

НЕКОММЕРЧЕСКОЕ ПАРТНЕРСТВО «САМОРЕГУЛИРУЕМАЯ КОРПОРАЦИЯ СТРОИТЕЛЕЙ КРАСНОЯРСКОГО КРАЯ»

Показать все, что скрыто

СКЕЛЕТ ОБЕСПЕЧИВАЕТ ОПОРУ В ЖИВЫХ ОРГАНИЗМАХ, ПОЗВОЛЯЕТ СОХРАНЯТЬ ФОРМУ И ВЫПОЛНЯЕТ ЗАЩИТНУЮ ФУНКЦИЮ. У ЧЕЛОВЕКА СКЕЛЕТ СОСТОИТ ИЗ БОЛЕЕ ЧЕМ ДВУХСОТ КОСТЕЙ, СОЕДИНЕННЫХ РАЗЛИЧНЫМИ СУСТАВАМИ. И ДЛЯ ПОЛНОЦЕННОГО, ЗДОРОВОГО ОБРАЗА ЖИЗНИ ЧРЕЗВЫЧАЙНО ВАЖНО, ЧТОБЫ ОПОРНО-ДВИГАТЕЛЬНАЯ СИСТЕМА БЫЛА В ХОРОШЕМ СОСТОЯНИИ. В ПРОТИВНОМ СЛУЧАЕ НЕПОЛАДКИ В НЕЙ МОГУТ ПРИВЕСТИ К ДОСТАТОЧНО СЕРЬЕЗНЫМ, НЕГАТИВНЫМ ПОСЛЕДСТВИЯМ.

МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИИ В ЗДАНИИ – ЭТО ТО ЖЕ, ЧТО СКЕЛЕТ ДЛЯ ЧЕЛОВЕЧЕСКОГО ОРГАНИЗМА. ОТ ПРОЧНОСТИ ИСПОЛЬЗОВАННОГО МАТЕРИАЛА, НАДЕЖНОСТИ СОЕДИНЕНИЙ ВСЕХ ДЕТАЛЕЙ ЗАВИСИТ НЕ ПРОСТО ТО, КАК ДОЛГО ПРОСЛУЖИТ ДОМ ЛЮДЯМ, НО И НАСКОЛЬКО ОН БУДЕТ БЕЗОПАСЕН ДЛЯ НИХ. ВЕДЬ ДАЖЕ МИКРОТРЕЩИНА, КОТОРУЮ НЕ ЗАМЕТИЛИ ПРИ ПРОВЕРКЕ СВАРОЧНОГО ШВА МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИИ, ИМЕЕТ СВОЙСТВО СО ВРЕМЕНЕМ РАСТИ, ЧТО В ИТОГЕ МОЖЕТ ЗАКОНЧИТЬСЯ ОБРУШЕНИЕМ ЗДАНИЯ. И ОТ ТОГО, КАКИЕ ЛЮДИ ЗАНИМАЮТСЯ СВАРОЧНЫМИ РАБОТАМИ И НАСКОЛЬКО КАЧЕСТВЕННО ОНИ ЭТО ДЕЛАЮТ, ЗАВИСИТ МНОГООЕ. ХОТЯ ЭТОМУ ВОПРОСУ В СМИ ПОЧЕМУ-ТО УДЕЛЯЕТСЯ МАЛО ВНИМАНИЯ. БОЛЬШЕ ГОВОРЯТ О РОВНОСТИ СТЕН И ПОЛОВ, ГЕРМЕТИЧНОСТИ СТЕКЛОПАКЕТОВ И ШУМОИЗОЛЯЦИИ ОБЪЕКТА, НО НИ СЛОВА О КАЧЕСТВЕ СВАРЕННЫХ КОНСТРУКЦИЙ, КОТОРЫЕ, МЕЖДУ ТЕМ, МОГУТ НЕСТИ В СЕБЕ СЕРЬЕЗНУЮ СКРЫТУЮ УГРОЗУ, ЕСЛИ ВЫПОЛНЕНЫ НА НИЗКОМ УРОВНЕ. «ПРОЕКТЫ КРАСНОЯРЬЯ» РЕШИЛИ ПОДНЯТЬ ИМЕННО ЭТУ ТЕМУ – КАЧЕСТВО СВАРОЧНЫХ РАБОТ.

