

**ПОЛОЖЕНИЕ
О ПРОВЕДЕНИИ
ЧЕМПИОНАТА ПО ЛАЗЕРНОЙ СВАРКЕ
ИМЕНИ НОБЕЛЕВСКИХ ЛАУРЕАТОВ
В ОБЛАСТИ КВАНТОВОЙ ЭЛЕКТРОНИКИ
НИКОЛАЯ БАСОВА И АЛЕКСАНДРА ПРОХОРОВА**

2026 год

Организаторы Чемпионата по лазерной сварке имени нобелевских лауреатов в области квантовой электроники Николая Басова и Александра Прохорова (далее Конкурс): Центр компетенции по сварке ГАЦ РБ при поддержке Министерства промышленности, энергетики и инноваций Республики Башкортостан, Министерства семьи, труда и социальной защиты населения Республики Башкортостан, СРО «Ассоциация «НАКС»», БРО «Опора России», ООО «Башкирская выставочная компания».

Партнеры Конкурса: ТМ «Сварог»

Номинации Конкурса: «Сварщик ручной лазерной сварки»

Место проведения Конкурса: площадка специализированных выставок «Машиностроение. Металлообработка», «Инновационный потенциал Уфы» БВК «УФА-ЭКСПО», г. Уфа, ул. Менделеева, 158

Дата проведения Конкурса по конкретным номинациям: 18 ноября 2026 года., с 9.00 до 14.00

Торжественная Церемония награждения победителей и закрытия Конкурса: 18 ноября 2026 года., с 15.00 до 15.30

1. ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

1.1. Организаторами Чемпионата по лазерной сварке имени нобелевских лауреатов в области квантовой электроники Николая Басова и Александра Прохорова (далее Конкурс) является Центр компетенции по сварке ГАЦ РБ при поддержке Министерства промышленности, энергетики и инноваций Республики Башкортостан, Министерства семьи, труда и социальной защиты населения Республики Башкортостан, СРО «Ассоциация «НАКС»», БРО «Опора России», ООО «Башкирская выставочная компания».

1.2. Общее руководство Конкурсом осуществляет Организационный комитет (Оргкомитет), формируемый организаторами Конкурса.

1.3. О содержании практического задания и нормативном времени на его выполнение участники региональных этапов Конкурса извещаются заблаговременно и дополнительно по прибытию на Конкурс.

1.4. Не допускается замена участников Конкурса без согласования с организаторами.

1.5. Рабочие места оснащаются в соответствии с требованиями охраны труда, промышленной санитарии и содержат полный комплект механизмов, приспособлений и сварочных материалов.

1.6. Сварочные материалы, сопутствующие материалы и сварочные образцы предоставляют организаторы и/или Партнеры региональных этапов Конкурса.

1.7. Начисление баллов участникам производится в соответствии с утверждёнными критериями экспертной комиссией, состав которой определяется Оргкомитетом.

1.8. Вся информация о Конкурсе размещается в соответствующем разделе <https://prombvk.ru/> и на официальном интернет-сайте <https://stsprofi-welder.ru>.

1.9. Изменение требований настоящего Положения может производиться только организаторами Конкурса.

2. ПОРЯДОК УЧАСТИЯ В КОНКУРСЕ

2.1. Участие в Конкурсе производится на безвозмездной основе.

2.2. Участие в Конкурсе могут принять любые сварщики, являющиеся гражданами РФ.

