

Skill name  
Сварочные технологии - Welding  
Criteria

Mark

A Контрольные образцы 44,00

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 Sub) OR Judgement Score Description (Judg only)	Requirement or Nominal Size (Obj Only)	WSSS Section	Max Mark
A1	Организация работы и охрана труда	O	Соблюдение правил работы с электрооборудованием		Согласно инструкции по ОТ и ТБ	Yes/no	1	0,25
		O	Соблюдение правил работы с газовыми баллонами и газовым оборудованием		Согласно инструкции по ОТ и ТБ	Yes/no	1	0,25
		O	Соблюдение правил организации рабочего места		Согласно инструкции по ОТ и ТБ	Yes/no	1	0,25
		O	Использование необходимых СИЗ при выполнении задания		Согласно инструкции по ОТ и ТБ	Yes/no	1	0,50
A2	Сборка изделий (КСС)	O	Сборка Тавра 1 согласно чертежа		Количество и длина прихваток соответствует требованиям. Соблюдена перпендикулярность.	Yes/no	2	0,35
		O	Сборка Тавра 2 согласно чертежа		Количество и длина прихваток соответствует требованиям. Соблюдена перпендикулярность.	Yes/no	2	0,35
		O	Сборка Трубы согласно чертежа		Количество и длина прихваток соответствует требованиям. Отсутствуют линейные смещения ( допуск 1 мм)	Yes/no	2	0,35
		O	Сборка КСС 10 мм согласно чертежа		Количество и длина прихваток соответствует требованиям. Отсутствуют линейные смещения ( допуск 1 мм)	Yes/no	2	0,35
		O	Сборка КСС 16 мм согласно чертежа		Количество и длина прихваток соответствует требованиям. Отсутствуют линейные смещения ( допуск 1,5 мм)	Yes/no	2	0,30
		O	Сборка КСС 16 мм согласно чертежа		Количество и длина прихваток соответствует требованиям. Отсутствуют линейные смещения ( допуск 1,5 мм)	Yes/no	2	0,30
A3	ВИК Таврового соединения №1 по ГОСТ Р ИСО 5817-2009	O	Катет углового шва соответствует ТО и Чертежу?		Катет равен 10-12мм	yes/no	3(111); 4(135);5(136);	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	3(111); 4(135);5(136);	0,30
		O	Отсутствуют видимые поры?		Видимая пора 2017 или поверхностная пористость 2018. Обнаруженные с применением лупы x10.	yes/no	3(111); 4(135);5(136);	0,30
		O	Сварной шов сформирован правильно? Обнаружены ли на поверхностях пластин следы ожога дугой?		Отсутствуют такие дефекты как 506. наплыв \ 509. натек, 5213. выпуклость углового шва, вогнутость шва не допустима.	yes/no	3(111); 4(135);5(136);	0,30
		O	Равномерность шва в облицовочном проходе, отсутствие кратеров и усадочных раковин		601. Не допустимо = 0.	yes/no	3(111); 4(135);5(136);	0,30
		J	Равномерность шва в облицовочном проходе, отсутствие кратеров и усадочных раковин		Сварной шов не равномерный, и /или имеет глубокие кратерные усадочные раковины, и/или высокие перепады между валиками, несплавления. Сварной шов равномерный, кратерные усадочные раковины имеют меньшую глубину, и/или сплавление между валиками есть, но имеет значительный перепад.	0	3(111); 4(135);5(136);	0,60
A4	ВИК Таврового соединения №2 по ГОСТ Р ИСО 5817-2009	O	Катет углового шва соответствует ТО и Чертежу?		Катет равен 10-12 мм	yes/no	3(111); 4(135);5(136);	0,70
		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	3(111); 4(135);5(136);	0,30
		O	Отсутствуют видимые поры?		Видимая пора 2017 или поверхностная пористость 2018. Обнаруженные с применением лупы x10.	yes/no	3(111); 4(135);5(136);	0,30
		O	Сварной шов сформирован правильно? Обнаружены ли на поверхностях пластин следы ожога дугой?		Отсутствуют такие дефекты как 506. наплыв \ 509. натек, 5213. выпуклость углового шва, вогнутость шва не допустима.	yes/no	3(111); 4(135);5(136);	0,30
		O	Равномерность шва в облицовочном проходе, отсутствие кратеров и усадочных раковин		601. Не допустимо = 0.	yes/no	3(111); 4(135);5(136);	0,30
		J	Равномерность шва в облицовочном проходе, отсутствие кратеров и усадочных раковин		Сварной шов не равномерный, и /или имеет глубокие кратерные усадочные раковины, и/или высокие перепады между валиками, несплавления. Сварной шов равномерный, кратерные усадочные раковины имеют меньшую глубину, и/или сплавление между валиками есть, но имеет значительный перепад.	0	3(111); 4(135);5(136);	0,60
A5	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	3(111); 4(135);5(136);	0,30
		O	Разделка кромок заполнена полностью?		Незаполнение не допускается = 0	yes/no	3(111); 4(135);5(136);	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	3(111); 4(135);5(136);	0,50