Надежность и долговечность сварных сооружений и конструкций зависят от качества и работоспособности сварных соединений, а если учесть, что при производстве монтажных работ основной технологической операцией является сварка, то станет понятно, какую роль играет ее качество. Но прежде чем детально говорить о качестве сварочных работ, нужно определиться, по каким же параметрам определяют, насколько грамотно и надежно выполнен сварной шов.

– Качество – это степень удовлетворения заказчика свойствами изделия или предоставленными ему услугами. Качество – понятие многогранное. Нельзя сказать по какому-то одному частному показателю о качестве в целом, – комментирует начальник участка инженерных сетей ЗАО «Востоксантехмонтаж» Владимир Бобылев. – Качество сварки определяется уровнем дефектов при сварке, зависит от особенностей протекания технологического процесса и включает в себя ряд единичных показателей. Это структура, твердость и другие механические показатели сварного шва; наличие в сварном шве внутренних дефектов, как то поры, трещины, шлаковые включения и так далее; геометрические размеры шва и даже эстетические показатели; коробление и структурные изменения в свариваемых деталях; свойства переходной зоны, то есть наличие трещин, крупнозернистости или закалочных явлений. Также оценивается усталостная прочность и долговечность, коррозионная стойкость сварного шва и экономические показатели. К тому же качество сварки зависит от многих технологических факторов: сварочные материалы (электроды, сварочная проволока, флюсы, защитные газы), режимы сварки (сила тока, напряжение), материалы свариваемых деталей и качество их подготовки перед сваркой. Не менее важен профессионально-личностный уровень сварщика – его квалификация, отношение к работе, дисциплина труда, а также условия и охрана труда.

НА КОНТРОЛЬ!

Как видите, на качество сварочных работ, как на любой другой вид деятельности, влияет не один, а целый комплекс факторов. В этой связи главную роль играет контроль производственного процесса и конечного результата.

– Контроль может и должен быть предварительным (контроль электродов, флюсов, оборудования, режимов работы и т.д.) и окончательным (оценка качества сварного шва). Первый вид контроля является основой для высокого качества сварки, так как создает предпосылки для качественного выполнения работ, а второй – фиксирует достигнутые результаты технологического процесса, – поясняет Владимир Бобылев.

Конечно же, в первую очередь качество сварки должен обеспечивать и непрерывно контролировать исполнитель, то есть сварщик. Но и контроль со стороны – обязательный пункт строительно-монтажного процесса.

– На моей памяти еще такого не было, чтобы мы вышли на объект с проверкой и не нашли ни одного нарушения или дефекта, – рассказывает начальник отдела надзора за строительством дорог и промышленных объектов службы строительного надзора и жилищного контроля Красноярского края Игорь Гетман. – Хоть мелкий недочет, но присутствует. Особенно когда крупные игроки строительного рынка включаются в гонку за квадратными метрами, то их сварщики начинают допускать типовые ошибки.

Согласно наблюдениям специалистов службы стройнадзора, чаще всего сварщики на красноярских стройках допускают такие дефекты, как полости, поры, свищи, усадочные раковины, кратеры – это полости или разрывы произвольной формы, не имеющие углов, образованные газами, задержанными в расплавленном металле. К полостям также относятся усадочные раковины и

