



**Требования к Партнерам  
Всероссийского конкурса профессионального мастерства НАКС  
«Лучший сварщик России»  
по сварочному оборудованию и сварочным материалам.**

**1. Общие требования для партнеров по сварочному оборудованию:**

1.1. С целью обеспечения равных условий для участников финального этапа Всероссийского конкурса профессионального мастерства НАКС «Лучший сварщик России» (далее – Конкурс), Партнер по сварочному оборудованию обязуется предоставить укомплектованное сварочное оборудование в рамках одной номинации (РД, МП, РАД, НИ) для проведения финального этапа, в соответствии с Положением о Конкурсе.

1.2. Предоставляемое сварочное оборудование Союзного государства (российского или белорусского бренда).

1.3. Марки/модели предоставляемого сварочного оборудования должны быть аттестованы и зарегистрированы в Реестре НАКС.

1.4. Партнер по сварочному оборудованию не позднее чем за 10 (десять) рабочих дней до начала финального этапа Конкурса обязуется собственными силами и за собственный счет доставить необходимое количество сварочного оборудования к месту проведения финального этапа Конкурса, а также обеспечить запас сварочного оборудования в количестве 2 (двух) комплектов по каждой из номинаций (РД, МП, РАД) и 1 (одного) комплекта по номинации НИ для оперативной замены в случае выхода его из строя.

1.5. Не позднее чем за 5 (пять) рабочих дней до начала финального этапа Конкурса Партнер по сварочному оборудованию обязуется собственными силами и за собственный счет провести пуско-наладочные работы предоставляемого сварочного оборудования.

1.6. Для обеспечения технической поддержки Партнер по сварочному оборудованию обязуется обеспечить присутствие технических специалистов (сервисных инженеров) на протяжении всего этапа Конкурса.

1.7. Для проведения Конкурса Партнер по сварочному оборудованию (за исключением оборудования для номинации НИ) обязуется внести



# ЛУЧШИЙ СВАРЩИК РОССИИ 2025



единовременный организационный взнос в фонд Конкурса в размере 1 300 000 (один миллион триста тысяч) рублей.

1.8. Для проведения Конкурса Партнер по сварочному оборудованию в номинации НИ обязуется внести единовременный организационный взнос в фонд Конкурса в размере 600 000 (шестьсот тысяч) рублей.

## **2. Общие требования для партнеров по сварочным материалам:**

2.1. С целью обеспечения равных условий для участников финального этапа Всероссийского конкурса профессионального мастерства НАКС «Лучший сварщик России», Партнер по сварочным материалам обязуется предоставить необходимое количество сварочных материалов в рамках одной номинации (РД, МП, РАД) для проведения финального этапа, в соответствии с Положением о Конкурсе.

2.2. Предоставляемые сварочные материалы Союзного государства (российского или белорусского бренда).

2.3. Марки предоставляемых сварочных материалов должны быть аттестованы и зарегистрированы в Реестре НАКС.

2.4. Сварочные материалы для каждой номинации должны быть одной марки для финального этапа Конкурса и для проведения проверки соответствия заявленным характеристикам.

2.5. Партнер по сварочным материалам не позднее, чем 01.08.2025 обязуется собственными силами за собственный счет доставить необходимое количество сварочных материалов к месту проведения финального этапа Конкурса (г. Санкт-Петербург). В случае несоответствия поставленных сварочных материалов заявленным характеристикам Партнер обязуется их заменить в течение 14 календарных дней.

2.6. Для проведения финального этапа Конкурса Партнер по сварочным материалам обязуется внести единовременный организационный взнос в фонд Конкурса в размере 500 000 (пятьсот тысяч) рублей.

**3. Технические требования к сварочному оборудованию** (оценку соответствия осуществляет Технический совет, сформированный



naks.ru

**ЛУЧШИЙ  
СВАРЩИК  
РОССИИ  
2025**



Организационным комитетом Конкурса, с проведением необходимых испытаний):

### **3.1. Общие технические требования к сварочному оборудованию:**

- Подключение к трехфазной сети 400В, за исключением оборудования для способа сварки НИ;
- Наличие тепловой защиты по ГОСТ Р МЭК 60974-1, за исключением оборудования для способа сварки НИ;
- Степень защиты сварочного оборудования не менее IP21, за исключением оборудования для способа сварки НИ;
- Дата выпуска не старше 1 года на дату проведения Конкурса;
- Отсутствие видимых повреждений;
- Фактическое соответствие характеристикам, указанным в маркировке по ГОСТ Р МЭК 60974-1 и ГОСТ ИЕС 60974-5, за исключением оборудования для способа сварки НИ;
- Комплект ЗИП (ролики, наконечники, сопла, кабель-каналы и т.д.);
- Сварочные кабели длиной не менее 3м, за исключением оборудования для способа сварки НИ;
- Силовые кабели длиной не более 3м со штепсельными разъемами (тип разъема согласуется дополнительно с каждой площадкой).

