

Критерии оценки

- A. Модуль 1. Тренировочное задание
- B. Модуль 2. Резервуар высокого давления
- C. Модуль 3. Алюминиевая конструкция
- D. Модуль 4. Конструкция из нержавеющей стали

Суб-критерий	Наименование субкритерия	Тип критерия O = Obj S = Sub	Описание субкритерия	Отметка за критерий	Макс. Отметка
A					29
A1	D1. Стыковой шов в горизонтальном положении. Сборка, ТБ				
		O	Стыковой шов в горизонтальном положении. Сборка	0,50	
		O	Стыковой шов в горизонтальном положении. ТБ	0,50	
A2	D2. Стыковой шов в вертикальном положении. Сборка, ТБ				
		O	Стыковой шов в вертикальном положении. Сборка	0,50	
		O	Стыковой шов в вертикальном положении. ТБ	0,50	
A3	D3. Труба. Сборка. ТБ				
		O	Труба. Сборка.	0,50	
		O	Труба. ТБ	0,50	
A4	D4. Угловой шов в тавровом соединении. Сборка, ТБ				
		O	Угловой шов в тавровом соединении. Сборка	0,50	
		O	Угловой шов в тавровом соединении. ТБ	0,50	
A5	A1. Стыковой шов в горизонтальном положении. ВИК				
		O	Присутствуют ли в сварном шве трещины?	0,50	
		O	До конца ли заполнены все кратеры в сварном шве?	0,20	
		O	Имеются ли случайные пробои дуги?	0,20	
		O	Весь ли шлак и брызги удалены из места соединений и примыкающих областей?	0,20	
		O	Наблюдаются ли на поверхности сварного шва следы шлифования или других приемов удаления металла?	0,20	
		O	Имеет ли сварной шов прожоги?	0,50	

		О	Присутствуют ли в металле сварного шва одиночные поры или скопления пор?	0,20	
		О	Наблюдаются ли в сварном шве подрезы?	0,20	
		О	Имеет ли сварной шов наплывы?	0,20	
		О	Полностью ли заполнен шов при стыковой сварке?	0,20	
		О	Наблюдается ли в местах соединений линейное смещение?	0,20	
		О	Является ли ширина шва одинаковой по всей его длине? (Необходимо измерить его в самом узком и самом	0,20	
		О	Имеются ли в сварном шве включения? (шлак, флюс, оксиды или металлические включения)	0,20	
		О	Наблюдается ли непровар в местах соединений?	0,20	
		О	Наблюдается ли в сварном шве чрезмерная вогнутость?	0,20	
		О	Наблюдается ли в местах соединений излишняя выпуклость со стороны корня шва?	0,20	
		О	Соблюдена ли указанная схема сварки?	0,20	
А6	А2. Стыковой шов в вертикальном положении. ВИК				
		О	Присутствуют ли в сварном шве трещины?	0,50	
		О	До конца ли заполнены все кратеры в сварном шве?	0,20	
		О	Имеются ли случайные пробои дуги?	0,20	
		О	Весь ли шлак и брызги удалены из места соединений и примыкающих областей?	0,20	
		О	Наблюдаются ли на поверхности сварного шва следы шлифования или других приемов удаления металла?	0,20	
		О	Имеет ли сварной шов прожоги?	0,50	
		О	Присутствуют ли в металле сварного шва одиночные поры или скопления пор?	0,20	
		О	Наблюдаются ли в сварном шве подрезы?	0,20	
		О	Имеет ли сварной шов наплывы?	0,20	
		О	Полностью ли заполнен шов при стыковой сварке?	0,20	
		О	Наблюдается ли в местах соединений линейное смещение?	0,20	
		О	Является ли ширина шва одинаковой по всей его длине? (Необходимо измерить его в самом узком и самом	0,20	
		О	Имеются ли в сварном шве включения? (шлак, флюс, оксиды или металлические включения)	0,20	
		О	Наблюдается ли непровар в местах соединений?	0,20	
		О	Наблюдается ли в сварном шве чрезмерная вогнутость?	0,20	
		О	Наблюдается ли в местах соединений излишняя выпуклость со стороны корня шва?	0,20	
		О	Соблюдена ли указанная схема сварки?	0,20	
А7	А3. Труба. ВИК.				
		О	Присутствуют ли в сварном шве трещины?	0,50	

		О	До конца ли заполнены все кратеры в сварном шве?	0,20	
		О	Имеются ли случайные пробои дуги?	0,20	
		О	Весь ли шлак и брызги удалены из места соединений и примыкающих областей?	0,20	
		О	Наблюдаются ли на поверхности сварного шва следы шлифования или других приемов удаления металла?	0,20	
		О	Имеет ли сварной шов прожоги?	0,50	
		О	Присутствуют ли в металле сварного шва одиночные поры или скопления пор?	0,20	
		О	Наблюдаются ли в сварном шве подрезы?	0,20	
		О	Имеет ли сварной шов наплывы?	0,20	
		О	Полностью ли заполнен шов при стыковой сварке?	0,20	
		О	Наблюдается ли в местах соединений линейное смещение?	0,20	
		О	Является ли ширина шва одинаковой по всей его длине? (Необходимо измерить его в самом узком и самом	0,20	
		О	Имеются ли в сварном шве включения? (шлак, флюс, оксиды или металлические включения)	0,20	
		О	Наблюдается ли непровар в местах соединений?	0,20	
		О	Наблюдается ли в сварном шве чрезмерная вогнутость?	0,20	
		О	Наблюдается ли в местах соединений излишняя выпуклость со стороны корня шва?	0,20	
		О	Соблюдена ли указанная схема сварки?	0,20	
A8	A4. Угловой шов в тавровом соединении. ВИК.				
		О	Присутствуют ли в сварном шве трещины?	0,20	
		О	До конца ли заполнены все кратеры в сварном шве?	0,20	
		О	Имеются ли случайные пробои дуги?	0,20	
		О	Весь ли шлак и брызги удалены из места соединений и примыкающих областей?	0,20	
		О	Наблюдаются ли на поверхности сварного шва следы шлифования или других приемов удаления металла?	0,20	
		О	Имеет ли сварной шов прожоги?	0,20	
		О	Присутствуют ли в металле сварного шва одиночные поры или скопления пор?	0,20	
		О	Наблюдаются ли в сварном шве подрезы?	0,20	
		О	Имеет ли сварной шов наплывы?	0,20	
		О	Полностью ли заполнен шов при стыковой сварке?	0,20	
		О	Наблюдается ли в местах соединений линейное смещение?	0,20	
		О	Является ли ширина шва одинаковой по всей его длине? (Необходимо измерить его в самом узком и самом	0,20	
		О	Имеются ли в сварном шве включения? (шлак, флюс, оксиды или металлические включения)	0,20	
		О	Наблюдается ли непровар в местах соединений?	0,10	

		О	Наблюдается ли в сварном шве чрезмерная вогнутость?	0,10	
		О	Наблюдается ли в местах соединений излишняя выпуклость со стороны корня шва?	0,10	
		О	Соблюдена ли указанная схема сварки?	0,10	
A9	C1. Стыковой шов в горизонтальном положении. Рентген/УЗК.				
			Присутствуют ли в металле сварного шва внутренние одиночные поры или скопления пор?	0,50	
			Имеются ли в сварном шве внутренние включения? (шлак, флюс, оксиды или металлические включения)	0,50	
			Присутствуют ли в сварном шве внутренние трещины?	1,50	
A10	C2. Стыковой шов в вертикальном положении. Рентген/УЗК.				
			Присутствуют ли в металле сварного шва внутренние одиночные поры или скопления пор?	0,50	
			Имеются ли в сварном шве внутренние включения? (шлак, флюс, оксиды или металлические включения)	0,50	
			Присутствуют ли в сварном шве внутренние трещины?	1,50	
A11	C3. Труба. Рентген/УЗК.				
			Присутствуют ли в металле сварного шва внутренние одиночные поры или скопления пор?	0,50	
			Имеются ли в сварном шве внутренние включения? (шлак, флюс, оксиды или металлические включения)	0,50	
			Присутствуют ли в сварном шве внутренние трещины?	1,50	
A12	C4. Угловой шов в тавровом соединении. Рентген/УЗК.				
			Присутствуют ли в металле сварного шва внутренние одиночные поры или скопления пор?	0,50	
			Имеются ли в сварном шве внутренние включения? (шлак, флюс, оксиды или металлические включения)	0,50	
			Присутствуют ли в сварном шве внутренние трещины?	1,50	
В					27
B1	D5. Сборка и ТБ				
		О	Сборка и ТБ	2,0	
B2	A5. Сварной шов				
		О	Присутствуют ли в сварном шве трещины?	0,80	
		О	До конца ли заполнены все кратеры в сварном шве?	0,80	
		О	Имеются ли случайные пробои дуги?	0,80	
		О	Весь ли шлак и брызги удалены из места соединений и примыкающих областей?	0,80	
		О	Наблюдаются ли на поверхности сварного шва следы шлифования или других приемов удаления металла?	0,80	