кратеры. Усадочная раковина – это полость, которая образуется вследствие усадки при затвердевании. Не редкость, когда проверяющие обнаруживают твердые инородные вещества металлического или неметаллического происхождения, оставшиеся в металле сварного шва. Еще один из часто встречающихся дефектов – несплавление – это отсутствие соединения между металлом шва и основным металлом либо между отдельными валиками сварного шва, а также непровар – это несплавление основного металла на участке или по всей длине шва, появляющееся из-за неспособности расплавленного металла проникнуть в корень соединения. Бывает, что проверяющие находят наплывы. Качественно выполненный шов не имеет лишних элементов, он ровный. Сварщик должен зачистить место сварки. Случается, что сварщики нарушают форму шва. Об этом говорят подрезы, усадочные канавки, превышения выпуклости, превышения проплава, наплывы, смещения, натеки, прожоги. Это все является отклонением формы наружных поверхностей шва или геометрии соединения от заданного значения. Также встречается местное повреждение металла из-за случайного зажигания дуги, брызги металла, поверхностные задиры, утончение металла. Но все это видимые дефекты. По большому счету, внимательный госинспектор увидит огрехи и укажет их в предписании. Куда коварнее трещины. Это дефект сварных швов, представляющий собой микроскопические межкристаллические разрушения, образующие полости с очень малым начальным раскрытием.

– Трещины имеют свойство очень быстро развиваться. И, в конечном счете, могут привести к деформации и даже разрушению сварного шва, – объясняет Игорь Гетман.

А выявить микроскопические трещины способен только специальный аппарат – дефектоскоп. Но в распоряжении стройнадзора такого оборудования нет. И если у госинспектора возникают сомнения относительно качества выполненной работы, то в такой ситуации стройнадзор подключает специалистов из испытательных лабораторий. Также информация о методах контроля сварного соединения испытательной лабораторией указана в проектной документации. Проводить подобного рода испытания могут только организации, которые имеют соответствующую лицензию и оборудование. В крае в центре четыре-пять компаний, которые предоставляют услуги в этой сфере. Правда, проверка качества сварки с помощью испытательной лаборатории – крайне редкое явление для Красноярска, поскольку услуги специалистов стоят дорого.

Стоит отметить, что способов выявления дефектов сварных швов и соединений достаточно много. Внешний осмотр готового сварного соединения производится только после очистки шва и прилегающего к нему основного металла от шлака, брызг металла и других загрязнений. Проверяются правильность формы и размеры швов, отсутствие кратеров, натеков, подрезов, прожогов, свищей и трещин. Размеры швов проверяют различными универсальными шаблонами, которые обычно служат для контроля правильности подготовки кромок. Испытание непроницаемости соединений позволяет выявить такие дефекты, как сквозные непровары, трещины, поры и свищи. Испытание керосином – простой и широко применяемый способ, особенно для контроля сварных швов в секциях.

Имеются и другие способы испытания: гидравлический, пневматический, вакуум-испытание, испытание аммиаком, испытание с помощью течеискателей, цветная дефектоскопия, радиографический, ультразвуковой, магнитографический метод контроля, магнитопорошковый метод дефектоскопии. Если говорить о том, какой из методов испытаний наиболее результативный, то, по мнению специалистов, наиболее показателен

рентген. С помощью этого метода в 100% случаев можно обнаружить шлаковые включения и раковины. Магнитный способ и цветная дефектоскопия не сможет обнаружить ни то, ни другое. Дак тому же не получится с их помощью выявить непровары. Неплохие результаты дает испытание ультразвуком: примерно 95% выявляемости непроваров и 85% – раковин. Наличие специального оборудования, безусловно, помогает выявлять дефекты, но не менее важно, кто это оборудование использует.

– Многое зависит от опыта и квалификации дефектоскописта, – поясняет главный сварщик ЗАО «Стальмонтаж» Максим Тиленин. – Например, у нас на предприятии, прежде чем приступить к самостоятельной работе, новый дефектоскопист четыре месяца проводит в учениках, потом в Красноярске месяц обучается и только после этого отправляется на аттестацию. Специалисты в этой области обязаны раз в три года проходить переаттестацию. Наши сотрудники ездят для этого в Томск.

Надо сказать, что в ситуации, когда контролирующие органы не обладают в полной мере материально-техническими возможностями по выявлению нарушений, особое место отводится внутреннему контролю.

