

Skill name
Сварочные технологии - Welding

Criteria	Mark		
A Контрольные образцы	21,50	1	2,00
C Контрольные образцы из алюминия.	8,50	2	2,00
		3	10,50
		4	4,00
	30,00	5	2,00
		6	6,50
		7	3
			30,00

Sub Criteria ID	Sub Criteria Name or Description	Aspect Type O = Obj S = Sub J = Judg	Aspect - Description	Judg Score	Requirement or Nominal Size (Obj Only)	WSSS Section	Criterion A	Total Mark
A1	Организация работы и охрана труда	O	Соблюдение правил работы с электрооборудованием		Согласно инструкции по ОТ и ТБ	1	0,20	21,50
		O	Соблюдение правил работы с газовыми баллонами и газовым оборудованием		Согласно инструкции по ОТ и ТБ	1	0,20	
		O	Соблюдение правил организации рабочего места		Согласно инструкции по ОТ и ТБ	1	0,20	
		O	Использование необходимых СИЗ при выполнении задания		Согласно инструкции по ОТ и ТБ	1	0,40	
A2	Сборка изделий (КСС)	O	Сборка Тавра 1 согласно чертежа		Количество и длина прихваток соответствует требованиям. Соблюдена перпендикулярность.	2	0,25	
		O	Сборка Трубы согласно чертежа		Количество и длина прихваток соответствует требованиям. Отсутствуют линейные смещения (допуск 1 мм)	2	0,25	
		O	Сборка КСС 10 мм согласно чертежа		Количество и длина прихваток соответствует требованиям. Отсутствуют линейные смещения (допуск 1 мм)	2	0,25	
		O	Сборка КСС 10 мм согласно чертежа		Количество и длина прихваток соответствует требованиям. Отсутствуют линейные смещения (допуск 1 мм)	2	0,25	
A3	ВИК Таврового соединения №1 по ГОСТ Р ИСО 5817-2009	O	Катет углового шва соответствует ТО и Чертежу?		Катет равен 8-10 мм	3	1,00	
		O	Сварной шов сформирован правильно?		Отсутствуют такие дефекты как 506. наплыв \ 509. натек, 5213. выпуклость углового шва, 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	3	0,50	
		O	Протяженность и глубина подреза соответствует допуску?			3	0,50	

A4	ВИК трубного образца по ГОСТ Р ИСО 5817-2009	O	Отсутствуют видимые поры?	Видимая пора 2017 или поверхностная пористость 2018. Обнаруженные с применением лупы x10.	yes/no	3	0,50	
		O	Обнаружены ли на поверхностях пластин следы ожога дугой?	601. Не допустимо = 0.	yes/no	3	0,50	
		J	Равномерность шва в облицовочном проходе, отсутствие кратеров и усадочных раковин				3	1,85
		0		Сварной шов не равномерный, и /или имеет глубокие кратерные усадочные раковины, и/или высокие перепады между валиками, несплавления.				
		1		Сварной шов равномерный, кратерные усадочные раковины имеют меньшую глубину, и/или сплавление между валиками есть, но имеет значительный перепад.				
		2		Сварной шов равномерный, кратерные усадочные раковины имеют минимальную глубину, и/или сплавление между валиками есть, но имеет минимальный перепад.				
		3		Сварной шов равномерный, кратерные усадочные раковины отсутствуют, между валиками перепада нет, хорошее сплавление.				
		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	4	0,30	
		O	Разделка кромок заполнена полностью?	Незаполнение не допускается = 0	yes/no	4	0,30	
		O	Выпуклость стыкового шва не превышает допустимых параметров?	502. Допускается усиление 0,1мм + 0,25 ширины шва, но не более 2,5 мм.	yes/no	4	0,30	
A5	ВИК пластин, 10x75x250 по ГОСТ Р ИСО 5817-2009	O	Ширина шва постоянна?	Допускается неравномерность не более 2 мм	yes/no	4	0,30	
		O	Обнаружены ли на поверхностях пластин следы ожога дугой?	601. Не допустимо = 0.	yes/no	4	0,30	
		O	Вогнутость корня шва не превышает допустимое значение?	515. Допускается вогнутость до 0,05 толщины деталей, но не более 0,5 мм.	yes/no	5	1,00	
		O	Кратерные усадочные раковины отсутствуют?	2024. Допускается до 0,5 величины усиления сварного шва.	yes/no	4	0,30	
		O	Отсутствуют видимые поры?	Видимая пора 2017 или поверхностная пористость 2018. Обнаруженные с применением лупы x10.	yes/no	4	0,30	
		O	Сварной шов сформирован правильно?	Отсутствуют такие дефекты как 506. наплыв \ 509. натек	yes/no	4	0,30	
		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	5	1,00	

