

Skill name		Mark
Сварочные технологии - Welding		
Criteria		Mark
A	Визуально-измерительный контроль	12,20
C	Разрушающие испытания	9,00
D	Неразрушающие испытания (РГК)	20,00
E	Охрана труда и техника безопасности	2,00

Sub Criteria ID	Sub Criteria Name or Description	Aspect Type O = Obj S = Sub J = Judg	Aspect - Description	Judg Score	Extra Aspect Description (Obj or Subj) OR Judgement Score Description (Judg only)	Requirement or Nominal Size (Obj Only)	WSSS Section	Max Mark
A1	ВИК Таврового соединения №1 по ГОСТ Р ИСО 5817-2009	O	Катет углового шва соответствует ТО и Чертежу?		Катет равен толщине св. металла. Допуск + 2мм.	yes/no		0,40
		O	Выпуклость углового шва в допустимых параметрах?		Выпуклость соответствует фактической величине катета K/1,4 с допуском (1мм+ 0,1 ширины шва)	yes/no		0,35
		O	Протяженность и глубина подреза соответствует допуску?		5011-5012. макс.допустимая глубина прерывистого подреза 0,05 толщины детали, но не более 0.5 мм. Сплошной подрез любой измеряемой глубины не допустим = 0. Подрез любой протяженности, глубиной более 0,5 мм не допустим = 0	yes/no		0,35
		O	Отсутствуют видимые поры?		Видимая пора 2017 или поверхностная пористость 2018. Обнаруженные с применением лупы x10.	yes/no		0,35
		O	Сплавления валиков в облицовочном проходе соответствуют требованиям?		Допускается прогибы в контуре шва не более 0,1 величины усиления сварного шва.	yes/no		0,35
		O	Сварной шов сформирован правильно? Обнаружены ли на поверхностях пластин следы ожога дугой?		Отсутствуют такие дефекты как 506. наплыв \ 509. натек	yes/no		0,35
		O	601. Не допустимо = 0.			yes/no		0,35
A2	ВИК Таврового соединения №2 по ГОСТ Р ИСО 5817-2009	O	Катет углового шва соответствует ТО и Чертежу?		Катет равен толщине св. металла. Допуск + 2мм.	yes/no		0,40
		O	Выпуклость углового шва в допустимых параметрах?		Выпуклость соответствует фактической величине катета K/1,4 с допуском (1мм+ 0,1 ширины шва)	yes/no		0,35
		O	Протяженность и глубина подреза соответствует допуску?		5011-5012. макс.допустимая глубина прерывистого подреза 0,05 толщины детали, но не более 0.5 мм. Сплошной подрез любой измеряемой глубины не допустим = 0. Подрез любой протяженности, глубиной более 0,5 мм не допустим = 0	yes/no		0,35
		O	Отсутствуют видимые поры?		Видимая пора 2017 или поверхностная пористость 2018. Обнаруженные с применением лупы x10.	yes/no		0,35
		O	Сплавления валиков в облицовочном проходе соответствуют требованиям?		Допускается прогибы в контуре шва не более 0,1 величины усиления сварного шва.	yes/no		0,35
		O	Сварной шов сформирован правильно? Обнаружены ли на поверхностях пластин следы ожога дугой?		Отсутствуют такие дефекты как 506. наплыв \ 509. натек	yes/no		0,35
		O	601. Не допустимо = 0.			yes/no		0,35
A3	ВИК трубного образца по ГОСТ Р ИСО 5817-2009							

