

**ПРОГРАММА И УСЛОВИЯ**  
**XI ОТКРЫТОГО КОНКУРСА СВАРЩИКОВ УКРАИНЫ**  
**«ЗОЛОТОЙ КУБОК БЕНАРДОСА – 2015»**  
**17 - 21 августа 2015 г.**

---

XI открытый конкурс сварщиков Украины «ЗОЛОТОЙ КУБОК БЕНАРДОСА - 2015» состоится в Одессе (Украина) на учебно-аттестационной базе ОИАЦ «Прометей».

**Организатор конкурса – Общество сварщиков Украины**

**Номинации конкурса**

- ручная дуговая сварка покрытым электродом (111/SMAW),
- дуговая сварка плавящимся электродом в активных газах (135/GMAW),
- дуговая сварка вольфрамовым электродом в инертных газах (141/GTAW),
- газовая сварка (метод 311/OFW).

**Условия проведения конкурса**

К участию в конкурсе допускаются дипломированные сварщики:

- в возрасте старше 18 лет;
- обладающие знаниями и опытом работы по сварке одним или несколькими способами.

Заявки на участие в конкурсе принимаются в Оргкомитет конкурса до **31 июля 2015 года** на **e-mail: [osu-odessa@ukr.net](mailto:osu-odessa@ukr.net)** или **факс: +380-48-758-61-41**,  
**телефоны для справок: +380-48-758-62-12, +380-512-39-77-46, +380-44-200-24-66;**

Для оформления заявки необходимо направить в Оргкомитет конкурса письмо на бланке предприятия с указанием участников конкурса и сопровождающих их лиц и заполненную регистрационную карточку на каждого участника, а также внести регистрационный взнос по каждой номинации (методу сварки):

- для граждан Украины в размере **1250** грн. (для членов ОСУ – **1000** грн.);
- для иностранных граждан – **250** €;
- сопровождающие лица – **500** грн. (ОСУ – **400** грн.) и **50** € для иностранных граждан.

Членство в ОСУ должно быть подтверждено удостоверением или его копией.

Заключение договоров и оплата регистрационного взноса будет производиться **с 3 по 14 августа 2015 года.**

Без оплаты регистрационного сбора сварщики к участию в конкурсе не допускаются. В случае отказа кандидата от участия в конкурсе регистрационный сбор не возвращается. Проезд участников до г. Одессы и обратно, а также проживание и питание, – за счет участника. Бронирование гостиницы оргкомитетом возможен по предварительной заявке.

**Порядок проведения конкурса**

В состав жюри конкурса входят эксперты Украинского аттестационного комитета сварщиков, специалисты по сварке, сопровождающие конкурсантов, и руководители иностранных делегаций по решению оргкомитета конкурса.

По каждой номинации конкурс проводится в II тура:

**I тур** – демонстрация теоретических знаний;

**II тур** – демонстрация практических навыков по выбранному способу сварки.

Каждый участник конкурса может принять участие в нескольких номинациях. Демонстрация теоретических знаний и практических навыков участником в каждом туре допускается только один раз. Результаты, показанные участниками в каждом туре, оцениваются по бальной системе. Проверка теоретической подготовки проводится методом тестирования (30 - 50 вопросов).

Практические навыки сварщиков оцениваются по следующим пяти показателям:

- 1) подготовка рабочего места и соблюдение требований охраны труда;
- 2) соблюдение технологии сборки и сварки контрольного соединения;
- 3) качество сварного шва по результатам внешнего осмотра и измерения;
- 4) качество сварного шва по результатам радиографического контроля;
- 5) время сварки контрольного соединения (не более 30 минут).

Места, занятые участниками по итогам конкурса, определяются по сумме баллов, набранных ими в I и II турах.

Оргкомитет конкурса обеспечивает каждого участника сварочными материалами и оборудованием, спецодеждой и инструментом для тренинга (для ознакомления с оборудованием, сварочными материалами и подбора режимов сварки в течение 15 - 20 минут) перед II туром и для демонстрации практических навыков. Участник имеет право использовать свою спецодежду и инструмент.