2.3. Для участия в Конкурсе организации подают заявки в Оргкомитет по форме, указанной в Приложении 1, расположенной на сайте <https://stsprofi-welder.ru>, не позднее 30.10.2026 г. Заявки необходимо направлять на электронный адрес: info@cksr.ru

2.4. К заявке в обязательном порядке прилагаются следующие документы:

- согласие участника на обработку персональных данных (форма согласия на обработку персональных данных приведена на интернет-странице Конкурса);

- согласие на обработку персональных данных, разрешенных субъектом персональных данных для распространения (форма согласия на обработку персональных данных, разрешенных субъектом персональных данных для распространения приведена на интернет-странице Конкурса);

- документ о квалификации (удостоверение, и/или документ об образовании, и/или свидетельство о квалификации);

2.5. Необходимые знания, умения и навыки:

2.5.1. Конкурсант должен знать:

- правила по охране труда, в том числе на рабочем месте;
- нормы и правила пожарной безопасности при проведении сварочных работ;
- правила технической эксплуатации лазерных установок;
- основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений, выполняемых лазерной сваркой, далее - Л;
- правила подготовки кромок изделий под сварку;
- правила сборки элементов конструкции под сварку;
- основные группы и марки материалов, свариваемых Л;
- сварочные материалы для Л;
- виды и назначение сборочных, технологических приспособлений и оснастки;
- технику и технологию Л конструкций во всех пространственных положениях сварного шва;
- причины возникновения и меры предупреждения внутренних напряжений и деформаций в свариваемых изделиях;
- причины возникновения дефектов сварных швов, способы их предупреждения и исправления;
- методы контроля и испытаний конструкций;
- порядок исправления дефектов сварных швов.

2.5.2. Конкурсант должен уметь:

- выбирать пространственное положение сварного шва для сварки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей);
- применять сборочные приспособления для сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку;

- использовать ручной и механизированный инструмент для подготовки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку, зачистки сварных швов и удаления поверхностных дефектов после сварки;
- использовать измерительный инструмент для контроля собранных элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке;
- пользоваться конструкторской, производственно-технологической и нормативной документацией;
- проверять работоспособность и исправность сварочного оборудования для Л;
- настраивать сварочное оборудование для Л с учетом его специализированных функций (возможностей);
- выбирать пространственное положение сварного шва для Л;
- владеть техникой Л конструкций во всех пространственных положениях сварного шва;
- контролировать с применением измерительного инструмента сваренные Л детали на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке;
- исправлять дефекты Л.

2.5.3. Конкурсант должен обладать следующими навыками:

- ознакомление с конструкторской и производственно-технологической документацией по сварке;
- проверка оснащенности сварочного поста Л;
- проверка наличия заземления сварочного поста Л;
- подготовка и проверка сварочных материалов для Л;
- проверка работоспособности и исправности сварочного оборудования для Л, настройка сварочного оборудования для Л с учетом особенностей его специализированных функций (возможностей);
- зачистка ручным или механизированным инструментом элементов конструкции (изделия, узлы, детали) под сварку;
- выбор пространственного положения сварного шва для сварки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей);
- сборка элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку с применением сборочных приспособлений;
- сборка элементов конструкции (изделия, узлы, детали) под сварку на прихватках;
- контроль с применением измерительного инструмента подготовленных и собранных с применением сборочных приспособлений элементов конструкции (изделия, узлы, детали) на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке;
- контроль с применением измерительного инструмента подготовленных и собранных на прихватках элементов конструкции (изделия, узлы, детали) на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке;
- выполнение Л конструкций с применением специализированных функций (возможностей) сварочного оборудования;

- контроль с применением измерительного инструмента сваренных Л деталей на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке;

2.6. Все затраты, связанные с проездом до места проведения регионального этапа Конкурса и обратно и проживанием, берет на себя организация, направляющая участника.

2.7. По прибытии участников производится их регистрация (по документу, удостоверяющему личность), ознакомление с содержанием практического задания, распорядком дня, а также жеребьевка и инструктаж по охране труда (на рабочем месте).

2.8. Перед началом Конкурса проводится построение и приветствие участников Конкурса.

2.9. Порядковый номер участников, дата и время соревнований для каждого конкретного участника определяется жеребьевкой.

2.10. Каждый участник должен иметь при себе: защитную одежду, защитную обувь и иные средства индивидуальной защиты.

3. ПОРЯДОК ПРОВЕДЕНИЯ КОНКУРСА

3.1. Конкурс состоит только из практической части.

