

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 Subj) OR Judgement Score Description (Judg only)	Requirement or Nominal Size (Obj Only)	WSSS Section	Max Mark	Criterion A	Total Mark	55
A1	ВИК Таврового соединения №1 по ГОСТ Р ИСО 5817-2009										
		O	Катет углового шва соответствует ТО.		Катет равен толщине св. металла. Допуск + 2мм.	yes/no		0,4			
		O	Выпуклость углового шва в допустимых параметрах?		Выпуклость соответствует фактической величине катета К/1,4 с допуском (1мм+ 0,1 ширины шва)	yes/no		0,35			
		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		0,35			
		O	Отсутствуют видимые поры?		Видимая пора 2017 или поверхностная пористость 2018. Обнаруженные с применением лупы x10. Допускается прогибы в контуре шва не более 0,1 величины усиления сварного шва.	yes/no		0,35			
		O	Сплавления валиков в облицовочном проходе соответствуют		Отсутствуют такие дефекты как 506. наплыв \ 509. натек	yes/no		0,35			
		O	Сварной шов сформирован правильно?		601. Не допустимо = 0.	yes/no		0,35			
		O	Обнаружены ли на поверхностях пластин следы ожога дугой?			yes/no					
A2	ВИК Таврового соединения №2 по ГОСТ Р ИСО 5817-2009										
		O	Катет углового шва соответствует ТО и Чертежу?		Катет равен толщине св. металла. Допуск + 2мм.	yes/no		0,4			
		O	Выпуклость углового шва в допустимых параметрах?		Выпуклость соответствует фактической величине катета К/1,4 с допуском (1мм+ 0,1 ширины шва)	yes/no		0,35			
		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		0,35			
		O	Отсутствуют видимые поры?		Видимая пора 2017 или поверхностная пористость 2018	yes/no		0,35			
		O	Сплавления валиков в облицовочном проходе соответствуют		Допускается прогибы в контуре шва не более 0,1 величины усиления сварного шва.	yes/no		0,35			
		O	Сварной шов сформирован правильно?		Отсутствуют такие дефекты как 506. наплыв \ 509. натек	yes/no		0,35			
		O	Обнаружены ли на поверхностях пластин следы ожога дугой?		601. Не допустимо = 0.	yes/no		0,35			
A3	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		0,4			
		O	Разделка кромок заполнена полностью?		Незаполнение не допускается = 0	yes/no		0,2			
		O	Выпуклость стыкового шва не превышает допустимых параметров		502. Допускается усиление 0,1мм + 0,25 ширины шва, но не более 3 мм.	yes/no		0,2			
		O	Ширина шва постоянна?		Допускается неравномерность не более 2 мм	yes/no		0,4			
		O	Обнаружены ли на поверхностях пластин следы ожога дугой?		601. Не допустимо = 0.	yes/no		0,2			