## **Программа конкурса**

### **I тур. Демонстрация теоретической подготовки (для конкурсантов из Украины)**

Тестирование уровня знаний сварщика проводится письменно по следующим разделам программы подготовки сварщиков:

1. Основы сварки плавлением (сущность процессов, напряжения и деформации при сварке, понятие и показатели свариваемости).
2. Сварные соединения и швы (классификация, положения при сварке, разделка кромок под сварку).
3. Основные и сварочные материалы (классификация, характеристики и области применения).
4. Сварочное оборудование (назначение, типы, устройство и правила эксплуатации).
5. Технология выполнения сварных соединений металлоконструкций и трубопроводов.
6. Контроль качества сварных соединений (методы контроля, нормы оценки качества).
7. Организация сварочных работ, охрана труда и техника безопасности при их выполнении.

Время тестирования – 30 минут.

### **II тур. Демонстрация практических навыков (общее время – не более 60 минут)**

#### **Номинация 1 – ручная дуговая сварка покрытым электродом (111/ SMAW):**

- сварка стыковых соединений пластин (P/BW) толщиной от 6 до 12 мм из малоуглеродистой стали в одном из положений: нижнем (PA ss nb), вертикальном (PF ss nb), горизонтальном (PC ss nb) или потолочном (PE ss nb);
- и/или сварка стыковых соединений трубных элементов (T/BW) диаметром от 76 до 159 толщиной от 4 до 8 мм из малоуглеродистой стали в одном из неповоротных положений PF ss nb, PC ss nb или H-L045 ss nb.

#### **Номинация 2 – дуговая сварка плавящимся электродом в активных газах (135/GMAW):**

- сварка стыковых соединений пластин толщиной от 8 до 12 мм из малоуглеродистой стали в одном или двух положениях из: PA ss nb, PF ss nb, PC ss nb или H-L045 ss nb.

#### **Номинация 3 – дуговая сварка вольфрамовым электродом в инертных газах (141/GTAW):**

- сварка стыковых соединений пластин (P/BW) из малоуглеродистой стали толщиной от 3 до 6 мм в одном из положений: PA ss nb, PF ss nb, PC ss nb или H-L045 ss nb;
- и/или сварка стыковых соединений трубных элементов (T/BW) диаметром от 42 до 108 мм толщиной от 3 до 6 мм из малоуглеродистой стали в одном из неповоротных положений PF ss nb, PC ss nb или H-L045 ss nb.

#### **Номинация 4 – газовая сварка (311/ OFW):**

- сварка угловых соединений пластин (P/FW) толщиной от 2 до 4 мм из малоуглеродистой стали в одном или двух положениях из: PA ss nb, PF ss nb, PC ss nb или H-L045 ss nb.
- и/или сварка стыковых соединений трубных элементов (T/BW) диаметром от 42 до 57 мм толщиной от 2 до 4 мм из малоуглеродистой стали в одном из неповоротных положений PF ss nb, PC ss nb или H-L045 ss nb.

*Положение сварки определяется жеребьевкой во время открытия конкурса. Возможно одно или два конкурсных задания, решение принимается общим решением оргкомитета и жюри конкурса.*

## **Премии и награды**

Победители и призеры XI открытого конкурса сварщиков Украины «ЗОЛОТОЙ КУБОК БЕНАРДОСА - 2015» награждаются:

- 1. Кубком победителя.**
- 2. Дипломами Общества сварщиков Украины.**
- 3. Денежными премиями или ценными подарками.**
- 4. Международными сертификатами сварщика «Bureau Veritas».**

**Лучшие сварщики возрастом до 33 лет будут включены в команду Украины для участия в международных конкурсах 2016 года.**

Оргкомитет, жюри, общественные и иные организации, спонсоры имеют право устанавливать специальные призы (ценные подарки) и премии участникам конкурса. Присуждение всех дополнительных наград предварительно согласовывается с Оргкомитетом конкурса и жюри.