

## Skill name

Сварочные технологии - Welding

Criteria	Mark
A Визуально-измерительный контроль	55,00
B Гидравлические испытания	14,00
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
A1	ВИК Таврового соединения №1 по ГОСТ Р ИСО 5817-2009		<input type="radio"/> Катет углового шва соответствует ТО и Чертежу?  <input type="radio"/> Выпуклость углового шва в допустимых параметрах?	

A2

ВИК Таврового соединения №2 по ГОСТ Р ИСО 5817-2009

- Протяженность и глубина подреза соответствует допуску?
- Отсутствуют видимые поры?  
Сплавления валиков в облицовочном проходе соответствуют требованиям?
- Сварной шов сформирован правильно?  
Обнаружены ли на поверхностях пластин следы ожога дугой?
- Катет углового шва соответствует ТО и Чертежу?
- Выпуклость углового шва в допустимых параметрах?

A3

ВИК трубного образца по ГОСТ Р ИСО 5817-2009

- Протяженность и глубина подреза соответствует допуску?
- Отсутствуют видимые поры?  
Сплавления валиков в облицовочном проходе соответствуют требованиям?
- Сварной шов сформирован правильно?  
Обнаружены ли на поверхностях пластин следы ожога дугой?

A4

 ВИК пластин, толщиной 10мм по ГОСТ Р  
 ИСО 5817-2009

- |   |
|---|
| <input type="radio"/> Протяженность и глубина подреза соответствует допуску?<br><input type="radio"/> Разделка кромок заполнена полностью?<br>Выпуклость стыкового шва не превышает допустимых параметров?<br><input type="radio"/> Ширина шва постоянна?<br>Обнаружены ли на поверхностях пластин следы ожога дугой?<br><input type="radio"/> Вогнутость корня шва не превышает допустимое значение?<br><input type="radio"/> Кратерные усадочные раковины отсутствуют?<br><input type="radio"/> Отсутствуют видимые поры?<br><input type="radio"/> Сварной шов сформирован правильно?<br><input type="radio"/> Выпуклость корня шва не превышает допустимое значение? |
| <input type="radio"/> Протяженность и глубина подреза соответствует допуску?<br><input type="radio"/> Разделка кромок заполнена полностью?<br>Выпуклость стыкового шва не превышает допустимых параметров?<br><input type="radio"/> Ширина шва постоянна?<br>Обнаружены ли на поверхностях пластин следы ожога дугой?<br><input type="radio"/> Вогнутость корня шва не превышает допустимое значение?   |

A5

ВИК пластин, толщиной 16мм по ГОСТ Р ИСО 5817-2009

- Кратерные усадочные раковины отсутствуют?
- Отсутствуют видимые поры?
- Сварной шов сформирован правильно?
- Выпуклость корня шва не превышает допустимое значение?

- Протяженность и глубина подреза соответствует допуску?
- Разделка кромок заполнена полностью?
- Выпуклость стыкового шва не превышает допустимых параметров?
- Ширина шва постоянна?
- Обнаружены ли на поверхностях пластин следы ожога дугой?
- Вогнутость корня шва не превышает допустимое значение?

- Кратерные усадочные раковины отсутствуют?
- Отсутствуют видимые поры?
- Сварной шов сформирован правильно?
- Выпуклость корня шва не превышает допустимое значение?

A6

ВИК, Модуль №2, сосуд, работающий под давлением по ГОСТ Р ИСО 5817-2009

- Изделие полностью очищено?
- Обнаружены ли на поверхностях модуля следы ожога дугой?

- Все соединения модуля выполнены без линейных смещений?
- Сплавления валиков в облицовочном проходе соответствуют требованиям?
- Тавровое соединение - Кратерные усадочные раковины отсутствуют?
- Тавровое соединение - Сварные швы сформированы правильно?
  
- Тавровое соединение - Отсутствуют видимые поры?
  
- Тавровое соединение - Отсутствуют видимые включения?
  
- Тавровое соединение - Протяженность и глубина подреза соответствует допуску?
  
- Тавровое соединение - Катет углового шва соответствует ТО и Чертежу?
- Стыковое соединение - Ширина шва постоянная?
- Стыковое соединение - Кратерные усадочные раковины отсутствуют?
- Стыковое соединение - Сварные швы сформированы правильно?
  