– Для контроля сварочных работ на предприятии аттестована лаборатория для ультразвукового и внешнего контроля сварки, – комментирует Максим Тиленин. – Монтажные, бетонные работы, в том числе сварку, на каждом объекте проверяет инженер по качеству. Если требуется более тщательная проверка, то он связывается с лабораторией. Ее специалист оперативно выезжает на объект и при помощи специального оборудования проводит обследование. Если ошибка имеет место быть, то сварщик переделывает работу. И снова – повторная проверка. Если же все хорошо, то выдается заключение, и процесс продолжается. Надо отметить, что наш отдел качества ответственно подходит к своей работе. Иной раз даже приходится спорить с прорабами: им нужно темп работы выдерживать, а отдел качества тормозит их, так как выявил брак в работе. Но в итоге все понимают, что лучше пусть день-два простоя, чем беспокоиться по поводу надежности будущего здания. Если сварщик торопится – увеличивает ток, скорость сварки и так далее, то выносливость металла также меняется, и он может стать хрупким. Поэтому на каждом предприятии должен быть собственный отдел качества. Нельзя полагаться на то, что на ошибку укажет стройнадзор или технадзор. Мы только тогда сможем добиться повышения качества в строительной отрасли, когда научимся быть ответственными и работать на предупреждение ошибок.

Безусловно, компания компании разны: где-то внимательно относятся к вопросам качества и делают все, чтобы минимизировать нарушения на объектах, а где-то попустительское отношение даже к предписаниям, выданным контролирующим органом.

– Если застройщики начинают систематически допускать нарушения, то мы приглашаем их на разъяснительную беседу, – комментирует Игорь Гетман. – В частности, напоминаем, что штрафные санкции при повторных ошибках или их неустранении вырастают в разы и злостным нарушителям грозит даже приостановка деятельности. Не так давно Кодекс об административных правонарушениях РФ претерпел изменения. Законодатель откорректировал размеры штрафов. Например, если раньше за нарушение обязательных требований в области строительства и применения стройматериалов на должностное лицо могли наложить штраф от 10 до 20 тысяч рублей, то сейчас от 20 до 30 тысяч, а на юридическое лицо и того больше – от 100 до 300 тысяч рублей. За отступление от проектных значений, затрагивающих конструктивные и другие характеристики надежности и безопасности, по-

НЕКОММЕРЧЕСКОЕ ПАРТНЕРСТВО «САМОРЕГУЛИРУЕМАЯ КОРПОРАЦИЯ СТРОИТЕЛЕЙ КРАСНОЯРСКОГО КРАЯ»

СТР. 6

лагается штраф на должностное лицо от 30 до 35 тысяч рублей, а на юридическое лицо – от 300 до 600 тысяч рублей.

Еще один действенный метод, который оказался на вооружении у стройнадзора несколько лет назад, заключается в сотрудничестве с саморегулируемыми организациями.

– Стройнадзор вправе обратиться в СРО, членской организацией которой является компания-нарушитель, чтобы повлиять на ситуацию. И такие случаи уже были, – рассказывает Игорь Гетман. – Помимо этого мы регулярно направляем в адрес СРО статистику по нарушениям, допущенным их подопечными. В начале года обычно делаем такие рассылки по итогам двенадцати месяцев по крупным застройщикам.

ДЕЛО МАСТЕРА БОИТСЯ

Методов сварки существует немало, но в основе каждого тот же принцип, который был и пять, и 30 лет назад. Например, железобетонные конструкции, панели на строительных площадках в основном свариваются электродуговой сваркой, сварочными трансформаторами, выпрямителями, передвижными генераторами. В сантехнических работах помимо ручной дуговой сварки применяется в основном газовая. Существует и лазерная, и вакуумная сварка, и др. У каждого метода свои преимущества и недостатки. Допустим, ручная сварка мобильнее. Кабель можно и до километра размотать. Порой кабели как паутина опоясывают всю строительную площадку. Конечно, в зависимости от типа сварки к сварщикам предъявляются требования. Например, человек, который занимается автоматической сваркой, особых навыков может не иметь.