3.2. Участник должен выполнить сварку одного образца в соответствии со сборочным чертежом (Приложение 2) и технологической картой сборки-сварки (Приложение 3).

3.3. К практическому заданию сварщики приступают в соответствии с порядковым номером, присвоенным в процессе жеребьевки.

3.4. Перед выполнением практической части Конкурса каждый участник имеет возможность ознакомиться со сварочным оборудованием и подобрать режимы сварки на настроечных пластинах (не более 10 минут). Время настройки сварочного оборудования не входит в нормативное время сборки и сварки.

3.5. Контрольное нормативное время сварки и сборки образцов: 25 минут

3.6. Хронометраж ведётся с момента команды Членом экспертной комиссии до полного завершения процесса сварки.

3.7. Критерии оценки сварных соединений приведены в Приложении 4 к настоящему Положению.

3.8. Время, затраченное на сборку, входит в общее контрольное нормативное время выполнения задания. Сборку необходимо выполнить в соответствии с требованиями технологической карты в удобном для участника пространственном положении.

3.9. Перед выполнением сварщики должны проверить заготовки, чтобы убедиться, что они пригодны для сварки. Замена деталей допускается по решению Экспертной комиссии Конкурса. Решение по любому спору выносится на усмотрение Экспертной комиссии.

3.10. После того как сварщик собрал образец, он должен выйти из своей кабины, поднять руку, дождаться члена Экспертной комиссии и доложить ему о готовности приступить к сварке.

3.11. Член Экспертной комиссии заносит в протокол каждый шаг сборки конкурсных деталей для того, чтобы убедиться, что сборка выполнена в соответствии с требованиями технологической карты и затем подписывают протокол совместно со сварщиком.

3.12. Оценка сварных соединений конкурсных деталей:

3.12.1. Оценку качества выполнения конкурсного задания участником осуществляет Экспертная комиссия.

3.12.2. Оценка сварных соединений конкурсных деталей проводится с применением ВИК (визуально-измерительного метода контроля).

3.12.3. При получении одинакового количества баллов по результатам ВИК, победителем будет считаться сварщик, затративший меньшее время на сборку и сварку.

3.12.4. Итоги Конкурса оформляются итоговым Протоколом, утверждаются членами Экспертной комиссии Конкурса и направляются в Оргкомитет, не позднее 2 (двух) календарных дней после окончания проведения Конкурса.

3.13. Дисциплина на конкурсе:

3.13.1. Сварщики должны следовать указаниям членов Экспертной комиссии и соблюдать требования охраны труда и техники безопасности во время соревнований.

3.13.2. Члены Экспертной комиссии имеют право остановить и отстранить сварщиков, которые нарушают требования охраны труда и техники безопасности.

3.13.3. В случае не выполнения требований Экспертной комиссии, об этом будет доложено Председателю Экспертной комиссии, который в свою очередь примет меры наказания.

3.13.4. В зоне соревнований должна соблюдаться тишина. Шум и обсуждения запрещены. Сварщики могут доложить члену Экспертной комиссии о возникновении проблемы. После получения согласия сварщик может приостановить работу. В противном случае время на приостановку будет прибавлено к основному времени.

3.13.5. Если в процессе выполнения задания произошла поломка оборудования не по вине участника – контрольное нормативное время останавливается и возобновляется после решения проблемы организаторами. Если поломка оборудования произошла по вине участника – участник снимается с соревнований и ему начисляется 0 баллов.

3.13.6. В зоне соревнований разрешается находиться только участникам и членам Экспертной комиссии.

4. ОПРЕДЕЛЕНИЕ ПОБЕДИТЕЛЕЙ, ПРИЗЕРОВ, ПОДВЕДЕНИЕ ИТОГОВ КОНКУРСА

4.1. При подведении итогов регионального этапа Конкурса Экспертная комиссия подсчитывает количество баллов каждого участника и сводит их в итоговую таблицу. Итоги конкурса размещаются в соответствующем разделе сайта <https://prombvk.ru/> и на официальном интернет-сайте <https://stsprofi-welder.ru>.