А6

ВИК пластин, 10x100x250 по ГОСТ Р ИСО 5817-2009

<input type="radio"/>	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		
<input type="radio"/>	Разделка кромок заполнена полностью?	Незаполнение не допускается = 0	yes/no	3	0,20
<input type="radio"/>	Выпуклость стыкового шва не превышает допустимых параметров?	502. Допускается усиление 0,1мм + 0,25 ширины шва, но не более 2,5 мм.	yes/no	3	0,20
<input type="radio"/>	Ширина шва постоянна?	Допускается неравномерность не более 2 мм	yes/no	3	0,20
<input type="radio"/>	Обнаружены ли на поверхностях пластин следы ожога дугой?	601. Не допустимо = 0.	yes/no	3	0,20
<input type="radio"/>	Вогнутость корня шва не превышает допустимое значение?	515. Допускается вогнутость до 0,05 толщины деталей, но не более 0,5 мм.	yes/no	3	1,00
<input type="radio"/>	Кратерные усадочные раковины отсутствуют?	2024. Допускается до 0,5 величины усиления сварного шва.	yes/no	3	0,20
<input type="radio"/>	Отсутствуют видимые поры?	Видимая пора 2017 или поверхностная пористость 2018. Обнаруженные с применением лупы x10.	yes/no	3	0,25
<input type="radio"/>	Сварной шов сформирован правильно?	Отсутствуют такие дефекты как 506. наплыв \ 509. натек	yes/no	3	0,20
<input type="radio"/>	Выпуклость корня шва не превышает допустимое значение?	504. Допускается до 1 мм + 0,2 ширины обратного валика, но не более 2 мм.	yes/no	3	1,00
<input type="radio"/>	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	4	0,20
<input type="radio"/>	Разделка кромок заполнена полностью?	Незаполнение не допускается = 0	yes/no	4	0,20
<input type="radio"/>	Выпуклость стыкового шва не превышает допустимых параметров?	502. Допускается усиление 0,1мм + 0,25 ширины шва, но не более 2,5 мм.	yes/no	4	0,20
<input type="radio"/>	Ширина шва постоянна?	Допускается неравномерность не более 2 мм	yes/no	4	0,20
<input type="radio"/>	Обнаружены ли на поверхностях пластин следы ожога дугой?	601. Не допустимо = 0.	yes/no	4	0,20
<input type="radio"/>	Вогнутость корня шва не превышает допустимое значение?	515. Допускается вогнутость до 0,05 толщины деталей, но не более 0,5 мм.	yes/no	3	1,00
<input type="radio"/>	Кратерные усадочные раковины отсутствуют?	2024. Допускается до 0,5 величины усиления сварного шва.	yes/no	4	0,20
<input type="radio"/>	Отсутствуют видимые поры?	Видимая пора 2017 или поверхностная пористость 2018. Обнаруженные с применением лупы x10.	yes/no	4	0,20
<input type="radio"/>	Сварной шов сформирован правильно?	Отсутствуют такие дефекты как 506. наплыв \ 509. натек	yes/no	4	0,20
<input type="radio"/>	Выпуклость корня шва не превышает допустимое значение?	504. Допускается до 1 мм + 0,2 ширины обратного валика, но не более 2 мм.	yes/no	3	1,00