Criterion A Total Mark 12,20

A4	ВИК пластин, толщиной 10мм по ГОСТ Р ИСО 5817-2009	<input type="checkbox"/>	Протяженность и глубина подреза соответствует допуску?	5011-5012. макс.допустимая глубина прерывистого подреза 0,05 толщины детали, но не более 0.5 мм. Сплошной подрез любой измеряемой глубины не допустим = 0. Подрез любой протяженности, глубиной более 0,5 мм не допустим = 0	yes/no	0,40
		<input type="checkbox"/>	Разделка кромок заполнена полностью?	Незаполнение не допускается = 0	yes/no	0,20
		<input type="checkbox"/>	Выпуклость стыкового шва не превышает допустимых параметров?	502. Допускается усиление 0,1мм + 0,25 ширины шва, но не более 2,5 мм.	yes/no	0,20
		<input type="checkbox"/>	Ширина шва постоянна?	Допускается неравномерность не более 2 мм	yes/no	0,40
		<input type="checkbox"/>	Обнаружены ли на поверхностях пластин следы ожога дугой?	601. Не допустимо = 0.	yes/no	0,20
		<input type="checkbox"/>	Вогнутость корня шва не превышает допустимое значение?	515. Допускается вогнутость до 0,05 толщины деталей, но не более 0,5 мм.	yes/no	0,20
		<input type="checkbox"/>	Кратерные усадочные раковины отсутствуют?	2024. Допускается до 0,5 величины усиления сварного шва.	yes/no	0,20
		<input type="checkbox"/>	Отсутствуют видимые поры?	Видимая пора 2017 или поверхностная пористость 2018. Обнаруженные с применением лупы x10. Отсутствуют такие дефекты как 506. наплав \ 509. натек	yes/no	0,20
		<input type="checkbox"/>	Сварной шов сформирован правильно?	504. Допускается до 1 мм + 0,2 ширины обратного валика, но не более 2 мм.	yes/no	0,20
		<input type="checkbox"/>	Выпуклость корня шва не превышает допустимое значение?			
		<input type="checkbox"/>	Протяженность и глубина подреза соответствует допуску?	5011-5012. макс.допустимая глубина прерывистого подреза 0,05 толщины детали, но не более 0.5 мм. Сплошной подрез любой измеряемой глубины не допустим = 0. Подрез любой протяженности, глубиной более 0,5 мм не допустим = 0	yes/no	0,40
		<input type="checkbox"/>	Разделка кромок заполнена полностью?	Незаполнение не допускается = 0	yes/no	0,30
		<input type="checkbox"/>	Выпуклость стыкового шва не превышает допустимых параметров?	502. Допускается усиление 0,1мм + 0,25 ширины шва, но не более 2,5 мм.	yes/no	0,20
<input type="checkbox"/>	Ширина шва постоянна?	Допускается неравномерность не более 2 мм	yes/no	0,40		
<input type="checkbox"/>	Обнаружены ли на поверхностях пластин следы ожога дугой?	601. Не допустимо = 0.	yes/no	0,20		
<input type="checkbox"/>	Вогнутость корня шва не превышает допустимое значение?	515. Допускается вогнутость до 0,05 толщины деталей, но не более 0,5 мм.	yes/no	0,20		
<input type="checkbox"/>	Кратерные усадочные раковины отсутствуют?	2024. Допускается до 0,5 величины усиления сварного шва.	yes/no	0,20		
<input type="checkbox"/>	Отсутствуют видимые поры?	Видимая пора 2017 или поверхностная пористость 2018. Обнаруженные с применением лупы x10. Отсутствуют такие дефекты как 506. наплав \ 509. натек	yes/no	0,20		
<input type="checkbox"/>	Сварной шов сформирован правильно?	504. Допускается до 1 мм + 0,2 ширины обратного валика, но не более 2 мм.	yes/no	0,10		
<input type="checkbox"/>	Выпуклость корня шва не превышает допустимое значение?					
A5	ВИК пластин, толщиной 10мм по ГОСТ Р ИСО 5817-2009	<input type="checkbox"/>	Протяженность и глубина подреза соответствует допуску?	5011-5012. макс.допустимая глубина прерывистого подреза 0,05 толщины детали, но не более 0.5 мм. Сплошной подрез любой измеряемой глубины не допустим = 0. Подрез любой протяженности, глубиной более 0,5 мм не допустим = 0	yes/no	0,40
		<input type="checkbox"/>	Разделка кромок заполнена полностью?	Незаполнение не допускается = 0	yes/no	0,20
		<input type="checkbox"/>	Выпуклость стыкового шва не превышает допустимых параметров?	502. Допускается усиление 0,1мм + 0,25 ширины шва, но не более 5 мм.	yes/no	0,20
		<input type="checkbox"/>	Ширина шва постоянна?	Допускается неравномерность не более 2 мм	yes/no	0,40
		<input type="checkbox"/>	Обнаружены ли на поверхностях пластин следы ожога дугой?	601. Не допустимо = 0.	yes/no	0,20
		<input type="checkbox"/>	Вогнутость корня шва не превышает допустимое значение?	515. Допускается вогнутость до 0,05 толщины деталей, но не более 0,5 мм.	yes/no	0,20
		<input type="checkbox"/>	Кратерные усадочные раковины отсутствуют?	2024. Допускается до 0,5 величины усиления сварного шва.	yes/no	0,20
		<input type="checkbox"/>	Протяженность и глубина подреза соответствует допуску?	5011-5012. макс.допустимая глубина прерывистого подреза 0,05 толщины детали, но не более 0.5 мм. Сплошной подрез любой измеряемой глубины не допустим = 0. Подрез любой протяженности, глубиной более 0,5 мм не допустим = 0	yes/no	0,40
		<input type="checkbox"/>	Разделка кромок заполнена полностью?	Незаполнение не допускается = 0	yes/no	0,20
		<input type="checkbox"/>	Выпуклость стыкового шва не превышает допустимых параметров?	502. Допускается усиление 0,1мм + 0,25 ширины шва, но не более 5 мм.	yes/no	0,20
		<input type="checkbox"/>	Ширина шва постоянна?	Допускается неравномерность не более 2 мм	yes/no	0,40
		<input type="checkbox"/>	Обнаружены ли на поверхностях пластин следы ожога дугой?	601. Не допустимо = 0.	yes/no	0,20
		<input type="checkbox"/>	Вогнутость корня шва не превышает допустимое значение?	515. Допускается вогнутость до 0,05 толщины деталей, но не более 0,5 мм.	yes/no	0,20
<input type="checkbox"/>	Кратерные усадочные раковины отсутствуют?	2024. Допускается до 0,5 величины усиления сварного шва.	yes/no	0,20		

