество баллов при сварке и (или) наибольшее количество показателей по сварке близко к заданию конкурса.

8.4. По результатам подведения итогов жюри конкурса оформляет протокол, который подписывается всеми членами жюри конкурса.

8.5. При возникновении разногласий между членами жюри конкурса окончательное решение по итогам оценки конкурсантов принимает председатель жюри конкурса.

8.6. По итогам конкурса все конкурсанты награждаются благодарственными письмами и подарками.

## **9. Условия финансирования конкурса**

9.1. Финансирование конкурса осуществляется за счет средств бюджета городского округа Ступино Московской области.

**Карточка конкурсанта по выполнению теоретического задания**

№ конкурсанта по жеребьевке \_\_\_\_\_

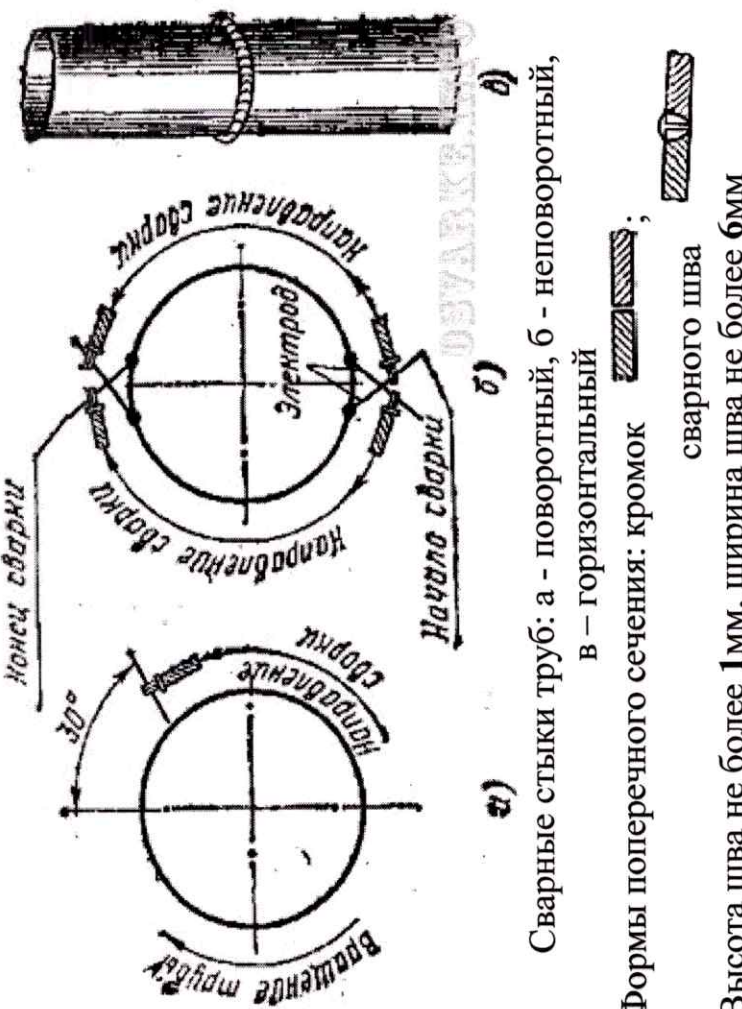
Вопросы	Ответы	Отметка жюри (0,3 балла – верный ответ; 0 баллов – неверный ответ)
1		
2		
3		
4		
5		
6		
7		
8		
9		
10		
11		
12		
13		
14		
15		

Количество правильных ответов \_\_\_\_\_

Итого баллов \_\_\_\_\_

Председатель жюри \_\_\_\_\_

« \_\_\_\_\_ » \_\_\_\_\_ 2021г.

<p>Конкурс профессионального мастера «Лучший по профессии» 2021 год</p> <p>Операционная технологическая карта сварки стыкового соединения трубы с трубой</p>	
Вид сварки	Пространственное положение
MMA	Горизонтальное Нижнее Потолочное
Основной материал	Тип соединения
Сталь 20 ГОСТ 8734-75	C2 ГОСТ 16037-80
Типоразмер	Режим сварки
Труба ГОСТ 10704-91 57x3,5 108x3,5	Сила тока, полярность 90-120 А, обратная
Требования к прихватке	Дополнительные технологические требования
3 прихватки длиной не более 10мм	При сварке поверхность каждого слоя может быть вогнутой (а) или слегка выпуклой (б), чрезмерная выпуклость шва, при потолочной сварке (в), может быть причиной непровара.
Сварочное оборудование и материалы	Зазор 2-2,5 мм
Сварочный инвертор Материалы: Электроды МРЗС ГОСТ 9467-75	 <p>Сварные стыки труб: а - поворотный, б - неповоротный, в - горизонтальный</p> <p>Формы поперечного сечения: кромки сварного шва</p> <p>Высота шва не более 1мм, ширина шва не более 6мм</p>