4.2. Победителем в номинации считается участник, набравший в сумме наибольшее количество баллов.

5. НАГРАЖДЕНИЕ ПОБЕДИТЕЛЕЙ РЕГИОНАЛЬНОГО ЭТАПА КОНКУРСА

5.1. Для поощрения победителей, призёров Конкурса устанавливаются три призовых места.

5.2. Участникам, занявшим 1-е, 2-е и 3-е место, вручаются соответствующие дипломы, ценные призы.

Оргкомитет Конкурса

Организатор	Центр компетенции по сварке ГАЦ РБ
контакты:	
сроки проведения:	18.11.2026 г.
ЗАЯВКА* НА УЧАСТИЕ В I ЧЕМПИОНАТЕ ПО ЛАЗЕРНОЙ СВАРКЕ ИМЕНИ НОБЕЛЕВСКИХ ЛАУРЕАТОВ В ОБЛАСТИ КВАНТОВОЙ ЭЛЕКТРОНИКИ НИКОЛАЯ БАСОВА И АЛЕКСАНДРА ПРОХОРОВА (Конкурс)	
Данные об организации, направляющей специалиста на Конкурс:	
Наименование организации	
ИНН	
Руководитель	
ФИО	
должность	
Контактное лицо (по вопросам участия в Конкурсе)	
ФИО	
должность	
телефон	
e-mail	
Настоящим прошу зарегистрировать специалиста:	
ФИО (полностью)	
должность	
Сведения о квалификации (метод/уровень)	
Стаж работы в области сварки, лет	

в качестве участника Конкурса.

Подписанием настоящей заявки подтверждаю, что указанный в настоящей заявке участник Конкурса ознакомлен с Положением о Конкурсе и иной официально опубликованной конкурсной документацией, размещенной в интернет по адресам: <https://prombvk.ru/> и на официальном интернет-сайте <https://stsprofi-welder.ru>, которые являются обязательными для участника Конкурса.

Приложения:

- 1) Копия документа об образовании (обучении / квалификации) или копия удостоверения (-ий)
- 2) Согласие на обработку персональных данных и согласие на обработку персональных данных, разрешенных субъектом персональных данных для распространения (заполняются в региональном отделении по проведению отборочного этапа)

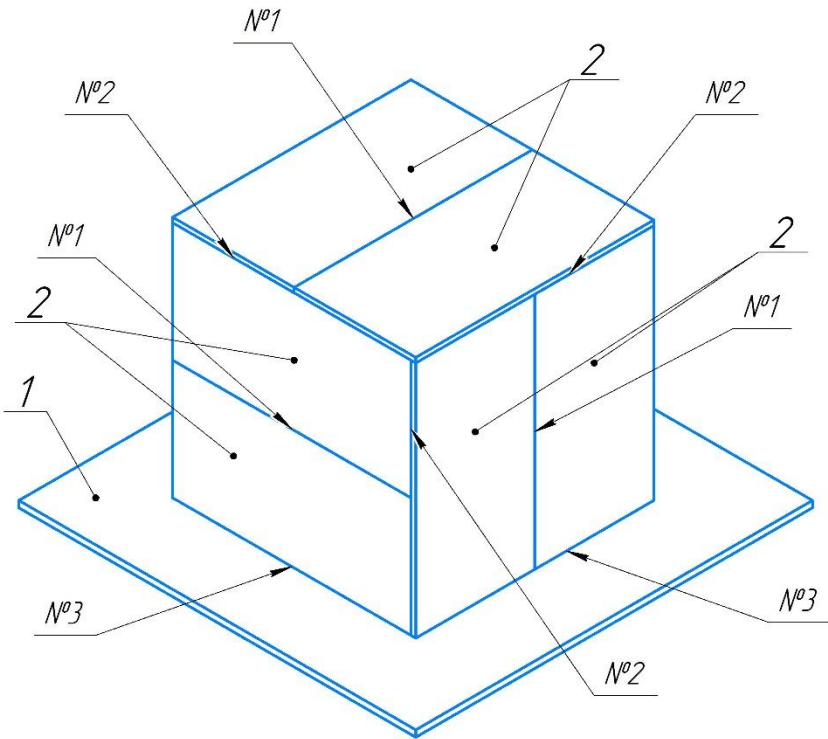
Руководитель организации		
--------------------------	--	--