- Стыковое соединение - Отсутствуют видимые поры?
  
- Стыковое соединение - Отсутствуют видимые включения?

- |  |   |  |
|--|---|--|
|  | <input type="radio"/> Стыковое соединение - Протяженность и глубина подреза соответствует допуску?<br><input type="radio"/> Стыковое соединение - Разделка кромок заполнена полностью?<br><input type="radio"/> Стыковое соединение - Наружное усиление швов находится в допуске?<br><input type="radio"/> Угловое соединение - Ширина шва постоянна?<br><input type="radio"/> Угловое соединение - Кратерные усадочные раковины отсутствуют?<br><input type="radio"/> Угловое соединение - Сварные швы сформированы правильно? |  |
|  | <input type="radio"/> Угловое соединение - Отсутствуют видимые поры?  |  |
|  | <input type="radio"/> Угловое соединение - Отсутствуют видимые включения?   |  |
|  | <input type="radio"/> Угловое соединение - Протяженность и глубина подреза соответствует допуску?<br><input type="radio"/> Оценка конструкции   |  |

0  
1  
2  
3

A7 ВИК Модуль №3, конструкция из Алюминия  
по ГОСТ Р ИСО 10042-2009

- Обнаружены ли на поверхностях модуля следы ожога дугой?
- Ширина стыкового шва постоянная?
- Стыковое соединение - Выпуклость швов находится в допуске?
  
- Отсутствуют видимые поры?
  
- Отсутствуют видимые включения?
  
- Протяженность и глубина подреза соответствует допуску?
- Тавровое соединение - Катет углового шва соответствует ТО и Чертежу?
- Тавровое соединение - Отсутствует избыточное проплавление?
- Все соединения модуля выполнены без линейных смещений?
  
- Стыковые и угловые швы выполнены с полным проплавлением?
- Стыковое соединение - Отсутствует избыточное проплавление?
  
- Сварной шов сформирован правильно?
  
- Кратерные усадочные раковины отсутствуют?

A8

 ВИК Модуль №4, конструкция из нерж.стали  
 по ГОСТ Р ИСО 5817-2009

J Оценка конструкции

0

1

2

3

- Обнаружены ли на поверхностях модуля следы ожога дугой?
- Ширина стыкового шва постоянная?
- Стыковое соединение - Выпуклость швов находится в допуске?
  
- Отсутствуют видимые поры?
  
- Отсутствуют видимые включения?
  
- Протяженность и глубина подреза соответствует допуску?
- Тавровое соединение - Катет углового шва соответствует ТО и Чертежу?



		<input type="radio"/> Тавровое соединение - Отсутствует избыточное проплавление? <input type="radio"/> Все соединения модуля выполнены без линейных смещений?  <input type="radio"/> Стыковые и угловые швы выполнены с полным проплавлением? <input type="radio"/> Стыковое соединение - Отсутствует избыточное проплавление?  <input type="radio"/> Сварной шов сформирован правильно? <input type="radio"/> Кратерные усадочные раковины отсутствуют?	
		J Оценка конструкции	0 1 2 3
Sub Criteria ID	Sub Criteria Name or Description	Aspect Type O = Obj S = Sub J = Judg	Judg Score
B1	Гидравлические испытания		
		<input type="radio"/> Изделие предоставлено для гидравлического испытания	

		<input type="radio"/> Изделие выдерживает давление 10 Бар - см. ТО пункт 4.9 <input type="radio"/> Изделие выдерживает давление 20 Бар - см. ТО пункт 4.9 <input type="radio"/> Изделие выдерживает давление 30 Бар - см. ТО пункт 4.9 <input type="radio"/> Изделие выдерживает давление 40 Бар - см. ТО пункт 4.9 <input type="radio"/> Изделие выдерживает давление 50 Бар - см. ТО пункт 4.9 <input type="radio"/> Изделие выдерживает давление 55 Бар - см. ТО пункт 4.9 <input type="radio"/> Изделие выдерживает давление 60 Бар - см. ТО пункт 4.9		
Sub Criteria ID	Sub Criteria Name or Description	Aspect Type O = Obj S = Sub J = Judg	Aspect - Description	Judg Score
C1	Испытание на излом, образец №1	<input type="radio"/> Обеспечено полное сплавление корня соединения? <input type="radio"/> Обеспечено полное сплавление между проходами? <input type="radio"/> На изломе отсутствуют видимые поры и включения?		
C2	Испытание на излом, образец №2	<input type="radio"/> Обеспечено полное сплавление корня соединения? <input type="radio"/> Обеспечено полное сплавление между проходами? <input type="radio"/> На изломе отсутствуют видимые поры и включения?		

