

Название навыка		сварка	отметка
		критерий	
A	Визуальная маркировка		67.00
B	Испытание под давлением		10.00
C	Разрушительное испытание		10.00
D	Требования техники безопасности		13.00

критерий	критерий, название или описание	тип аспекта O = объект S = субъект J = судья	описание аспекта	оценка судей	Описание дополнительного аспекта (объект или субъект) или же Описание оценочной оценки (только для судей)	требование или номинальный размер (только для объекта)	WSSS секция	Максимальная отметка
A1	Визуальная оценка углового шва							
		O	Размеры углового шва в соответствии со спецификациями и чертежами?		(-0 / + 2 мм)	да/нет	1	2.00
		O	Угловые швы без подрезов?		Максимально допустимая глубина 0,5 мм.	да/нет	2	1.00
		O	Угловой шов, свободный от удара дуги?			да/нет	4	1.00
A2	Визуальная оценка углового шва							
		O	Размеры углового шва в соответствии со спецификациями и чертежами?		(-0 / + 2 мм)	да/нет	1	2.00
		O	Угловые швы без подрезов?		Максимально допустимая глубина 0,5 мм.	да/нет	2	1.00
		O	Угловой шов, свободный от удара дуги?			да/нет	5	1.00
A3	Визуальная оценка тестовой трубы							
		O	Стыковые сварные швы свободны от поднутрения или недостаточного заполнения?		Подрезание - максимально допустимая глубина 0,5 мм. Недостаточное заполнение - максимально допустимая глубина 0 мм.	да/нет	1	2.00
		O	Стыковое сварное соединение без чрезмерного армирования поверхности		Допускается 2,5 мм или менее и 1,5 мм отклонения по высоте	да/нет	2	1.00
		O	Ширина стыкового шва одинаковая и правильная?		Разрешить изменение ширины 2 мм	да/нет	4	1.00
		O	Стык сварного шва свободен от удара дуги?			да/нет	4	1.00
		O	Стыковое сварное соединение без чрезмерной вогнутости корня		Разрешить 0,5 мм максимум. Нулевая отметка, если 100% проникновение не достигнуто.	да/нет	6	2.00
		O	Стыковое сварное соединение без чрезмерного усиления корня		Позволить 2 мм максимум. Нулевая отметка, если 100% проникновение не достигнуто.	да/нет	6	1.00
A4	Визуальная оценка тестовой пластины 10 мм							
		O	Стыковые сварные швы свободны от поднутрения или недостаточного заполнения?		Подрезание - максимально допустимая глубина 0,5 мм. Недостаточное заполнение - максимально допустимая глубина 0 мм.	да/нет	1	2.00
		O	Стыковое сварное соединение без чрезмерного армирования поверхности		Допускается 2,5 мм или менее и 1,5 мм отклонения по высоте	да/нет	2	1.00
		O	Ширина стыкового шва одинаковая и правильная?		Разрешить изменение ширины 2 мм	да/нет	4	1.00
		O	Стык сварного шва свободен от удара дуги?			да/нет	4	1.00
		O	Стыковое сварное соединение без чрезмерной вогнутости корня		Разрешить 0,5 мм максимум. Нулевая отметка, если 100% проникновение не достигнуто.	да/нет	4	1.00
		O	Стыковое сварное соединение без чрезмерного усиления корня		Позволить 2 мм максимум. Нулевая отметка, если 100% проникновение не достигнуто.	да/нет	4	1.00
A5	Визуальная оценка тестовой пластины 16 мм							
						да/нет		