ИГОРЬ ГЕТМАН: «ВСЕ ДЕФЕКТЫ СВАРНОГО ШВА ПОДЛЕЖАТ ОБЯЗАТЕЛЬНОМУ УСТРАНЕНИЮ, А ЕСЛИ ЭТО НЕВОЗМОЖНО, СВАРНОЕ ИЗДЕЛИЕ БРАКУЕТСЯ. В СЛУЧАЕ ВЫЯВЛЕНИЯ ДЕФЕКТОВ СВАРНЫХ СОЕДИНЕНИЙ СЛУЖБОЙ В ОТНОШЕНИИ ПОДРЯДНОЙ ОРГАНИЗАЦИИ ВЫДАЕТСЯ ПРЕДПИСАНИЕ СО СРОКОМ ИСПОЛНЕНИЯ. В СЛУЧАЕ НЕИСПОЛНЕНИЯ ПРИНИМАЮТСЯ МЕРЫ АДМИНИСТРАТИВНОГО ВОЗДЕЙСТВИЯ ПО Ч. 6 СТ. 19.5 КОАП РФ»

– Автоматическая сварка – тут не сварщики, а операторы задействованы. Конечно, они тоже должны разбираться в режимах, какую скорость и напряжение дать и так далее, но процесс получается не таким творческим, как при ручной сварке. Тут главное – вовремя нажать нужную кнопку, оборудование все сделает за тебя. Оператор только контролирует процесс, – поясняет Максим Тиленин из ЗАО «Стальмонтаж».

Другое дело, ручная сварка, которая, несмотря на прогресс, преобладает на строительных площадках. И тут от квалификации и ответственности исполнителя зависит если не все, то многое. Но не каждый сварщик, и уж тем более руководитель предприятия, это осознает.

– Зачастую сварочные работы доверяют либо неквалифицированным рабочим, либо гастарбайтерам, у которых нет специальных допусков к этим видам работ. Обычно это результат мнимой экономии руководителей строительных компаний. Если организация начинает экономить, то в первую очередь она экономит на рабочей силе. Так появляются на стройках гастарбайтеры, неквалифицированные рабочие, которые за небольшую плату готовы и стены штукатурить, и краном управлять, и сваривать металлоконструкции, лишь бы заказчик платил. Но в такой ситуации страдает качество и под угрозу ставятся жизни не только тех, кто выполняет работы, потому что наряду с низким качеством выполненных работ хромают познания в области техники безопасности, но и будущих потребителей объектов. В Красноярске, безусловно, есть талантливые сварщики, но они работают там, где труд соответствующие оплачивается, – констатирует Игорь Гетман из стройнадзора. – За хорошими сварщиками, как и за хорошими каменщиками или другими рабочими, идет постоянная охота. Застройщики переманивают друг у друга грамотных специалистов.

Не отрицая тот факт, что грамотных специалистов в области сварки не хватает, и строители.

– Со сварщиками в городе настоящая беда. Иной раз на работу приходит устраиваться 20 человек. И если хотя бы один-два человека нормальных попадутся, то это большая удача. Многие из тех, кто претендует называться сварщиком, с элементарными задачами справиться не могут, – сетует Максим Тиленин.

По идее, к сварочным работам при изготовлении сборочных единиц могут быть допущены сварщики, выдержавшие теоретические и практические испытания в соответствии с Правилами аттестации сварщиков, утвержденными Госгортехнадзором России и имеющие удостоверение на право производства соответствующих работ.

– Квалификационные разряды сварщиков, выполняющих сварку сборочных единиц, должны соответствовать требованиям Единого тарифно-квалификационного справочника работ и профессий. Таким образом, государство установило уровень квалификации, – поясняет специалист из «Восток-сантехмонтажа».