Sub Criteria ID	Sub Criteria Name or Description	Aspect Type O = Obj S = Sub J = Judg	Aspect - Description	Judg Score	Extra Aspect Description (Obj or Subj) OR Judgement Score Description (Judg only)	Requirement or Nominal Size (Obj Only)	WSSS Section	Max Mark
		O	Отсутствуют видимые поры?		Видимая пора 2017 или поверхностная пористость 2018. Обнаруженные с применением лупы x10. Отсутствуют такие дефекты как 506. наплыв \ 509. натеки	yes/no		0,20
		O	Сварной шов сформирован правильно?		Отсутствуют такие дефекты как 506. наплыв \ 509. натеки	yes/no		0,20
		O	Выпуклость корня шва не превышает допустимое значение?		504. Допускается до 1 мм + 0,2 ширины обратного валика, но не более 2 мм.	yes/no		0,20
C1	Испытание на излом, образец №1	O	Обеспечено полное сплавление корня соединения?		Ноль баллов, если не была проштампована стоп-точка 1 Дефект 2.5 мм или менее = 0,70 балла. Два дефекта 2.5 мм или менее = 0,40 балла. 3 или более 2.5 мм = 0 баллов	yes/no		2,00
C2	Испытание на излом, образец №2	O	Обеспечено полное сплавление между проходами?		Обнаруженные с применением лупы x10. Не допустимы = 0	yes/no		1,50
		O	На изломе отсутствуют видимые поры и включения?		Обнаруженные с применением лупы x10. Не допустимы = 0	yes/no		1,00
		O	Обеспечено полное сплавление корня соединения?		Ноль баллов, если не была проштампована стоп-точка 1 Дефект 2.5 мм или менее = 0,70 балла. Два дефекта 2.5 мм или менее = 0,40 балла. 3 или более 2.5 мм = 0 баллов	yes/no		2,00
		O	Обеспечено полное сплавление между проходами?		Обнаруженные с применением лупы x10. Не допустимы = 0	yes/no		1,50
		O	На изломе отсутствуют видимые поры и включения?		Обнаруженные с применением лупы x10. Не допустимы = 0	yes/no		1,00
Sub Criteria ID	Sub Criteria Name or Description	Aspect Type O = Obj S = Sub J = Judg	Aspect - Description	Judg Score	Extra Aspect Description (Obj or Subj) OR Judgement Score Description (Judg only)	Requirement or Nominal Size (Obj Only)	WSSS Section	Max Mark
D1	РГК образца труб	O	ISO 5817 - Уровень дефектов - Класс D?		Класс D = 1 Балл	Yes/no		1,00
		O	ISO 5817 - Уровень дефектов - Класс C?		Класс C = 2 Балл	Yes/no		1,00
		O	ISO 5817 - Уровень дефектов - Класс B?		Класс B = 2 Балл	Yes/no		2,00
		O	Нет дефектов - Класс A?		Класс A = 2 Балла	Yes/no		2,00
D2	РГК образца пластин 10мм.	O	ISO 5817 - Уровень дефектов - Класс D?		Класс D = 1 Балл	Yes/no		1,00
		O	ISO 5817 - Уровень дефектов - Класс C?		Класс C = 2 Балл	Yes/no		2,00
		O	ISO 5817 - Уровень дефектов - Класс B?		Класс B = 2 Балл	Yes/no		2,00
		O	Нет дефектов - Класс A?		Класс A = 2 Балла	Yes/no		2,00
D3	РГК образца пластин 10мм.	O	ISO 5817 - Уровень дефектов - Класс D?		Класс D = 1 Балл	Yes/no		1,00
		O	ISO 5817 - Уровень дефектов - Класс C?		Класс C = 2 Балл	Yes/no		2,00
		O	ISO 5817 - Уровень дефектов - Класс B?		Класс B = 2 Балл	Yes/no		2,00
		O	Нет дефектов - Класс A?		Класс A = 2 Балла	Yes/no		2,00
Sub Criteria ID	Sub Criteria Name or Description	Aspect Type O = Obj S = Sub J = Judg	Aspect - Description	Judg Score	Extra Aspect Description (Obj or Subj) OR Judgement Score Description (Judg only)	Requirement or Nominal Size (Obj Only)	WSSS Section	Max Mark
E1	Охрана труда и техника безопасности	O	Соблюдение правил работы с электрооборудованием			Yes/no		0,50
		O	Соблюдение правил работы с газовыми баллонами и газовым оборудованием			Yes/no		0,50
		O	Соблюдение правил организации рабочего места			Yes/no		0,50
		O	Использование необходимых СИЗ при выполнении задания			Yes/no		0,50

Criterion C Total Mark 9,00

Criterion D Total Mark 20,00

Criterion E Total Mark 2,00

Competition	Total Mark	43,20
-------------	------------	-------