Sub Criteria ID	Sub Criteria Name or Description	Aspect Type O = Obj S = Sub J = Judg	Aspect - Description	Judg Score
D1	РГК образца труб	<input type="radio"/>	ISO 5817 - Уровень дефектов - Класс D?	
		<input type="radio"/>	ISO 5817 - Уровень дефектов - Класс C?	
		<input type="radio"/>	ISO 5817 - Уровень дефектов - Класс B?	
		<input type="radio"/>	Нет дефектов - Класс A?	
D2	РГК образца пластин 10мм.	<input type="radio"/>	ISO 5817 - Уровень дефектов - Класс D?	
		<input type="radio"/>	ISO 5817 - Уровень дефектов - Класс C?	
		<input type="radio"/>	ISO 5817 - Уровень дефектов - Класс B?	
		<input type="radio"/>	Нет дефектов - Класс A?	
D3	РГК образца пластин 16мм.	<input type="radio"/>	ISO 5817 - Уровень дефектов - Класс D?	
		<input type="radio"/>	ISO 5817 - Уровень дефектов - Класс C?	
		<input type="radio"/>	ISO 5817 - Уровень дефектов - Класс B?	
		<input type="radio"/>	Нет дефектов - Класс A?	
Sub Criteria ID	Sub Criteria Name or Description	Aspect Type O = Obj S = Sub J = Judg	Aspect - Description	Judg Score
E1	Охрана труда и техника безопасности	<input type="radio"/>	Соблюдение правил работы с электрооборудованием	
		<input type="radio"/>	Соблюдение правил работы с газовыми баллонами и газовым оборудованием	
		<input type="radio"/>	Соблюдение правил организации рабочего места	
		<input type="radio"/>	Использование необходимых СИЗ при выполнении задания	

Extra Aspect Description (Obj or Subj) OR Judgement Score Description (Judg only)	Requirement or Nominal Size (Obj Only)	WSSS Section	Max Mark
Катет равен 10-12мм Выпуклость соответствует фактической величине катета К/1,4 с допуском (1мм+ 0,1 ширины шва), при условии, что величина катета соответствует требованиям ТО. В случае несоответствия, данный аспект =0	yes/no	1	0,40
	yes/no	2	0,35

Criterion  
A

Total  
Mark 55,00

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	3	0,35
Видимая пора 2017 или поверхностная пористость 2018. Обнаруженные с применением лупы x10.	yes/no	4	0,35
Допускается прогибы в контуре шва не более 0,1 величины усиления сварного шва.	yes/no	2	0,35
Отсутствуют такие дефекты как 506. наплыв \ 509. натек	yes/no	4	0,35
601. Не допустимо = 0.	yes/no	5	0,35
Катет равен 10-12 мм	yes/no	1	0,40
Выпуклость соответствует фактической величине катета K/1,4 с допуском (1мм+ 0,1 ширины шва), при условии, что величина катета соответствует требованиям ТО. В случае несоответствия, данный аспект =0	yes/no	2	0,35
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	3	0,35
Видимая пора 2017 или поверхностная пористость 2018. Обнаруженные с применением лупы x10.	yes/no	4	0,35
Допускается прогибы в контуре шва не более 0,1 величины усиления сварного шва.	yes/no	2	0,35
Отсутствуют такие дефекты как 506. наплыв \ 509. натек	yes/no	4	0,35
601. Не допустимо = 0.	yes/no	5	0,35

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	3	0,40
Незаполнение не допускается = 0	yes/no	3	0,20
502. Допускается усиление 0,1мм + 0,25 ширины шва, но не более 2,5 мм.	yes/no	3	0,20
Допускается неравномерность не более 2 мм	yes/no	5	0,40
601. Не допустимо = 0.	yes/no	4	0,20
515. Допускается вогнутость до 0,05 толщины деталей, но не более 0,5 мм.	yes/no	6	0,20
2024. Допускается до 0,5 величины усиления сварного шва.	yes/no	4	0,20
Видимая пора 2017 или поверхностная пористость 2018. Обнаруженные с применением лупы x10.	yes/no	3	0,20
Отсутствуют такие дефекты как 506. наплыв \ 509. натек	yes/no	5	0,20
504. Допускается до 1 мм + 0,2 ширины обратного валика, но не более 2 мм.	yes/no	5	0,20
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	2	0,40
Незаполнение не допускается = 0	yes/no	3	0,30
502. Допускается усиление 0,1мм + 0,25 ширины шва, но не более 2,5 мм.	yes/no	3	0,20
Допускается неравномерность не более 2 мм	yes/no	5	0,40
601. Не допустимо = 0.	yes/no	4	0,20
515. Допускается вогнутость до 0,05 толщины деталей, но не более 0,5 мм.	yes/no	6	0,20

2024. Допускается до 0,5 величины усиления сварного шва.	yes/no	4	0,20
Видимая пора 2017 или поверхностная пористость 2018. Обнаруженные с применением лупы x10.	yes/no	3	0,20
Отсутствуют такие дефекты как 506. наплыв \ 509. натек	yes/no	5	0,10
504. Допускается до 1 мм + 0,2 ширины обратного валика, но не более 2 мм.	yes/no	5	0,20
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	2	0,40
Незаполнение не допускается = 0	yes/no	3	0,20
502. Допускается усиление 0,1мм + 0,25 ширины шва, но не более 2,5 мм.	yes/no	3	0,20
Допускается неравномерность не более 2 мм	yes/no	5	0,40
601. Не допустимо = 0.	yes/no	4	0,20
515. Допускается вогнутость до 0,05 толщины деталей, но не более 0,5 мм.	yes/no	2	0,20
2024. Допускается до 0,5 величины усиления сварного шва.	yes/no	4	0,20
Видимая пора 2017 или поверхностная пористость 2018. Обнаруженные с применением лупы x10.	yes/no	3	0,20
Отсутствуют такие дефекты как 506. наплыв \ 509. натек	yes/no	5	0,20
504. Допускается до 1 мм + 0,2 ширины обратного валика, но не более 2 мм.	yes/no	5	0,20
Шлак, брызги, копоть были удалены с 99% поверхности образца	yes/no	2	1,00
601. 1 дефект = 1.0 балл, 2 дефекта = 0.6 балла, 3 и более = 0 баллов. 1 видимый ожог дугой = 1 дефект	Defects =	4	1,50

507. Допустимо смещение пластин до 0,1 толщины деталей. Допустимо смещение труб до 0,15 толщины деталей.	yes/no	3	0,80
Допускается прогибы в контуре шва не более 0,1 величины усиления сварного шва.	yes/no	2	1,00
2024. Допускается до 0,5 величины усиления сварного шва.	yes/no	4	1,00
Отсутствуют такие дефекты как 506. наплыв \ 509. натек	yes/no	3	1,00
1 дефект = 0.3 балла, 2 дефекта = 0.1 балла, 3 и более = 0 баллов. Одна видимая пора 2017 или поверхностная пористость 2018 = 1 дефект.			
Обнаруженные с применением лупы x10.	Defects =	4	0,50
1 дефект = 0.3 балла, 2 дефекта = 0.1 балла, 3 и более = 0 баллов. Одно видимое твердое включение группы №3 = 1 дефект.	Defects =	4	0,50
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	1	1,00
Катет равен толщине св. металла. Допуск для пластин + 2мм. Для отводов труб, допуск +1,5. Для патрубков гидравлических испытаний, допуск +1.	yes/no	1	2,00
Допускается неравномерность не более 2 мм.	yes/no	4	1,00
2024. Допускается до 0,5 величины усиления сварного шва.	yes/no	6	0,80
Отсутствуют такие дефекты как 506. наплыв \ 509. натек. Не допускаются = 0	yes/no	5	0,80
1 дефект = 0.3 балла, 2 дефекта = 0.1 балла, 3 и более = 0 баллов. Одна видимая пора 2017 или поверхностная пористость 2018 = 1 дефект.			
Обнаруженные с применением лупы x10.	Defects =	4	0,50
1 дефект = 0.3 балла, 2 дефекта = 0.1 балла, 3 и более = 0 баллов. Одно видимое твердое включение группы №3 = 1 дефект. Обнаруженные с применением лупы x10.	Defects =	4	0,50