За тем, чтобы к сварочным работам были допущены подготовленные специалисты, следит Национальное агентство контроля сварки (НАКС), которое занимается аттестацией специалистов сварочного производства. В этом же ведомстве проводится аттестация сварочных материалов и оборудования. Помимо этого на каждом предприятии должна быть разработана сварочная технология, которая также обязана быть аттестована НАКСом. По городам России разбросаны аттестационные центры, при которых работают аттестационные пункты НАКСа.

– Аттестация занимает неделю. Сначала сварщикам выдают задание, так называемые техкарты. Они обязаны с ним озна-

комиться. И только после этого приступают к процессу сварки образцов, – рассказывает Максим Тиленин, главный сварщик ЗАО «Стальмонтаж». – Если сварщик успешно выполняет задание, дальше он сдает теорию. Если и здесь без проблем все проходит, сварщик получает удостоверение сроком на два года. В случае если человек провалил экзамен, и вторая попытка закончилась провалом (а второй шанс предоставляется через месяц после первой попытки), то только через полтора года он сможет попробовать снова свои силы. Но получается, что если сварщик не проходит аттестацию, то предприятие, на котором он работает, теряет деньги, потраченные на аттестацию. У нас на предприятии принято, что если экзамены в НАКСе сварщик проваливает, то переаттестация за его счет. Если к человеку на протяжении действия удостоверения, то есть в течение двух лет, не было претензий, он не отстранялся от работы, качественно выполнял задачи, то либо я, либо начальник лаборатории по ультразвуку выдаем ему справку о качественной работе. Благодаря этой справке удостоверение, выданное НАКСом, можно продлить на год. Продлевать документ можно два раза. Получается, что только спустя четыре года после аттестации сварщик вновь обязан пройти аттестацию в НАКСе. У нас в организации есть и дополнительный контроль. Каждый сварщик ЗАО «Стальмонтаж», прежде чем попасть на переаттестацию в НАКСе, проходит экзамен у главного сварщика предприятия. Помимо этого, сварщики, которые справляются с работой качественно, получают доплату. Согласитесь, стимул весомый, для того чтобы качественно варить.

Но если за сварщиками такой контроль, то откуда появляются на стройках неквалифицированные специалисты?

– Любой сварщик на стройке должен иметь при себе соответствующее удостоверение. Как правило, в крупных организациях – например «Сиблيدر», «Монолитстрой» – с этим проблем нет. В ходе проверки в мелких и средних компаниях мы сталкиваемся зачастую с просроченными свидетельствами или же их отсутствием. Нас пытаются переубедить, что документы есть, или даже подделать бумаги, – рассказывает Игорь Гетман.

А вместе с тем присутствие на объекте повышенной опасности человека, у которого не то что опыта, знаний необходимых нет, чревато негативными последствиями, и, как показывает практика, в первую очередь для самих горе-специалистов.

– На сегодня в крае не зафиксировано ни одного факта обрушения зданий по причине некачественной сварки, а вот несчастных случаев среди сварщиков по причине несоблюдения ими техники безопасности немало, – говорит Игорь Гетман. – В частности, в этом году пострадал сварщик одной крупной строительной компании краевого центра по собственной непростотности: он не прочистил газовое оборудование, прежде чем приступить к работе. Этой же зимой был другой случай – на стройплощадке жилого дома сварщик оставил на горизонте оборудование, не обесточив его. В результате его коллега, не имеющий никакого отношения к сварочным работам, по непонятно какой причине включил аппарат, но не то нажал. Итог – взрыв. Ежегодно два-три подобных случая фиксируем в Красноярске. Это официально. А сколько еще таких ЧП застройщики утаивают?!