подпись, дата

И.О. Фамилия

МП

* оформляется отдельно для каждого участника



Технические условия:

- 1. Сварку конструкции на прихватки можно производить в любом пространственном положении. Все прихватки должны быть длиной не более 10 мм и выполнены снаружи конструкции.
- 2. Катет наружного углового шва должен составлять 2 мм (+1 мм)
- 3. Очистка конструкции после сварки запрещена
- 4. Сварка лазерная в среде защитного газа с присадочным материалом
- 5. Сварка выполняется в один проход
- 6. Вся сварка осуществляется относительно основания – пластины "Г". Переварачивать и наклонять конструкцию на этапе сварочных работ запрещается.

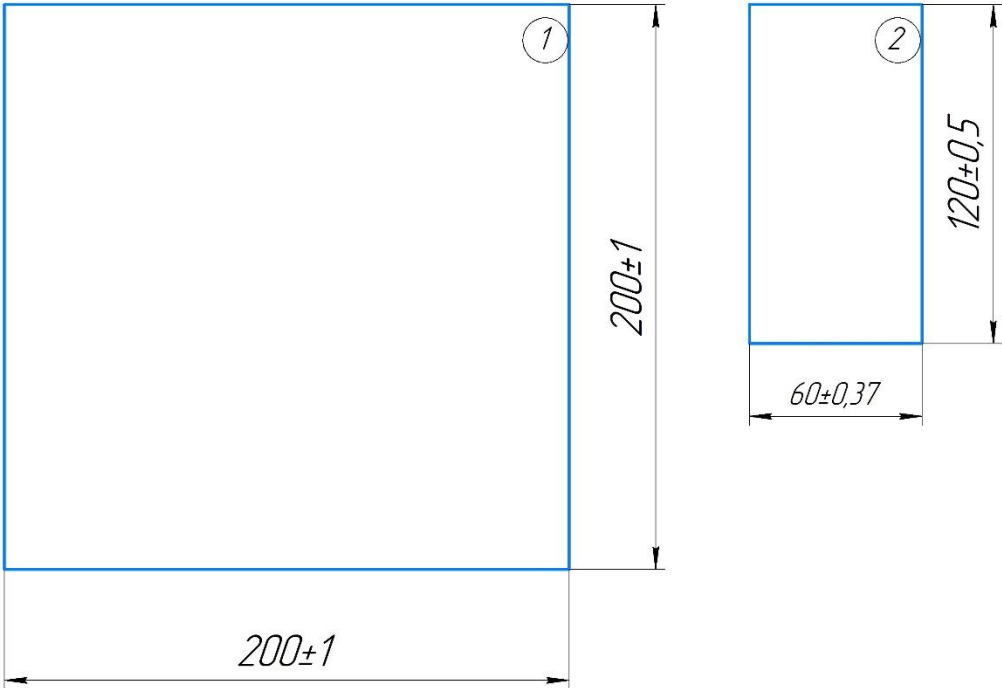
№ св.шва	Стандарт и обозначение	Кол-во
1	52(1)-С2	3
2	52(1)-У4- ∇ 2	3
3	52(1)-Т1- ∇ 2+1	2

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Сборка			Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.										
Пров.										
Т.контр.								Лист	Листов	1
Н.контр.										
Чтб.										

Копировал

Формат А3

Вид сварки 52(1)



Спецификация

№ детали	Размеры	Кол-во
1	пластина 200х200х4	1
2	пластина 120х60х3	6

Все размеры на чертеже указаны в миллиметрах

Инд. № подл.	Подп. и дата	Взам. инд. №	Инд. № дудл.	Подп. и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата