



ПРИКАЗ

08.10 20 19 г.

№ 02-258

г. Якутск

О проведении Республиканского конкурса профессионального мастерства «Лучший по профессии» в номинации «Лучший сварщик»

В соответствии с Дорожной картой (Планом мероприятий) по вопросам развития национальной системы квалификаций в Республике Саха (Якутия) на 2019 - 2020 годы, утвержденной решением Координационного комитета содействия занятости населения Республики Саха (Якутия) от 30 мая 2019 года №ПР-94-ПЗ, п р и к а з ы в а ю:

1. Утвердить Положение о проведении Республиканского конкурса профессионального мастерства «Лучший по профессии» в номинации «Лучший сварщик» согласно приложению №1.
2. Утвердить План мероприятий по подготовке и проведению Республиканского конкурса профессионального мастерства «Лучший по профессии» в номинации «Лучший сварщик» согласно приложению №2.
3. Утвердить Состав Республиканской конкурсной комиссии согласно приложению №3.
4. Утвердить Состав экспертной группы согласно приложению №4.
5. Ответственным лицам обеспечить исполнение Плана мероприятий в утвержденные сроки.
6. Контроль исполнения настоящего приказа возложить на первого заместителя Председателя Государственного комитета Республики Саха (Якутия) по занятости населения Калашниковой Е.В.

Председатель

С.И. Москвитин

ПОЛОЖЕНИЕ

о Республиканском конкурсе профессионального мастерства «Лучший по профессии» в номинации «Лучший сварщик»

1. Общие положения

1.1. Настоящее Положение разработано в соответствии с Дорожной картой (Планом мероприятий) по вопросам развития национальной системы квалификаций в Республике Саха (Якутия) на 2019 - 2020 годы, утвержденной решением Координационного комитета содействия занятости населения Республики Саха (Якутия) от 30 мая 2019 года №ПР-94-ПЗ, и определяет цели и задачи, условия организации и порядок проведения Республиканского конкурса профессионального мастерства «Лучший по профессии» в номинации «Лучший сварщик» среди работников предприятий (далее –Конкурс).

1.2. Организатором Конкурса является ООО «Якутский центр сварки» (Центр оценки квалификаций в области сварки (ЦОК-025) при участии Государственного комитета Республики Саха (Якутия) по занятости населения.

1.3. Сроки проведения: 3-5 декабря 2019 года.

Место проведение: ГБПОУ РС(Я) «Якутский индустриально-педагогический колледж».

1.4. Участниками Конкурса могут быть сварщики, имеющие квалификационный разряд не ниже 4-го, представляющие организации любой организационно-правовой формы, производящие работы на территории Республики Саха (Якутия).

1.5. Условия Конкурса и его результаты освещаются в средствах массовой информации и на официальном сайте Госкомитета занятости РС (Я).

2. Цели и задачи Конкурса

2.1. Конкурс проводится в целях повышения профессионального мастерства, прославление труда настоящих профессионалов своего дела, повышение престижа профессии – сварщик.

2.2. Задачами проведения Конкурса являются:

- создание атмосферы партнёрства и стремления совершенствоваться, учиться и учить;
- содействие повышению квалификации и конкурентоспособности рабочих в сфере сварочного производства;
- привлечение работодателей к необходимости повышать качество труда;
- популяризация профессии – сварщик;
- проведение совмещённой с Конкурсом независимой оценки квалификаций сварщиков.

3. Республиканская конкурсная комиссия

3.1. В целях проведения конкурса на республиканском уровне, определения победителей и призёров создается Республиканская конкурсная комиссия из числа представителей ООО «Якутский центр сварки», Государственного комитета Республики Саха (Якутия) по занятости населения, Регионального методического центра национальной системы квалификаций в Республике Саха (Якутия), Министерства жилищно-коммунального хозяйства и энергетики Республики Саха (Якутия), Министерства строительства Республики Саха (Якутия), Министерства промышленности и геологии Республики Саха (Якутия).

3.2. Республиканская конкурсная комиссия осуществляет подготовку и согласование плана мероприятий по организации конкурса на республиканском уровне, информирование организаций о порядке и условиях его проведения, рассмотрение поступивших заявок для участия в конкурсе, а также координирует работу по широкому освещению в государственных СМИ вопросов организации и проведения конкурса, его итогов.

3.3. Для оценки теоретических знаний и практических навыков участников конкурса, контроля за соблюдением условий выполнения конкурсных заданий, норм и правил охраны труда, Республиканская конкурсная комиссия формирует **экспертную группу** в составе: оценочной комиссии из экспертов Центра оценки квалификаций в области сварки (ЦОК-025) и экспертов - наблюдателей из числа специалистов сварочного производства ведущих промышленных предприятий, работодателей, организаций профсоюзов, исполнительных органов государственной власти, осуществляющих контрольно - надзорные функции в Республике Саха (Якутия).