Sub Criteria ID	Sub Criteria Name or Description	Aspect Type O = Obj S = Sub J = Judg	Aspect - Description	Judg Score	Requirement or Nominal Size (Obj Only)	WSSS Section	Criterion C	Total Mark
A7	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	7	1,00
		O	Обеспечено полное сплавление между проходами?		Обнаруженные с применением лупы x10. Не допустимы = 0	yes/no	7	1,00
		O	На изломе отсутствуют видимые поры и включения?			yes/no	7	1,00
C1	Организация работы и охрана труда							
		O	Соблюдение правил работы с электрооборудованием		Согласно инструкции по ОТ и ТБ	Yes/no	1	0,20
		O	Соблюдение правил работы с газовыми баллонами и газовым оборудованием		Согласно инструкции по ОТ и ТБ	Yes/no	1	0,20
		O	Соблюдение правил организации рабочего места		Согласно инструкции по ОТ и ТБ	Yes/no	1	0,20
		O	Использование необходимых СИЗ при выполнении задания		Согласно инструкции по ОТ и ТБ	Yes/no	1	0,40
C2	Сборка контрольных пластин из алюминия							
		O	Сборка изделия согласно чертежа		Длина прихваток соответствует требованиям. (1-15 мм)	yes/no	2	0,50
		O	Сборка изделия согласно чертежа		Тавровое соединение собрано согласно чертежа, соответствуют размеры (отклонения допустимы не более 1 мм)	yes/no	2	0,50
C3	ВИК Модуль №3, пластин из алюминия (стык) по ГОСТ Р ИСО 10042-2009							
		O	Стыковое соединение - Обнаружены ли на поверхностях модуля следы ожога дугой?		601. Не допустимо = 0.	yes/no	6	0,20
		O	Ширина стыкового шва постоянная?		Допустима разница 1,5 мм.	yes/no	6	0,70
		O	Стыковое соединение - Выпуклость швов находится в допуске?		Не более 1.5 мм.	yes/no	6	0,60
		O	Стыковое соединение - Отсутствуют видимые поры?		1 дефект = 0.25 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	0,30
		O	Стыковое соединение - Отсутствуют видимые включения?		1 дефект = 0.25 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	0,30
		O	Стыковое соединение - Протяженность и глубина подреза соответствует допуску?		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	6	0,30

8,5

С4 ВИК Модуль №3, пластин из алюминия (тавр) по ГОСТ Р ИСО 10042-2009

<input type="radio"/>	Стыковое соединение - Сварной шов сформирован правильно?	Отсутствуют такие дефекты как 506. наплыв \ 509. натеки	yes/no	6	0,25
<input type="radio"/>	Стыковые швы выполнены с полным проплавлением?	Проплавление не превышающее 3 мм составляет 100% = 0,50 балла, >или=90% = 0,30 балла, >или=75% = 0,00 балл	% Penetration	6	0,50
<input type="radio"/>	Стыковое соединение - Отсутствует избыточное проплавление?	Свыше 3 мм. Не допустимо = 0	yes/no	6	0,50
<input type="radio"/>	Стыковое соединение - Кратерные усадочные раковины отсутствуют?	2024. Допускается до 0,5 величины усиления сварного шва.	yes/no	6	0,25
<input type="radio"/>	Тавровое соединение - Катет углового шва соответствует ТО и Чертежу?	Катет равен толщине 4 мм Допуск + 2мм.	yes/no	6	0,70
<input type="radio"/>	Тавровое соединение - Обнаружены ли на поверхностях модуля следы ожога дугой?	601. Не допустимо = 0.	yes/no	6	0,20
<input type="radio"/>	Тавровое соединение - Отсутствуют видимые поры?	1 дефект = 0.25 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	0,30
<input type="radio"/>	Тавровое соединение - Отсутствуют видимые включения?	1 дефект = 0.25 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	0,30
<input type="radio"/>	Тавровое соединение - Протяженность и глубина подреза соответствует допуску?	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	6	0,30
<input type="radio"/>	Тавровое соединение - Сварной шов сформирован правильно?	Отсутствуют такие дефекты как 506. наплыв \ 509. натеки	yes/no	6	0,15
<input type="radio"/>	Тавровое соединение - Кратерные усадочные раковины отсутствуют?	2024. Допускается до 0,5 величины усиления сварного шва.	yes/no	6	0,15
<input type="radio"/>	Тавровое соединение - Отсутствует избыточное проплавление?	Свыше 3 мм. Не допустимо = 0	yes/no	6	0,50