**Карточка конкурсанта по выполнению практического задания**

За каждый сваренный образец в пределах отведенного времени начисляется 250 баллов (всего за 2 образца 500 баллов)

№ конкурсанта по жеребьевке \_\_\_\_\_

**1. Оценка практического задания.**

**1.1. Подготовка рабочего места.**

**Таблица 1**

№п/п	Наименование нарушения	Фактическое время
1	Время подготовительных работ (не более 40 минут)	С _____ ДО _____

**Таблица 2**

№п/п	Наименование нарушения	Количество снимаемых баллов	Штрафные баллы	
			Труба Ø57	Труба Ø 108
1	При неправильном количестве и протяженности прихваток снимается 5 (пять) баллов	5 баллов		

**Таблица 3**

№п/п	Наименование нарушения	Количество снимаемых баллов	Штрафные баллы	
			Труба Ø57	Труба Ø 108
1	Работа без рукавиц	2 балла		
2	Работа без защитной маски	2 балла		
3	Работа болгаркой без защитного кожуха и очков	2 балла		
4	Нарушение требований безопасности при работе с электроинструментом	2 балла		
	Итого	х		

**Таблица 4**

№п/п	Наименование нарушения	Количество снимаемых баллов	Время	Штрафные баллы
1	Время сварки трубы Ø 57 (не более 15 минут)	(При превышении отведенного времени на выполнение практического задания снимается 2 (два) балла за 1 минуту просроченного времени по сварке каждого образца)	с ____ до ____	
2	Время сварки трубы Ø 108 (не более 20 минут):	(При превышении отведенного времени на выполнение практического задания снимается 2 (два) балла за 1 минуту просроченного времени по сварке образца)	с ____ до ____	
	Итого	х		

## 1.2. Контроль качества внешним осмотром и измерением.

Таблица 5

№п/п	Наименование дефекта	Количество снимаемых баллов	Штрафные баллы	
			Труба Ø57	Труба Ø 108
1	Наружные трещины	20		
2	Наличие прожогов	20		
3	Наличие наружных пор	5		
4	Наличие подрезов	5		
5	Наличие наплывов	5		
6	Чешуйчатость шва	5		
7	Прямолинейность шва	5		
8	Размеры шва	5		
9	Дефекты не обнаружены	0		
	Итого	x		

Максимальное количество снимаемых баллов по ВИК за каждый сваренный образец не может превышать 70 баллов.

Наблюдатель \_\_\_\_\_  
« \_\_\_\_\_ » \_\_\_\_\_ 2021г.

Председатель жюри \_\_\_\_\_  
« \_\_\_\_\_ » \_\_\_\_\_ 2021г.

## Ведомость

№п/п	Наименование нарушения	Фактическое время	ФИО участника	ФИО участника	ФИО участника
1	Время подготовительных работ (не более 40 минут)	С ____ До ____			
<b>№п/п</b>	<b>Наименование нарушения</b>	<b>Количество снимаемых баллов</b>			
2	Труба Ø57. При неправильном количестве и протяженности прихваток снимается 5 (пять) баллов	5 баллов			
3	Труба Ø 108. При неправильном количестве и протяженности прихваток снимается 5 (пять) баллов	5 баллов			
4	Труба Ø57 Работа без рукавиц	2 балла			
5	Труба Ø57 Работа без защитной маски	2 балла			
6	Труба Ø57 Работа болгаркой без защитного кожуха и очков	2 балла			
7	Труба Ø57 Нарушение требований безопасности при работе с электроинструментом	2 балла			
8	Труба Ø108 Работа без рукавиц	2 балла			
9	Труба Ø108 Работа без защитной маски	2 балла			
10	Труба Ø108 Работа болгаркой без защитного кожуха очков	2 балла			
11	Труба Ø108 Нарушение требований безопасности при работе с электроинструментом	2 балла			
12	Время сварки трубы Ø 57(не более 15 минут)	(При превышении времени на практическое задание снимается 2 (два) балла за 1 минуту просроченного времени)			



13	Время сварки трубы Ø 108 (не более 20 минут):	(При превышении времени на практическое задание снимается 2 (два) балла за 1 минуту просроченного времени)		
<b>№п/п</b>	<b>Наименование дефекта</b>	<b>Количество снимаемых баллов</b>		
14	Труба Ø57 Наружные трещины	20		
15	Труба Ø57 Наличие прожогов	20		
16	Труба Ø57 Наличие наружных пор	5		
17	Труба Ø57 Наличие подрезов	5		
18	Труба Ø57 Наличие наплывов	5		
19	Труба Ø57 Чешуйчатость шва	5		
20	Труба Ø57 Прямолинейность шва	5		
21	Труба Ø57 Размеры шва	5		
22	Труба Ø57 Дефекты не обнаружены	0		
23	Труба Ø108 Наружные трещины	20		
24	Труба Ø108 Наличие прожогов	20		
25	Труба Ø108 Наличие наружных пор	5		
26	Труба Ø108 Наличие подрезов	5		
27	Труба Ø108 Наличие наплывов	5		
28	Труба Ø108 Чешуйчатость шва	5		
29	Труба Ø108 Прямолинейность шва	5		
30	Труба Ø108 Размеры шва	5		
31	Труба Ø108 Дефектов нет	0		
32	Количество добавляемых баллов за теорию	4,5		
33	Итого равно: 500 минус показатели с 2 по 31 плюс показатель 32			

Председатель жюри \_\_\_\_\_

« \_\_\_\_\_ » \_\_\_\_\_ 2021 г.