A6	ВИК пластин, толщиной 10мм по ГОСТ Р ИСО 5817-2009	<input type="radio"/>	Ширина шва постоянна? Обнаружены ли на поверхностях пластин следы ожога дугой?	Допускается неравномерность не более 2 мм	yes/no	3(111); 4(135);5(136); 3(111);	0,50		
		<input type="radio"/>	Кратерные усадочные раковины отсутствуют?	601. Не допустимо = 0. 2024. Допускается до 0,5 величины усиления сварного шва.	yes/no	4(135);5(136); 3(111);	0,30		
		<input type="radio"/>	Отсутствуют видимые поры?	Видимая пора 2017 или поверхностная пористость 2018. Обнаруженные с применением лупы x10.	yes/no	4(135);5(136); 3(111);	0,40		
		<input type="radio"/>	Сварной шов сформирован правильно?	Отсутствуют такие дефекты как 506. наплыв \ 509. натек	yes/no	4(135);5(136); 3(111);	0,30		
		<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	4(135);5(136); 6(141) 3(111);	0,40		
		<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	4(135);5(136);6(141)	0,35		
		<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	3(111); 4(135);5(136); 3(111);	0,30		
		<input type="radio"/>	Разделка кромок заполнена полностью?	Незаполнение не допускается = 0	yes/no	4(135);5(136); 3(111);	0,40		
		<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(135);5(136); 3(111);	0,50		
		<input type="radio"/>	Ширина шва постоянна? Обнаружены ли на поверхностях пластин следы ожога дугой?	Допускается неравномерность не более 2 мм	yes/no	4(135);5(136); 3(111);	0,50		
A7	ВИК пластин, толщиной 16мм по ГОСТ Р ИСО 5817-2009	<input type="radio"/>	Кратерные усадочные раковины отсутствуют?	601. Не допустимо = 0. 2024. Допускается до 0,5 величины усиления сварного шва.	yes/no	4(135);5(136); 3(111);	0,30		
		<input type="radio"/>	Отсутствуют видимые поры?	Видимая пора 2017 или поверхностная пористость 2018. Обнаруженные с применением лупы x10.	yes/no	4(135);5(136); 3(111);	0,30		
		<input type="radio"/>	Сварной шов сформирован правильно?	Отсутствуют такие дефекты как 506. наплыв \ 509. натек	yes/no	4(135);5(136); 3(111);	0,30		
		<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	4(135);5(136); 3(111);	0,40		
		<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	4(135);5(136); 3(111);	0,35		
		<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	3(111); 4(135);5(136); 3(111);	0,30		
		<input type="radio"/>	Разделка кромок заполнена полностью?	Незаполнение не допускается = 0	yes/no	4(135);5(136); 3(111);	0,40		
		<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(135);5(136); 3(111);	0,50		
		<input type="radio"/>	Ширина шва постоянна? Обнаружены ли на поверхностях пластин следы ожога дугой?	Допускается неравномерность не более 2 мм	yes/no	4(135);5(136); 3(111);	0,50		
		<input type="radio"/>	Кратерные усадочные раковины отсутствуют?	601. Не допустимо = 0. 2024. Допускается до 0,5 величины усиления сварного шва.	yes/no	4(135);5(136); 3(111);	0,30		
A8	Испытание на излом, образец №1	<input type="radio"/>	Отсутствуют видимые поры?	Видимая пора 2017 или поверхностная пористость 2018. Обнаруженные с применением лупы x10.	yes/no	4(135);5(136); 3(111);	0,30		
		<input type="radio"/>	Сварной шов сформирован правильно?	Отсутствуют такие дефекты как 506. наплыв \ 509. натек	yes/no	4(135);5(136); 3(111);	0,30		
		<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	4(135);5(136); 3(111);	0,40		
		<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	4(135);5(136); 3(111);	0,35		
		<input type="radio"/>	Обеспечено полное сплавление корня соединения?	Ноль баллов, если не была проштампована стоп-точка	yes/no	7	1,00		
		<input type="radio"/>	Обеспечено полное сплавление между проходами?	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		
		A9	Испытание на излом, образец №2	<input type="radio"/>	На изломе отсутствуют видимые поры и включения?	Обнаруженные с применением лупы x10. Не допустимы = 0	yes/no	7	1,00
				<input type="radio"/>	Обеспечено полное сплавление корня соединения?	Ноль баллов, если не была проштампована стоп-точка	yes/no	7	1,00
				<input type="radio"/>	Обеспечено полное сплавление между проходами?	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
				<input type="radio"/>	На изломе отсутствуют видимые поры и включения?	Обнаруженные с применением лупы x10. Не допустимы = 0	yes/no	7	1,00
A10	РГК образца труб	<input type="radio"/>	ISO 5817 - Уровень дефектов - Класс D?	Класс D = 1 Балл	Yes/no	7	1,00		
		<input type="radio"/>	ISO 5817 - Уровень дефектов - Класс C?	Класс C = 2 Балл	Yes/no	7	2,00		
		<input type="radio"/>	ISO 5817 - Уровень дефектов - Класс B?	Класс B = 2 Балл	Yes/no	7	2,00		
		<input type="radio"/>	Нет дефектов - Класс A?	Класс A = 2 Балла	Yes/no	7	2,00		
A11	РГК образца пластин 10мм.	<input type="radio"/>	ISO 5817 - Уровень дефектов - Класс D?	Класс D = 1 Балл	Yes/no	7	1,00		
		<input type="radio"/>	ISO 5817 - Уровень дефектов - Класс C?	Класс C = 1 Балл	Yes/no	7	1,00		
		<input type="radio"/>	ISO 5817 - Уровень дефектов - Класс B?	Класс B = 2 Балл	Yes/no	7	2,00		
		<input type="radio"/>	Нет дефектов - Класс A?	Класс A = 2 Балла	Yes/no	7	2,00		
A12	РГК образца пластин 16мм.	<input type="radio"/>	ISO 5817 - Уровень дефектов - Класс D?	Класс D = 1 Балл	Yes/no	7	1,00		
		<input type="radio"/>	ISO 5817 - Уровень дефектов - Класс C?	Класс C = 1 Балл	Yes/no	7	1,00		
		<input type="radio"/>	ISO 5817 - Уровень дефектов - Класс B?	Класс B = 2 Балл	Yes/no	7	2,00		
		<input type="radio"/>	Нет дефектов - Класс A?	Класс A = 2 Балла	Yes/no	7	2,00		