критерий А обща я оценк а 67.00

		<input type="radio"/>	Стыковые сварные швы свободны от поднурения или недостаточного заполнения?	Подрезание - максимально допустимая глубина 0,5 мм. Недостаточное заполнение - максимально допустимая глубина 0 мм.	да/нет	1	2.00
		<input type="radio"/>	Стыковое сварное соединение без чрезмерного армирования поверхности	Допускается 2,5 мм или менее и 1,5 мм отклонения по высоте	да/нет	2	1.00
		<input type="radio"/>	Ширина стыкового шва одинаковая и правильная?	Разрешить изменение ширины 2 мм	да/нет	5	1.00
		<input type="radio"/>	Стык сварного шва свободен от удара дуги?		да/нет	5	1.00
		<input type="radio"/>	Стыковое сварное соединение без чрезмерной вогнутости корня	Разрешить 0,5 мм максимум. Нулевая отметка, если 100% проникновение не достигнуто	да/нет	4	1.00
		<input type="radio"/>	Стыковое сварное соединение без чрезмерного усиления корня	Позволить 2 мм максимум. Нулевая отметка, если 100% проникновение не достигнуто.	да/нет	4	1.00
A6	Сосуд под давлением - Визуальная оценка сварных швов						
		<input type="radio"/>	Общее - Поверхностный шлак, брызги и дым были удалены из 99% суставов и окружающей области?	Один дефект = 1,0 балла, 2 дефекта = 0,6 балла, 3 или более дефектов = 0 баллов.	да/нет	2	2.00
		<input type="radio"/>	Общее - На судне нет случайных ударов дуги?	1 видимый удар по дуге = 1 дефект	дефекты =	4	2.00
		<input type="radio"/>	Общее - Соединения свободны от линейного смещения?	Разрешить 1 мм максимум	да/нет	3	1.00
		<input type="radio"/>	Общее - врезки в углах гладкие и непрерывные в пределах заданного допуска?	Допускается изменение высоты и ширины на 2 мм между участками Один дефект = 0,7 балла, 2 дефекта = 0,4 балла, 3 или более дефектов = 0 баллов	дефекты =	2	2.00
		<input type="radio"/>	угловые соединения - все плавно останавливаются / перезапускаются на покрывающем слое угловых соединений?	Разрешить отклонение 1,5 мм между стоп / старт	да/нет	4	2.00
		<input type="radio"/>	угловой шов полностью вплавлено в основной материал?	Нет перекрытия / холодный круг	да/нет	3	2.00
		<input type="radio"/>	Угловые швы полностью свободны от поверхностной пористости или включений?	Один дефект = 0,7 балла, 2 дефекта = 0,4 балла, 3 или более дефектов = 0 баллов	дефекты =	4	2.00
		<input type="radio"/>	угол сустава без подреза?	1 видимая пора или включение 1 дефект	да/нет	1	2.00
		<input type="radio"/>	Размеры сварных швов в соответствии со спецификациями и чертежами?	Не учитывать глубину 0,5 мм или менее. (-0 / +2 мм). Один дефект = 1,5 балла, 2 дефекта = 1,0 балла, 3 или более дефектов = 0 баллов	да/нет	1	2.00
		<input type="radio"/>	Ширина стыкового шва одинаковая и правильная?	Меньше или равно 25 мм = 1 дефект (накопительный)	дефекты =	1	2.00
		<input type="radio"/>		Разрешить изменение ширины 2 мм.	дефекты =	4	2.00
		<input type="radio"/>	Стыковые соединения - все остановки / перезапуски гладкие на покрывающем слое стыковых швов?	Один сварной шов за пределами изменения = 0,75 балла, два сварных шва = 0,5 балла, 3 или более = 0 баллов			
		<input type="radio"/>	Стык сварного шва металла полностью вплавлен в основной материал?	Разрешить отклонение 1,5 мм между стоп / старт	да/нет	4	2.00
		<input type="radio"/>	Стык сварного шва металла полностью свободен от включений или пористости поверхности?	Нет перекрытия / холодный круг	да/нет	5	2.00
		<input type="radio"/>	Стык сварного шва металла полностью свободен от включений или пористости поверхности?	Один дефект = 0,7 балла, 2 дефекта = 0,4 балла, 3 или более дефектов = 0 баллов	дефекты =	4	2.00
		<input type="radio"/>	Стыковые швы свободны от подреза?	1 видимая пора или включение 1 дефект	да/нет	4	2.00
		<input type="radio"/>	Стыковое соединение сварных швов канавок полностью заполнено?	Не учитывать глубину 0,5 мм или менее	да/нет	4	2.00
		<input type="radio"/>	Стыковые сварные соединения без чрезмерного усиления лицевой поверхности?		да/нет	6	1.00
		<input type="radio"/>	Угол сварного шва одинаковой и правильной ширины	Больше 2,5 мм.	да/нет	4	1.50
		<input type="radio"/>		Разрешить изменение ширины 2 мм	да/нет	4	1.00



критерии	критерии. название или описание	тип аспекта O = объект S = субъект J = судья	описание аспекта	оценка судей	Описание дополнительного аспекта (объект или субъект) или же Описание оценочной оценки (только для судей)	требование или номинальный размер (только для объекта)	WSSS секция	Максимальная отметка
C2	Соблюдение требования сборки согласно да				Один дефект 2,5 мм или менее = 0,70 балла. Два дефекта 2,5 мм или менее = 0,40 метки. 3 или более дефектов 2,5 мм или менее = 0 баллов	да/нет	5	2.00
		O			Один дефект 2,5 мм или менее = 0,70 балла. Два дефекта 2,5 мм или менее = 0,40 метки. 3 или более дефектов 2,5 мм или менее = 0 баллов	да/нет	3	2.00
D1	Соблюдение Т.Б. и производственной санитарии		Соблюдение Т.Б. при работе с электрифицирова		Понимание и соблюдение стандартов и законов, относящихся к технике безопасности, охраны и гигиены труда в области сварочного производства;			2.00
D2		O	Т.Б. при выполнении ЭГС			да/нет	2	2.00
D3		O	Производственная санитария		Сортировать мусор и различные материалы для дальнейшей переработки	да/нет	6	2.00
D4			Использовать соответствующие средства индивидуальной защиты					2.00
D5			Аккуратно проводить все работы в установленных производственных/конкурсных условиях					2.00
D6			Продемонстрировать безопасное и правильное использование всего оборудования, применяемого при выполнении сварочных работ					2.00
			Соблюдение требований пожарной безопасности при сварочных работах					1.00

критерий D  
общая оценка  
13.00

общая оценка  
соревнование  
100.00