Приложение № 2

УТВЕРЖДЕНО

постановлением администрации  
городского округа Ступино  
Московской области

от 25.10. 2021 № 2909-н

План проведения конкурса

Место проведения: ГБПОУ МО «Ступинский техникум им. А.Т. Туманова»

г. Ступино, ул. Пристанционная, д.8/2.

Дата проведения: 27 октября 2021 года

Начало проведения: 09 часов 00 минут

№ п/п	Время	Наименование мероприятия
1	9.00-10.00	Встреча участников конкурса и гостей в вестибюле административного здания. Регистрация участников. Проведение жеребьевки. Присвоение участнику конкурсного номера и клейма. Выдача участникам конкурса операционной технологической карты сварки, заготовок. Развертывание сварочных постов на территории. Сбор в конференц-зале на 3 этаже
2	10.00-10.30	Официальное открытие конкурса: -Вступительное слово председателя жюри конкурса -Представление жюри конкурса -Информация о порядке проведения конкурса
3	10.30-10.45	Назначение наблюдателей.
4	10.45.-11.00	Проведение инструктажа по технике безопасности участникам конкурса.
5	11.00-12.15	Выполнение практического задания участниками конкурса Подготовка рабочего места и подготовка заготовок для сварки – 40 мин. Время выполнения практического задания: -сварка труб диаметром 108 мм – 20 мин. -сварка труб диаметром 57 мм – 15 мин. Начало и окончание сварочных работ, а также нарушения техники безопасности фиксируются наблюдателями в личной карточке конкурсанта. По окончании сварки участники конкурса сдают образцы жюри конкурса для проведения визуального и измерительного контроля.
6	12.15-12.35	Кофе-брейк для участников конкурса
7	12.15 -13.00	Проведение жюри конкурса визуального и измерительного контроля сваренных участниками конкурса образцов.
8	12.35-13.00	Выполнение теоретического задания участниками конкурса
9	13.00-13.45	Работа жюри конкурса
10	13.45.-14.15	Награждение участников и закрытие конкурса.

Приложение № 3

УТВЕРЖДЕНО

постановлением администрации  
городского округа Ступино  
Московской области

от 25.10. 2021 № 2909-н

**Состав организационного комитета по подготовке и проведению конкурса**

Сакулина Анна Петровна	Начальник управления экономики администрации городского округа Ступино Московской области
Горохова Лариса Николаевна	Начальник управления делами администрации городского округа Ступино Московской области
Стремина Лилия Алексеевна	Заместитель начальника управления экономики – начальник отдела социально-экономического развития администрации городского округа Ступино Московской области
Датский Виктор Анатольевич	Директор ГБПОУ МО «Ступинский техникум им. А.Т. Туманова»
Прокуратов Александр Валерьевич	Преподаватель специальных дисциплин ГБПОУ МО «Ступинский техникум им. А.Т. Туманова»
Салов Алексей Викторович	Специалист полевой испытательной лаборатории ООО «ГАЗ»
Иванова Лариса Николаевна	Эксперт отдела социально-экономического развития управления экономики администрации городского округа Ступино Московской области
Языкова Лариса Игоревна	Консультант отдела социально-экономического развития управления экономики администрации городского округа Ступино Московской области
по согласованию	Специалист муниципального автономного учреждения культуры «Ступинская филармония» городского округа Ступино Московской области, ведущий



Приложение № 4

УТВЕРЖДЕНО  
 постановлением администрации  
 городского округа Ступино  
 Московской области  
 от 25.10. 2021 № 2909. *н*

**Состав жюри конкурса**

Прокуратов Александр Валерьевич	Преподаватель специальных дисциплин ГБПОУ МО «Ступинский техникум им. А.Т. Туманова», председатель жюри
Пацукова Алла Львовна	Преподаватель специальных дисциплин ГБПОУ МО «Ступинский техникум им. А.Т. Туманова»
Миненко Нина Юрьевна	Преподаватель специальных дисциплин ГБПОУ МО «Ступинский техникум им. А.Т. Туманова»
Салов Алексей Викторович	Специалист полевой испытательной лаборатории ООО «ГАЗ»
Кондрунин Александр Владимирович	Мастер МУП «ПТО ЖКХ» городского округа Ступино Московской области
Панин Игорь Васильевич	Начальник газовой службы АО «СМК»
Филатов Андрей Александрович	Начальник цеха АО «СМПП»
Николаев Владимир Игоревич	Энергетик производства стеклопластиков ООО «СЗС»