

Skill name
Сварочные технологии - Welding
Criteria

Criteria	Mark	1	2
A Контрольные образцы	10,60	2	3
B Контрольные образцы из Алюминия и Нержавеющей стали	8,60	3	2
			19,2

Sub Criteria ID	Sub Criteria Name or Description	Aspect Type O = Obj J = Judg	Aspect - Description	Judg Score	Extra Aspect Description (Obj or Subj) OR Judgement Score Description (Judg only)	Requirement or Nominal Size (Obj Only)	Max Mark
A1	Организация работы и охрана труда	O	Соблюдение правил работы с электрооборудованием		Согласно инструкции по ОТ и ТБ	Yes/no	0,25
		O	Соблюдение правил работы с газовыми баллонами и газовым оборудованием		Согласно инструкции по ОТ и ТБ	Yes/no	0,25
		O	Соблюдение правил организации рабочего места		Согласно инструкции по ОТ и ТБ	Yes/no	0,25
		O	Использование необходимых СИЗ при выполнении задания		Согласно инструкции по ОТ и ТБ	Yes/no	0,50
A2	Сборка изделий (КСС)	O	Сборка Тавра согласно чертежа		Количество и длина прихваток соответствует требованиям. Соблюдена перпендикулярность.	Yes/no	0,35
		O	Сборка Трубы согласно чертежа		Количество и длина прихваток соответствует требованиям. Отсутствуют линейные смещения (допуск 1 мм)	Yes/no	0,35
A3	ВИК Таврового соединения по ГОСТ Р ИСО 5817-2009	O	Катет углового шва соответствует ТО и Чертежу?		Катет равен 8-10мм	yes/no	0,70
		O	Протяженность и глубина подреза соответствует допуску?		5011-5012. макс.допустимая глубина прерывистого подреза 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	0,30
		O	Отсутствуют видимые поры?		Видимая пора 2017 или поверхностная пористость 2018. Обнаруженные с применением лупы x10. Отсутствуют такие дефекты как 506. наплыв \ 509. натек, 5213. выпуклость углового шва, вогнутость шва не допустима.	yes/no	0,30
		O	Сварной шов сформирован правильно? Обнаружены ли на поверхностях пластин следы ожога дугой?		601. Не допустимо = 0.	yes/no	0,30
A4	ВИК трубного образца по ГОСТ Р ИСО 5817-2009	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	0,30
		O	Разделка кромок заполнена полностью?		Незаполнение не допускается = 0	yes/no	0,40
		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	0,50

Criterion A Total Mark 10,60

A5	Испытание на излом, образец №1	O	Ширина шва постоянна? Обнаружены ли на поверхностях пластин следы ожога дугой?	Допускается неравномерность не более 2 мм	yes/no	0,50	
		O	Вогнутость корня шва не превышает допустимое значение?	601. Не допустимо = 0. 515. Допускается вогнутость до 0,05 толщины деталей, но не более 0,5 мм.	yes/no	0,30	
		O	Кратерные усадочные раковины отсутствуют?	2024. Допускается до 0,5 величины усиления сварного шва.	yes/no	0,35	
		O	Отсутствуют видимые поры?	Видимая пора 2017 или поверхностная пористость 2018. Обнаруженные с применением лупы x10.	yes/no	0,30	
		O	Сварной шов сформирован правильно?	Отсутствуют такие дефекты как 506. наплыв \ 509. натеки	yes/no	0,40	
		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	0,30	
		O	Обеспечено полное сплавление корня соединения?	Ноль баллов, если не была проштампована стоп-точка	yes/no	1,00	
		O	Обеспечено полное сплавление между проходами? На изломе отсутствуют видимые поры и включения?	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 Обнаруженные с применением лупы x10. Не допустимы = 0	yes/no	1,00	
1,00							
Sub Criteria ID	Sub Criteria Name or Description	Aspect Type O = Obj J = Judg	Aspect - Description	Judg Score	Extra Aspect Description (Obj or Subj) OR Judgement Score Description (Judg only)	Requirement or Nominal Size (Obj Only)	Max Mark
B1	Организация работы и охрана труда	O	Соблюдение правил работы с электрооборудованием		Согласно инструкции по ОТ и ТБ	Yes/no	0,25
B2	Сборка конструкции	O	Соблюдение правил работы с газовыми баллонами и газовым оборудованием		Согласно инструкции по ОТ и ТБ	Yes/no	0,25
		O	Соблюдение правил организации рабочего места		Согласно инструкции по ОТ и ТБ	Yes/no	0,25
B2	Сборка конструкции	O	Использование необходимых СИЗ при выполнении задания		Согласно инструкции по ОТ и ТБ	Yes/no	0,50
		O	Длина прихваток соответствует требованиям?		Длина прихваток не должна превышать 10 мм Конструкция собрана согласно чертежу, соответствуют размеры (отклонения допустимы не более 1,5 мм по основанию конструкции)	yes/no	0,40
B3	ВИК Модуль №2, пластины из Алюминия по ГОСТ Р ИСО 10042-2009	O	Сборка изделия согласно чертежа?			yes/no	0,40
		O	Обнаружены ли на поверхностях модуля следы ожога дугой?		601. Не допустимо = 0.	yes/no	0,45
		O	Ширина стыкового шва постоянная?		Допустима разница 1,5 мм.	yes/no	0,70
		O	Стыковое соединение - Выпуклость швов находится в допуске?		Не более 1.5 мм. 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.	yes/no	0,60
		O	Отсутствуют видимые поры?		Обнаруженные с применением лупы x10. 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 =	0,60
		O	Отсутствуют видимые включения?		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	Defects =	0,60
O	Протяженность и глубина подреза соответствует допуску?				yes/no	0,60	

Criterion B Total Mark 8,60

B4	ВИК Модуль №2, тавровое соединение из Нержавеющей стали по ГОСТ Р ИСО 10042-2009	<input type="radio"/>	Тавровое соединение - Катет углового шва соответствует ТО и Чертежу?	Катет равен толщине 4 мм Допуск + 2мм.	yes/no	0,70	Competition	Total Mark	19,20
		<input type="radio"/>	Тавровое соединение - Отсутствует избыточное проплавление?	5043. Проплавления не допустимы = 0	yes/no	0,80			
		<input type="radio"/>	Обнаружены ли на поверхностях пластин следы ожога дугой?	601. Не допустимо = 0. Отсутствуют такие дефекты как 506. наплыв \ 509. натек, 5213. выпуклость углового шва, вогнутость шва не допустима.	yes/no	0,30			
		<input type="radio"/>	Сварной шов сформирован правильно?	1 дефект = 0.25 балла, 2 дефекта = 0.1 балла, 3 и более = 0 баллов. Одно видимое твердое включение	yes/no	0,30			
		<input type="radio"/>	Отсутствуют видимые включения?	Видимая пора 2017 или поверхностная пористость 2018. Обнаруженные с применением лупы x10.	Defects =	0,60			
		<input type="radio"/>	Отсутствуют видимые поры?		yes/no	0,30			