ВЛАДИМИР БОБЫЛЕВ: «ВСЕ РАБОТЫ СО СВАРКОЙ И СВАРОЧНЫМ ОБОРУДОВАНИЕМ ДОЛЖНЫ ПРОВОДИТЬСЯ С СОБЛЮДЕНИЕМ ОХРАНЫ ТРУДА, ТАК КАК СОПУТСТВУЮЩИЕ ОПАСНЫЕ И ВРЕДНЫЕ ФАКТОРЫ МОГУТ ПОВЛИЯТЬ НА ЗДОРОВЬЕ»

Нанимая на работу неквалифицированных рабочих, застройщик рискует либо получить небезопасный объект, либо оказаться в центре скандала по причине того, что человек из-за собственной безграмотности пострадал на стройке. Например, как это было в ЗАТО город Железногорск. Местная строительная компания решила сэкономить и наняла неквалифицированных сварщиков. Первая же проверка выявила массу недочетов в их работе. В этом отношении на страже безопасности во всех ее проявлениях должны стоять СРО, которые обязаны не только отслеживать, имеют ли право выполнять компании те или иные виды работ, но и контролировать кадровый состав сотрудников предприятий. Так, в Требованиях НП «СКС» четко прописано, какое количество сотрудников, с каким опытом, образованием необходимо заявить для получения свидетельства о допуске и его последующего «сохранения в действии», для того чтобы заниматься сварочными работами.

УЧЕНЬЕ – СВЕТ

А может быть, причина отчасти в сложившейся ситуации со сварщиками на стройках из-за того, что у нас уровень подготовки в учебных заведениях невысокий?

– Качество подготовки, на самом деле, большая проблема, – говорит заместитель директора КГАОУ «Профессиональный лицей № 54» по производственной работе Андрей Данилов. – И ей, на мой взгляд, о стороны власти не уделяется должного внимания. Решить ее только силами образовательных учреждений не представляется возможным. Нужен системный, централизованный подход.

Особенно остро мы почувствуем проблему сейчас, когда Россия вступила в ВТО. Мы не дотягиваем до международных стандартов. И очередное тому подтверждение – результаты международного конкурса компетенций World Skill. В 2012 году Россия впервые приняла в нем участие, заявившись в 14 номинациях. В общем зачете мы заняли только 49-е место.

– Мы не выдержали конкуренции хотя бы по той причине, что у нас нет материально-технической базы, как на Западе. Например, каменщики из Англии, заявившие первое место, были снабжены увесистым кейсом с современным оборудо-

ванием, о котором нам остается только мечтать. А хорошие инструменты да в умелых руках могут творить чудеса. И темп работы выше, и качество. Помимо этого все задания в рамках конкурса ориентированы на евростандарты, на систему сертификации ИСО, – рассказывает Андрей Данилов. – Россия постепенно движется в эту сторону, и образовательные учреждения также должны взять этот же курс, поэтому мы в срочном порядке начали прорабатывать этот вопрос.

Но прежде чем модернизировать систему, нужно решить проблемы. В частности, из-за низкой оплаты труда мастеров производственного обучения и преподавателей спецдисциплин днем с огнем не сыскать.

МАКСИМ ТИЛЕНИН: «Я ЗА ВОЗРОЖДЕНИЕ СИСТЕМЫ ГОСКОНТРОЛЯ, КАК ЭТО БЫЛО ВО ВРЕМЕНА СССР. ИЛИ ЖЕ ПОДКЛЮЧИЛ БЫ НАКС К ПРОВЕРКЕ НА ОБЪЕКТАХ. СТРОЙНАДЗОР ВЕДЬ ПРОВЕРЯЕТ БОЛЬШЕ ДОКУМЕНТЫ. А ТУТ НУЖНО, ЧТО НАЗЫВАЕТСЯ, ЗРИТЬ В КОРЕНЬ»

– У нас есть специалисты, которые готовы обучать и передавать опыт, знания, но когда у мастера производственного обучения зарплата 10-12 тысяч рублей, вряд ли найдутся желающие за такую сумму кого-то чему-то учить, – сетует Андрей Данилов. – Специалисты будут искать более прибыльное занятие. Чтобы удержать кадры, мы изо всех сил стараемся, чтобы мастера в лицее получали хотя бы 25 тысяч рублей. Опять же много средств нужно на расходные материалы. Себестоимость трехмесячного курса обучения для сварщиков в лицее № 54 – 23 тысячи рублей. Средств хватает на самый минимум. А если мы говорим о выходе на международный уровень, то будущие специалисты должны уметь варить и нержавеющей сталь, и алюминий, а это требует затрат.