4. Участники конкурса, критерии допуска

4.1. В конкурсе на республиканском уровне могут принять участие сварщики, имеющие квалификационный разряд не ниже 4-го, представляющие

организации любой организационно-правовой формы, производящие работы на территории Республики Саха (Якутия).

4.2. Выдвижение номинантов на конкурс осуществляется работодателем с учётом мнения первичной профсоюзной организации или иного представительного органа работников, не более 1-го человека от организации, плюс дублер, на случай болезни или иной форс - мажорной ситуации с номинантом.

4.3. Республиканская конкурсная комиссия осуществляет рассмотрение поступивших заявок для участия в конкурсе и формирует список конкурсантов.

Результаты рассмотрения заявок на участие в конкурсе и прилагаемых документов заносятся в протокол заседания Республиканской конкурсной комиссии. В случае выявления недостоверных данных, указанных в заявке и прилагаемых документах, такая заявка отклоняется.

4.4. Для участия в конкурсе на республиканском уровне организации, делегирующие сварщиков, подают заявку в республиканскую конкурсную комиссию по прилагаемой форме не позднее, чем за один (1) месяц до начала его проведения (приложение 1.1).

4.5. На место проведения конкурса сварщики прибывают со своей спецодеждой и средствами защиты.

4.6. К участию в конкурсе на республиканском уровне не допускаются сварщики организаций:

- представивших заявку по не установленной форме;
- представивших заявку после контрольной даты;
- в случае замены участника без уважительной причины (см. п.п. 4.2).

5. Порядок проведения конкурса

5.1. По прибытии участников производится их регистрация, ознакомление с распорядком дня, жеребьевка.

5.2. Перед началом конкурса:

- участники должны быть ознакомлены с правилами техники безопасности и охраны труда, условиями практических и теоретических заданий, методиками оценки практических навыков и теоретических знаний, подсчёта баллов и определении победителей, иметь спецодежду и средства защиты;
- участникам должна быть предоставлена возможность перед началом конкурса ознакомиться с используемым конкурсным оборудованием и инструментами.

5.3. Экспертная группа обеспечивает доведение конкурсных заданий до участников конкурса, знакомит конкурсантов с условиями проведения и критериями оценки их выполнения, осуществляет оценку результатов выполнения

теоретического и практического заданий в соответствии с утверждённой бальной системой оценки конкурсных работ (КОС).

5.4. Конкурс предусматривает выполнение участниками практических и теоретических заданий. Задания составляются таким образом, чтобы обеспечить равные возможности их выполнения всеми участниками конкурса и способствовать наиболее полному проявлению каждым участником практических умений и навыков и теоретических знаний.

5.5. Последовательность выполнения участниками заданий состоит из 3-х туров (этапов).

Очерёдность выполнения участниками заданий в каждом туре определяется жеребьёвкой.

Первый тур – отборочный:

- выполнение практического задания – ручная дуговая сварка плавящимся покрытым электродом (РД 111) трубы диаметром 159 мм, толщина стенки 6 мм, тип соединения по ГОСТ-16037-80, С17. Положение при сварке: **РС - положение горизонтальное по** (ГОСТ Р ИСО 6947-2017);

- сварщики, не прошедшие 1-ый отборочный тур, выбывают из дальнейшего участия в конкурсе.

Второй тур – оценка квалификации (3-й уровень):

- выполнение заданий теоретического и практического этапов профессионального экзамена, предусмотренных «Программой проведения профессионального экзамена», разработанной Центром оценки квалификаций в области сварки (ЦОК-025) в рамках требований Совета по профессиональным квалификациям в области сварки (СПКС) по процедуре независимой оценки квалификаций по 3-му уровню квалификации: В/02.3 Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом (РД) сложных и ответственных конструкций (оборудования, изделий, узлов, трубопроводов, деталей) из различных материалов (сталей, чугуна, цветных металлов и сплавов), предназначенных для работы под давлением, под статическими, динамическими и вибрационными нагрузками;

- сварщики, не прошедшие квалификацию, из конкурса выбывают.

Третий тур – финальный:

- выполнение заданий теоретического и практического этапов профессионального экзамена проводится по процедуре независимой оценки квалификации – сварщик 4-го уровня квалификации, согласно требованиям СПКС (С/02.4 Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом (РД) конструкций (оборудования, изделий, узлов, трубопроводов, деталей) любой сложности).

5.6. Участники конкурса, допустившие нарушения правил техники безопасности или технологии выполнения практического задания, по решению экспертной группы могут быть отстранены от участия в конкурсе.