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	4	1,00
Незаполнение не допускается = 0	yes/no	6	1,00
502. Допускается усиление 0,1мм + 0,25 ширины шва, но не более 2,5 мм.	yes/no	7	1,00
Допустима разница 2 мм по ширине	yes/no	4	1,00
2024. Допускается до 0,5 величины усиления сварного шва.	yes/no	4	0,80
Отсутствуют такие дефекты как 506. наплыв \ 509. натек	yes/no	4	0,80
1 дефект = 0.3 балла, 2 дефекта = 0.1 балла, 3 и более = 0 баллов. Одна видимая пора 2017 или поверхностная пористость 2018 = 1 дефект. Обнаруженные с применением лупы x10.	Defects =	4	0,50
1 дефект = 0.3 балла, 2 дефекта = 0.1 балла, 3 и более = 0 баллов. Одно видимое твердое включение группы №3 = 1 дефект. Обнаруженные с применением лупы x10.	Defects =	4	0,50
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	5	0,80
		5	1,50
Не допустимо или не представлено- не соответствует международным требованиям компетенции Приемлемо - соответствует минимальным международным требованиям компетенции Соответствует международным требованиям компетенции Превосходит международные требования компетенции.			

601. Не допустимо = 0.	yes/no	1	0,80
Допустима разница 1 мм.	yes/no	6	0,80
Не более 1.5 мм.	yes/no	6	0,40
1 дефект = 0.3 балла, 2 дефекта = 0.1 балла, 3 и более = 0 баллов. Одна видимая пора 2017 или поверхностная пористость 2018 = 1 дефект.			
Обнаруженные с применением лупы x10.	Defects =	3	0,40
1 дефект = 0.3 балла, 2 дефекта = 0.1 балла, 3 и более = 0 баллов. Одно видимое твердое включение группы №3 = 1 дефект. Обнаруженные с применением лупы x10.	Defects =	3	0,40
5011-5012. макс.допустимая глубина прерывистого подреза 0,1 толщины детали. Сплошной подрез любой измеряемой глубины не допустим = 0. Подрез любой протяженности, глубиной более 0,3 мм не допустим = 0	yes/no	2	0,50
Катет равен толщине св. металла. Допуск + 2мм.	yes/no	1	0,80
5043. Проплавления не допустимы = 0	yes/no	6	0,60
507. Допустимо смещение пластин до 0,2 толщины деталей.	yes/no	2	0,60
Проплавление не превышающее 3 мм составляет 100% = 2.0 балла, >или=90% = 1.5 балла, >или=75% = 1.0 балл	% Penetration =	6	1,60
Свыше 3 мм. Не допустимо = 0	yes/no	2	0,80
Отсутствуют такие дефекты как 506. наплыв \ 509. натек	yes/no	6	0,40
2024. Допускается до 0,5 величины усиления сварного шва.	yes/no	6	0,40

Поверхность радиальна менее 25% по протяженности - оценка 0, поверхность радиальна в пределах от 25 % до 50% по протяженности - оценка 1, поверхность радиальна в пределах от 50 % до 75% по протяженности - оценка 2, поверхность радиальна свыше 75% по протяженности - оценка 3.		6	1,50
Не допустимо или не представлено- не соответствует международным требованиям компетенции Приемлемо - соответствует минимальным международным требованиям компетенции Соответствует международным требованиям компетенции Превосходит международные требования компетенции.			
601. Не допустимо = 0.	yes/no	1	0,80
Допустима разница 1.5 мм.	yes/no	6	0,80
Не более 1,5 мм	yes/no	6	0,40
1 дефект = 0.3 балла, 2 дефекта = 0.1 балла, 3 и более = 0 баллов. Одна видимая пора 2017 или поверхностная пористость 2018 = 1 дефект.			
Обнаруженные с применением лупы x10.	Defects =	6	0,40
1 дефект = 0.3 балла, 2 дефекта = 0.1 балла, 3 и более = 0 баллов. Одно видимое твердое включение группы №3 = 1 дефект. Обнаруженные с применением лупы x10.			
	Defects =	6	0,40
5011-5012. макс.допустимая глубина прерывистого подреза 0,1 толщины детали, но не более 0.3 мм. Сплошной подрез любой измеряемой глубины не допустим = 0. Подрез любой протяженности, глубиной более 0,3 мм не допустим = 0	yes/no	2	0,50
Катет равен толщине св. металла. Допуск + 1мм..	yes/no	1	0,80