Помимо этого с сентября 2013 года Россия перешла на новый образовательный стандарт.

– Ребята учатся по новому стандарту два с половиной года, а не три, как раньше. Это неправильно. Посудите сами, защита диплома в январе, а весенний призыв в армию в мае. Получается, что парни и на работу не могут устроиться: кто их возьмет, ведь им в армию скоро. И получить дополнительное образование не могут по той же причине, – поясняет Андрей Данилов. – Теории стало больше, чем практики. Все надежды на поправки к Закону об образовании, которые вынесены на рассмотрение Правительства РФ.

Но, несмотря на трудности, в рамках программы в том же лицее готовят хороших сварщиков, которым можно доверить работу смело.

– Есть ребята, которые дадут фору сварщикам, которые 15 лет варят, – не без гордости говорит Андрей Данилов. – Мы даем им теорию по нескольким видам сварки: один вид они изучают досконально, а два-три дополнительно. Поэтому, если нужно, наш выпускник может освоить любой метод.

Чтобы подготовить сварщиков для работы в современных условиях, в лицее стараются идти в ногу со временем и осваивать новые направления. Например, в 2012 году опробовали редкий, но востребованный вид сварки – подводный. Есть у ребят возможность познакомиться с новым оборудованием. Предприятия привозят современные аппараты, которые в лицее апробируют, проводят пусконаладку, подключают к этому учащиеся.

– Чтобы ребята знали современные аппараты. Тем более что меню на иностранном языке, – отмечает Андрей Данилов. – Много нового появляется. Правда, принцип прежний, меняется функционал.

Данилов уверен, что для более качественной подготовки сварщиков нужно наладить тесные взаимоотношения с предприятиями, чтобы они подключились к образовательному процессу, как это сделали ООО «Металлообрабатывающая компания», ООО «Машзавод», ООО «Красноярский энергомеханический завод», ЗАО «Полус», с которыми у лицей заключен договор, согласно которому ребята имеют возможность проходить практику и впоследствии трудоустраиваться на этих предприятиях.

Правда, если бизнес можно убедить в нужности сотрудничества, то тут же всплывают новые трудности.

– Чтобы пройти аттестацию в НАКСе, у человека должен быть опыт два года, – комментирует Максим Тиленин из ЗАО «Стальмонтаж». – А какой опыт у вчерашнего выпускника? В таких случаях приставляем человека к прорабу, натаскиваем его и только потом отправляем на аттестацию. В НАКСе пока не комментируют ситуацию.

Но, пожалуй, именно через то, как человек/предприятие относится к трудностям, и нужно судить о положении дел в целом. Ведь можно, сославшись за непреодолимые обстоятельства, прикрыть собственные ошибки, а можно наперекор им добиться блестящего результата, как это делают многие представители стройбизнеса региона.

В завершение статьи на ум приходят слова известного ученого Сергея Павловича Королева. Он подметил: «Кто хочет работать – ищет средства, кто не хочет – причину». Из общения с представителями членских организаций НП «СКС», строительного надзора и образовательных учреждений стало ясно, что красноярцы, несмотря на многочисленные непростые обстоятельства, все же стараются искать способы для того, чтобы сварочные работы выполнялись квалифицированными специалистами и на высоком уровне. Ведь в условиях, когда строительная отрасль находится в формате саморегулирования – когда строители отвечают друг за друга, и отвечают рублем, стремление к тому, чтобы каждый этап производственного процесса был качественным, является залогом незапятнанной репутации не только предприятия, но и строительного комплекса региона в целом.

ВАРВАРА СЕДЕЛЬНИКОВА