		О	Имеет ли сварной шов прожоги?	1,80	
		О	Присутствуют ли в металле сварного шва одиночные поры или скопления пор?	0,80	
		О	Наблюдаются ли в сварном шве подрезы?	0,80	
		О	Имеет ли сварной шов наплывы?	0,80	
		О	Полностью ли заполнен шов при сварке?	0,80	
		О	Наблюдается ли в местах соединений линейное смещение?	0,80	
		О	Является ли ширина шва одинаковой по всей его длине? (Необходимо измерить его в самом узком и самом широком месте)	0,80	
		О	Имеются ли в сварном шве включения? (шлак, флюс, оксиды или металлические включения)	0,80	
		О	Наблюдается ли непровар в местах соединений?	0,80	
		О	Наблюдается ли в сварном шве чрезмерная вогнутость?	0,80	
		О	Наблюдается ли в местах соединений излишняя выпуклость со стороны корня шва?	1,00	
		О	Соблюдена ли указанная схема сварки?	1,00	
В3	В1 Герметичность				
		О	Герметичность	10,00	
С					22
С1	Д6. Сборка и ТБ				
		О	Сборка и ТБ	2,00	
С2	А6. Сварной шов				
		О	Присутствуют ли в сварном шве трещины?	0,60	
		О	До конца ли заполнены все кратеры в сварном шве?	0,60	
		О	Имеются ли случайные пробои дуги?	0,40	
		О	Весь ли шлак и брызги удалены из места соединений и примыкающих областей?	0,40	
		О	Наблюдаются ли на поверхности сварного шва следы шлифования или других приемов удаления металла?	0,40	
		О	Имеет ли сварной шов прожоги?	0,40	
		О	Присутствуют ли в металле сварного шва одиночные поры или скопления пор?	0,60	
		О	Наблюдаются ли в сварном шве подрезы?	0,60	
		О	Имеет ли сварной шов наплывы?	0,60	
		О	Полностью ли заполнен шов при стыковой сварке?	0,60	
		О	Наблюдается ли в местах соединений линейное смещение?	0,60	
		О	Является ли ширина шва одинаковой по всей его длине? (Необходимо измерить его в самом узком и самом широком месте)	0,60	
		О	Имеются ли в сварном шве включения? (шлак, флюс, оксиды или металлические включения)	0,60	

		<input type="radio"/>	Наблюдается ли непровар в местах соединений?	0,60	
		<input type="radio"/>	Наблюдается ли в сварном шве чрезмерная вогнутость?	0,60	
		<input type="radio"/>	Наблюдается ли в местах соединений излишняя выпуклость со стороны корня шва?	0,60	
		<input type="radio"/>	Соблюдена ли указанная схема сварки?	0,60	
		<input type="radio"/>	Присутствуют ли в сварном шве сквозные дефекты?	0,60	
C3	B2. Герметичность				
		<input type="radio"/>	Герметичность	10,00	
D					22
D1	D7. Сборка и ТБ				
		<input type="radio"/>	Сборка и ТБ	2,00	
D2	A7. Сварной шов				
		<input type="radio"/>	Присутствуют ли в сварном шве трещины?	0,60	
		<input type="radio"/>	До конца ли заполнены все кратеры в сварном шве?	0,60	
		<input type="radio"/>	Имеются ли случайные пробои дуги?	0,40	
		<input type="radio"/>	Весь ли шлак и брызги удалены из места соединений и примыкающих областей?	0,40	
		<input type="radio"/>	Наблюдаются ли на поверхности сварного шва следы шлифования или других приемов удаления металла?	0,40	
		<input type="radio"/>	Имеет ли сварной шов прожоги?	1,00	
		<input type="radio"/>	Присутствуют ли в металле сварного шва одиночные поры или скопления пор?	0,60	
		<input type="radio"/>	Наблюдаются ли в сварном шве подрезы?	0,60	
		<input type="radio"/>	Имеет ли сварной шов наплывы?	0,60	
		<input type="radio"/>	Полностью ли заполнен шов при сварке?	0,60	
		<input type="radio"/>	Наблюдается ли в местах соединений линейное смещение?	0,60	
		<input type="radio"/>	Является ли ширина шва одинаковой по всей его длине? (Необходимо измерить его в самом узком и самом широком месте)	0,60	
		<input type="radio"/>	Имеются ли в сварном шве включения? (шлак, флюс, оксиды или металлические включения)	0,60	
		<input type="radio"/>	Наблюдается ли непровар в местах соединений?	0,60	
		<input type="radio"/>	Наблюдается ли в сварном шве чрезмерная вогнутость?	0,60	
		<input type="radio"/>	Наблюдается ли в местах соединений излишняя выпуклость со стороны корня шва?	0,60	
		<input type="radio"/>	Соблюдена ли указанная схема сварки?	0,60	
D3	B3. Герметичность				
			Герметичность	10,00	

Примечание:

- *Участник не может получать вычеты баллов за одинаковые недостатки более чем один раз.*
- *Присутствие эксперта приписанного к участнику во время выполнения задания на рабочем месте ведет к удалению с конкурса -*
обоих.
- *Многочисленные нарушения требований охраны труда и игнорирование замечаний экспертов в плане техники безопасности, ведет к удалению участника с конкурса.*