### **3.2. Механизированная сварка проволокой сплошного сечения в активном газе (МП):**

- Источник сварочного тока с жесткой характеристикой по ГОСТ Р МЭК 60974-1;
- Минимальное значение сварочного тока не более 50А;
- Максимальное значение сварочного тока не менее 200А;
- Цикл нагрузки по ГОСТ Р МЭК 60974-1 при температуре окружающей среды плюс 40°С и времени цикла 10 минут не менее 100% при 200А;
- Возможность регулировки параметров (сварочный ток/скорость подачи, напряжение) в ручном режиме;
- Комплект принадлежностей для сварки проволокой сплошного сечения диаметром 1,2 мм.



naks.ru

**ЛУЧШИЙ  
СВАРЩИК  
РОССИИ  
2025**



### **3.3. Ручная аргодуговая сварка неплавящимся вольфрамовым электродом (РАД):**

- Источник сварочного тока с падающей характеристикой по ГОСТ Р МЭК 60974-1;

- Минимальное значение сварочного тока не более 50А;

- Максимальное значение сварочного тока не менее 150А;

- Цикл нагрузки по ГОСТ Р МЭК 60974-1 при температуре окружающей среды плюс 40°С и времени цикла 10 минут не менее 100% при 100А;

- Бесконтактный поджиг дуги ( $U_p$  не менее 5кВ);

- Наличие газового клапана;

- Комплект принадлежностей для сварки неплавящимся электродом диаметром 2,4 мм.

### **3.4. Ручная дуговая сварка плавящимся покрытым электродом (РД):**

- Источник сварочного тока с падающей характеристикой по ГОСТ Р МЭК 60974-1;

- Минимальное значение сварочного тока не более 50А;

- Максимальное значение сварочного тока не менее 150А;

- Цикл нагрузки по ГОСТ Р МЭК 60974-1 при температуре окружающей среды плюс 40°С и времени цикла 10 минут не менее 100% при 100А;

- Комплектный электрододержатель на токи от 200А до 300А с циклом нагрузки 35%.

### **3.5. Сварка нагретым инструментом (НИ):**

- Подключение к сети 230В/400В;

- Соответствие требованиям ГОСТ Р ИСО 12176-1;

- Сварка труб диаметрами от 110мм до 225мм;

- Количество сменных зажимных вкладышей не более 3 шт. на каждый диаметр из заявленного диапазона;

- Гидравлический ручной привод для создания усилия.

**4. Технические требования к сварочным материалам (оценку соответствия осуществляет Технический совет, сформированный**



naks.ru

**ЛУЧШИЙ  
СВАРЩИК  
РОССИИ  
2025**



Организационным комитетом Конкурса, с проведением необходимых испытаний):

**4.1. Общие технические требования к сварочным материалам:**

- Дата выпуска не старше 1 года на дату проведения конкурса;
- Отсутствие видимых повреждений упаковки;
- Фактическое соответствие характеристикам, указанным в маркировке.

**4.2. Ручная дуговая сварка плавящимся покрытым электродом (РД):**

- Электроды с основным покрытием типа Э50А по ГОСТ 9467 или Е 46 4 В 41 Н5 по ГОСТ Р ИСО 2560-А для сварки углеродистых и низколегированных сталей перлитного класса;

- Сварка на постоянном токе обратной полярности во всех пространственных положениях, за исключением РГ (В2 - вертикальное сверху вниз);

- Диаметры электродов 2,5/2,6мм и 3,0/3,2мм одной марки и одного производителя.

**4.3. Ручная аргодуговая сварка неплавящимся вольфрамовым электродом (РАД):**

- Диаметр неплавящихся электродов 2,4 мм;

- Сварка на постоянном токе прямой полярности;

- Прутки присадочные омедненные диаметром 2,0мм и 2,4мм для сварки углеродистых и низколегированных сталей перлитного класса.

**4.4. Механизированная сварка проволокой сплошного сечения в активном газе (МП):**

- Проволока сварочная по ГОСТ 2246 омедненная сплошного сечения диаметром 1,2мм в катушках весом 5кг для сварки углеродистых и низколегированных сталей перлитного класса.

**5. Определение Партнеров финального этапа Конкурса.**

5.1. Решение о выборе Партнеров финального этапа Конкурса принимает Технический совет, сформированный Организационным комитетом Конкурса, после оценки соответствия сварочного оборудования и сварочных материалов с проведением необходимых испытаний.



naks.ru

# ЛУЧШИЙ СВАРЩИК РОССИИ 2025



5.2. Количество предоставляемых кандидатом в Партнеры, для проведения оценки соответствия, сварочных материалов – одна упаковка каждого типоразмера по соответствующей номинации, сварочного оборудования – один комплект оборудования по соответствующей номинации.

5.3. Срок окончания подачи заявок на получение статуса Партнера, с указанием конкретной номинации финального этапа Конкурса до 01.03.2025г.

5.4. Срок окончания рассмотрения поданных заявок до 20.03.2025г.

5.5. Для проведения оценки соответствия сварочного оборудования и сварочных материалов, кандидат в Партнеры финального этапа Конкурса обязуется предоставить организаторам Конкурса, собственными силами и за собственный счет, сварочное оборудование или сварочные материалы в срок до 01.05.2025г.

5.6. Кандидаты в Партнеры финального этапа Конкурса, прошедшие оценку соответствия сварочного оборудования и сварочных материалов, но не попавшие в список Партнеров финального этапа Конкурса, могут быть рекомендованы к участию в региональных этапах Конкурса.