5043. Проплавления не допустимы = 0 баллов	yes/no	6	0,60
Допустимо смещение пластин и труб до 0,2 мм.	yes/no	3	0,60
Проплавление не превышающее 1 мм + 0,1 толщины металла составляет 100% = 2.0 балла, >или=90% = 1.5 балла, >или=75% = 1.0 балл	% Penetration =	6	1,60
504. Выпуклость со стороны корня шва не более 1 мм + 0,1 толщины металла.	yes/no	3	0,80
Отсутствуют такие дефекты как 506. наплыв \ 509. натек	yes/no	6	0,40
2024. Допускается до 0,5 величины усиления сварного шва.	yes/no	6	0,40
Поверхность радиальна менее 25% по протяженности - оценка 0, поверхность радиальна в пределах от 25 % до 50% по протяженности - оценка 1, поверхность радиальна в пределах от 50 % до 75% по протяженности - оценка 2, поверхность радиальна свыше 75% по протяженности - оценка 3.		6	1,50
Не допустимо или не представлено- не соответствует международным требованиям компетенции Приемлемо - соответствует минимальным международным требованиям компетенции Соответствует международным требованиям компетенции Превосходит международные требования компетенции.			
Extra Aspect Description (Obj or Subj) OR Judgement Score Description (Judg only)	Requirement or Nominal Size (Obj Only)	WSSS Section	Max Mark
Изделие предоставлено	yes/no	1	1,00

Criterion B Total Mark 14,00

Нет утечки при 10 Бар	yes/no	7	1,00
Нет утечки при 20 Бар	yes/no	7	2,00
Нет утечки при 30 Бар	yes/no	7	2,00
Нет утечки при 40 Бар	yes/no	7	2,00
Нет утечки при 50 Бар	yes/no	7	2,00
Нет утечки при 55 Бар	yes/no	7	2,00
Нет утечки при 60 Бар	yes/no	7	2,00
Extra Aspect Description (Obj or Subj) OR Judgement Score Description (Judg only)	Requirement or Nominal Size (Obj Only)	WSSS Section	Max Mark
Ноль баллов, если не была проштампована стоп-точка	yes/no	4	2,00
1 Дефект 2.5 мм или менее = 0.70 балла. Два дефекта 2.5 или менее = 0.40 балла. 3 или более 2.5 мм = 0 баллов	yes/no	3	1,50
Обнаруженные с применением лупы x10. Не допустимы = 0	yes/no	4	1,00
Ноль баллов, если не была проштампована стоп-точка	yes/no	4	2,00
1 Дефект 2.5 мм или менее = 0.70 балла. Два дефекта 2.5 или менее = 0.40 балла. 3 или более 2.5 мм = 0 баллов	yes/no	3	1,50
Обнаруженные с применением лупы x10. Не допустимы = 0	yes/no	4	1,00

Criterion C

Total  
Mark

9,00

Extra Aspect Description (Obj or Subj) OR Judgement Score Description (Judg only)	Requirement or Nominal Size (Obj Only)	WSSS Section	Max Mark
Класс D = 1 Балл	Yes/no	2	1,00
Класс C= 2 Балл	Yes/no	6	1,00
Класс B= 2 Балл	Yes/no	4	2,00
Класс A= 2 Балла	Yes/no	7	2,00
Класс D = 1 Балл	Yes/no	2	1,00
Класс C= 2 Балл	Yes/no	4	2,00
Класс B= 2 Балл	Yes/no	5	2,00
Класс A= 2 Балла	Yes/no	7	2,00
Класс D = 1 Балл	Yes/no	2	1,00
Класс C= 2 Балл	Yes/no	4	2,00
Класс B= 2 Балл	Yes/no	5	2,00
Класс A= 2 Балла	Yes/no	7	2,00
Extra Aspect Description (Obj or Subj) OR Judgement Score Description (Judg only)	Requirement or Nominal Size (Obj Only)	WSSS Section	Max Mark
	Yes/no	1	0,50
	Yes/no	1	0,50
	Yes/no	1	0,50
	Yes/no	1	0,50

Criterion D Total Mark 20,00

Criterion E Total Mark 2,00

Competition Total Mark 100,00