6. Требования к оборудованию, сварочным материалам и контроль сварочных швов

6.1. При выполнении практических заданий должны применяться монтажное, сварочное оборудование и основные сварочные материалы одной марки:

- Лист СтЗсп ГОСТ ..., $s=8\ldots 10$ мм,
- Труба $\varnothing 159 \times 6$ Сталь 09Г2С
- Труба $\varnothing 50\ldots 108$ сталь 17Х18Н9 - ГОСТ 5632-72 прокат, ГОСТ 9941-81 холоднодеформир.трубы;
- Электроды тип Э42А, Э50А (УОНИ-13/45, УОНИ-13/55) и LB-52U;
- Электроды тип Э-07Х20Н9 (ОЗЛ-8) $\varnothing 2,0$ мм, тип Э-08Х20Н9Г2Б (ЦЛ-11), (ОЗЛ-7) $\varnothing 2.5$ мм;
- Электроды для сварки разнородных сталей и сплавов типа Э-10Х25Н13Г2;
- (ОЗЛ-6) $\varnothing 3,0$ мм, Э-08Х14Н65М15В4Г2 (ЦТ-28) $\varnothing 3,0$ мм, Э-Х25Н40М7, (АНЖР-2), ТУ-14-4-598-75, $\varnothing 3,0$ мм, Э-11Х15Н25М6АГ2 (НИАТ-5) $\varnothing 2.5-3,0$ мм;
- Электроды тип Э46 (МР-3), $\varnothing 4,0$ мм.

6.2. Все требования к сборке, сварке и параметрам сварных швов контрольных сварных соединений должны быть изложены в операционных технологических картах, разработанных Центром оценки квалификаций в области сварки (ЦОК-025), на основании требований Совета по профессиональным квалификациям в области сварки (СПКС).

6.3. При сварке контрольных сварных соединений участники конкурса должны самостоятельно выполнить все операции в соответствии с операционными технологическими картами сборки и сварки контрольных сварных соединений.

7. Оценка практических навыков и теоретических знаний

7.1. Оценка теоретических знаний и практических навыков осуществляется оценочной комиссией по методике, указанной в комплекте оценочных средств (КОС), разработанном Советом по профессиональным квалификациям в области сварки (СПКС).

7.2. Результаты практических и теоретических заданий каждого участника конкурса заносятся в оценочные листы, на основании которых заполняется конкурсная ведомость, которая подписывается экспертной группой.

7.3. Победителем конкурса признаётся участник, набравший наибольшее количество баллов. К призёрам конкурса относятся участники, занявшие второе и третье призовые места.

В случае если два и более претендентов на призовые места набрали одинаковое количество баллов, то победитель конкурса определяется экспертной группой по результатам анализа показателей выполнения конкурсных заданий.

Решение экспертной группы оформляется протоколом.

Протоколы экспертной группы, конкурсные ведомости с результатами выполнения конкурсных заданий и предварительный перечень претендентов на призовые места направляются в Республиканскую конкурсную комиссию.

7.4. Республиканская конкурсная комиссия принимает решение о победителях и призёрах конкурса. Решение Республиканской конкурсной комиссии о победителе и призёрах конкурса оформляется протоколами.

7.5. Победитель и призёры республиканского конкурса могут быть номинированы для участия в конкурсе федерального уровня.

ФИРМЕННЫЙ БЛАНК (с указанием всех реквизитов предприятия)

ЗАЯВКА
на участие в Республиканском конкурсе профессионального мастерства «Лучший
по профессии»
в номинации «Лучший сварщик»

1. Фамилия, имя, отчество (полностью) _____
2. Дата рождения _____
3. Наименование организации _____
4. Место производства работ (объект) _____
5. Образование (с указанием учебного учреждения) _____
6. Квалификационный разряд (уровень) _____
7. Общий стаж работы по сварке _____
8. Стаж работы по сварке в данной организации _____
9. Контактный телефон _____

Согласно требованиям Федерального закона от 27 июля 2006 г. №152-ФЗ "О персональных данных", даю свое согласие на обработку вышеуказанных персональных данных, для оформления конкурсной документации. В случае неправомерного использования предоставленных данных соглашение отзывается письменным заявлением субъекта персональных данных.

Данное соглашение действует с даты подписания ЗАЯВКИ сроком на 1 (один) год.

Подпись участника _____ / _____ /

« ____ » _____ 2019 г.

Приложения:

1. Копия паспорта или иного документа, удостоверяющего личность.
2. Документ об образовании.
3. Справка с места работы (с указанием общего стажа по сварке).
4. Заключение предварительного (периодического) медицинского осмотра (обследования)

_____/_____/_____
_____/_____/_____

М.П.

План мероприятий по подготовке и проведению Республиканского конкурса профессионального мастерства «Лучший по профессии» в номинации «Лучший сварщик»

№	Мероприятия	Сроки	Ответственный исполнитель
1	Разработка проекта программы Республиканского конкурса профессионального мастерства «Лучший по профессии» в номинации «Лучший сварщик» (далее – Конкурс)	до 15 августа	ООО «ЯЦС»; ГКЗН РС(Я)
2	Утверждение программы Конкурса	до 30 августа	РМЦ
3	Приказ о создании республиканской конкурсной комиссии	до 30 августа	ООО «ЯЦС»; ГКЗН РС(Я); РМЦ
4	Рассылка информационных писем и уведомлений предприятиям, организация обратной связи по участию в конкурсе	до 01 августа	ГКЗН РС(Я) Профильные министерства и ведомства
5	Определение списка ориентировочных предприятий участников Конкурса и параметры (критерии) для участников физических лиц	до 30 августа	ООО «ЯЦС»; ГКЗН РС(Я)
6	Поиск и заключение соглашений с спонсорами мероприятия	05 августа – 30 ноября	ООО «ЯЦС»
7	Информационная подготовка и сопровождение Конкурса	05 августа – 1 декабря	ООО «ЯЦС» ГКЗН РС(Я)
8	Приказ по формированию и распределению призовых мест	До 20.11	Республиканская конкурсная комиссия
9	Подготовка места проведения	до 01 декабря	ООО «ЯЦС»
10	Проведение Конкурса, награждение, подведение итогов конкурса	декабрь	ООО «ЯЦС»; ГКЗН РС(Я) РМЦ

Состав Республиканской конкурсной комиссии

№	ФИО	Должность, наименование предприятия	Контактные данные (телефон, e-mail)
1	Москвитин Степан Иванович	председатель Государственного комитета Республики Саха (Якутия) по занятости населения – председатель Комиссии	6-37-05
2	Бесчетникова Светлана Владимировна (по согласованию)	главный специалист отдела финансового обеспечения и государственной службы Министерства строительства Республики Саха (Якутия)	6-54-07, 34-13-75 BSV@sakha.gov.ru
3	Владимиров Сергей Николаевич (по согласованию)	первый заместитель министра транспорта и дорожного хозяйства Республики Саха (Якутия)	6-25-03, 506-152 vladimirovsn@mail.ru
4	Данилова Вера Прокопьевна	главный специалист отдела организации профессионального обучения Государственного комитета Республики Саха (Якутия) по занятости населения	6-37-61, 507-805 danilova.vp@sakha.gov.ru
5	Захарова Татьяна Сергеевна (по согласованию)	заместитель руководителя отдела государственной службы и мобилизационной подготовки Министерства промышленности и	6-61-32, 50-77-95 zaharovats@sakha.gov.ru

		геологии Республики Саха (Якутия)			
6	Никифорова Елена Анатольевна	директор ООО «Якутский центр сварки»	8 914 275-63-67 centrsv-yak@mail.ru		
7	Макарова Надежда Николаевна	Специалист по учебно- методической работе ГАУ ДПО РС(Я) «Институт развития профессионального образования»	8 999 173-68-97 poanok_ykt@mail.ru		
8	Тытыгынаева Лариса Филипповна (по согласованию)	заместитель руководителя Департамента коммунального комплекса и энергоэффективности и административной работы Министерства жилищно- коммунального хозяйства и энергетики Республики Саха (Якутия)	6-10-13, 50-68-53 tytygynaeva.lf@sakha.gov.ru		
9	Луковникова Галина Михайловна	заместитель генерального директора АРООР СО «Союз строителей Якутии»	34-47-80, yktstroy@inbox.ru		

Состав экспертной группы

№	ФИО		Должность, наименование предприятия
Оценочная комиссия			
1	Алексеев Юрий Ефимович	-	председатель экспертной группы, ООО «Якутский центр сварки»
2	Никифорова Лена Евдокимовна	-	ответственный секретарь, ООО «Якутский центр сварки»
3	Терентьев Николай Николаевич	-	эксперт Центра оценки квалификаций, ООО «Якутский центр сварки»
4	Габышев Максим Евгеньевич	-	эксперт Центра оценки квалификаций, ООО «Якутский центр сварки»
5	Дегтярев Дмитрий Васильевич	-	инженер-дефектоскопист, ООО «Якутский центр сварки»
Эксперты - наблюдатели			
6	Габышев Олег Самуилович	-	ГБПОУ РС (Я) «Якутский индустриально-педагогический колледж»
7	Соловьев Вадим Вадимович	-	ГБПОУ РС (Я) «Якутский индустриально-педагогический колледж»
8	Петрова Анастасия Олеговна	-	ООО «Якутский центр сварки»
9		-	АО «Сахатранснефтегаз» (по согласованию)
10		-	АО «Алроса-Газ» (по согласованию)
11		-	АО «ЯТЭК» (по согласованию)