		<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	0,2		
		<input type="radio"/>	Кратерные усадочные раковины отсутствуют?	2024. Допускается до 0,5 величины усиления сварного шва.	yes/no	0,2		
		<input type="radio"/>	Отсутствуют видимые поры?	Видимая пора 2017 или поверхностная пористость 2011	yes/no	0,2		
		<input type="radio"/>	Сварной шов сформирован правильно?	Отсутствуют такие дефекты как 506. наплыв \ 509. наплыв	yes/no	0,2		
		<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	0,2		
A4	ВИК пластин, толщиной 10мм по ГОСТ Р ИСО 5817-2009							
		<input type="radio"/>	Протяженность и глубина подреза соответствует допуску?	5011-5012. макс. допустимая глубина прерывистого подреза	yes/no	0,4		
		<input type="radio"/>	Разделка кромок заполнена полностью?	Незаполнение не допускается = 0	yes/no	0,2		
		<input type="radio"/>	Выпуклость стыкового шва не превышает допустимых параметров	502. Допускается усиление 0,1мм + 0,25 ширины шва, но не более 2 мм	yes/no	0,2		
		<input type="radio"/>	Ширина шва постоянна?	Допускается неравномерность не более 2 мм	yes/no	0,4		
		<input type="radio"/>	Обнаружены ли на поверхностях пластин следы ожога дугой?	601. Не допустимо = 0.	yes/no	0,2		
		<input type="radio"/>	Вогнутость корня шва не превышает допустимое значение?	515. Допускается вогнутость до 0,05 толщины деталей	yes/no	0,2		
		<input type="radio"/>	Кратерные усадочные раковины отсутствуют?	2024. Допускается до 0,5 величины усиления сварного шва.	yes/no	0,2		
		<input type="radio"/>	Отсутствуют видимые поры?	Видимая пора 2017 или поверхностная пористость 2011	yes/no	0,2		
		<input type="radio"/>	Сплавления валиков в облицовочном проходе соответствуют	Допускается прогибы в контуре шва не более 0,1 величины усиления сварного шва.	yes/no	0,1		
		<input type="radio"/>	Сварной шов сформирован правильно?	Отсутствуют такие дефекты как 506. наплыв \ 509. наплыв	yes/no	0,1		
		<input type="radio"/>	Выпуклость корня шва не превышает допустимое значение?	504. Допускается до 1 мм + 0,2 ширины обратного валика	yes/no	0,2		
A5	ВИК пластин, толщиной 16мм по ГОСТ Р ИСО 5817-2009							
		<input type="radio"/>	Протяженность и глубина подреза соответствует допуску?	5011-5012. макс. допустимая глубина прерывистого подреза	yes/no	0,4		
		<input type="radio"/>	Разделка кромок заполнена полностью?	Незаполнение не допускается = 0	yes/no	0,2		
		<input type="radio"/>	Выпуклость стыкового шва не превышает допустимых параметров	502. Допускается усиление 0,1мм + 0,25 ширины шва, но не более 2 мм	yes/no	0,2		
		<input type="radio"/>	Ширина шва постоянна?	Допускается неравномерность не более 2 мм	yes/no	0,4		
		<input type="radio"/>	Обнаружены ли на поверхностях пластин следы ожога дугой?	601. Не допустимо = 0.	yes/no	0,2		
		<input type="radio"/>	Вогнутость корня шва не превышает допустимое значение?	515. Допускается вогнутость до 0,05 толщины деталей	yes/no	0,2		
		<input type="radio"/>	Кратерные усадочные раковины отсутствуют?	2024. Допускается до 0,5 величины усиления сварного шва.	yes/no	0,2		
		<input type="radio"/>	Отсутствуют видимые поры?	Видимая пора 2017 или поверхностная пористость 2011	yes/no	0,2		
		<input type="radio"/>	Сварной шов сформирован правильно?	Отсутствуют такие дефекты как 506. наплыв \ 509. наплыв	yes/no	0,2		
		<input type="radio"/>	Выпуклость корня шва не превышает допустимое значение?	504. Допускается до 1 мм + 0,2 ширины обратного валика	yes/no	0,2		
A6	ВИК, Модуль №2, сосуд, работающий под давлением по ГОСТ Р ИСО 5817-2009							
		<input type="radio"/>	Изделие полностью очищено?	Шлак, брызги, копоть были удалены с 99% поверхности образца	yes/no	1		
		<input type="radio"/>	Обнаружены ли на поверхностях модуля следы ожога дугой?	601. 1 дефект = 1.0 балл, 2 дефекта = 0.8 балла, 3 и более = 0 баллов. 1 видимый ожог дугой = 1 дефект	Defects =	1,5		
		<input type="radio"/>	Все соединения модуля выполнены без линейных смещений?	507. Допустимо смещение пластин до 0,1 толщины деталей. Допустимо смещение труб до 0,15 толщины деталей.	yes/no	0,8		
		<input type="radio"/>	Сплавления валиков в облицовочном проходе соответствуют	Допускается прогибы в контуре шва не более 0,1 величины усиления сварного шва.	yes/no	1		
		<input type="radio"/>	Тавровое соединение - Кратерные усадочные раковины отсутствуют?	2024. Допускается до 0,5 величины усиления сварного шва.	yes/no	1		
		<input type="radio"/>	Тавровое соединение - Сварные швы сформированы правильно?	Отсутствуют такие дефекты как 506. наплыв \ 509. наплыв	yes/no	1		
		<input type="radio"/>	Тавровое соединение - Отсутствуют видимые поры?	1 дефект = 0.3 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 =	0,5		
		<input type="radio"/>	Тавровое соединение - Отсутствуют видимые включения?	1 дефект = 0.3 балла, 2 дефекта = 0.1 балла, 3 и более = 0 баллов. Одно видимое твердое включение группы №3 = 1 дефект.	Defects =	0,5		
		<input type="radio"/>	Тавровое соединение - Протяженность и глубина подреза соответствуют допуску?	5011-5012. макс. допустимая глубина прерывистого подреза	yes/no	1		
		<input type="radio"/>	Тавровое соединение - Катет углового шва соответствует ТС	Катет равен толщине св. металла. Допуск для пластин	yes/no	2		
		<input type="radio"/>	Стыковое соединение - Ширина шва постоянная?	Допускается неравномерность не более 2 мм.	yes/no	1		
		<input type="radio"/>	Стыковое соединение - Кратерные усадочные раковины отсутствуют?	2024. Допускается до 0,5 величины усиления сварного шва.	yes/no	0,8		

		O	Стыковое соединение - Сварные швы сформированы правил	Отсутствуют такие дефекты как 506. наплыв \ 509. натек. Не допускаются = 0	yes/no	0,8		
		O	Стыковое соединение - Отсутствуют видимые поры?	1 дефект = 0.3 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 =	0,5		
		O	Стыковое соединение - Отсутствуют видимые включения?	1 дефект = 0.3 балла, 2 дефекта = 0.1 балла, 3 и более	Defects =	0,5		
		O	Стыковое соединение - Протяженность и глубина подреза соот	5011-5012. макс.допустимая глубина прерывистого по	yes/no	1		
		O	Стыковое соединение - Разделка кромок заполнена полностью	Незаполнение не допускается = 0	yes/no	1		
		O	Стыковое соединение - Наружное усиление швов находится в	502. Допускается усиление 0,1мм + 0,25 ширины шва, н	yes/no	1		
		O	Угловое соединение - Ширина шва постоянна?	Допустима разница 2 мм по ширине	yes/no	1		
		O	Угловое соединение - Кратерные осадочные раковины отсут	2024. Допускается до 0,5 величины усиления сварного	yes/no	0,8		
		O	Угловое соединение - Сварные швы сформированы правильно	Отсутствуют такие дефекты как 506. наплыв \ 509. нат	yes/no	0,8		
		O	Угловое соединение - Отсутствуют видимые поры?	1 дефект = 0.3 балла, 2 дефекта = 0.1 балла, 3 и более	Defects =	0,5		
		O	Угловое соединение - Отсутствуют видимые включения?	1 дефект = 0.3 балла, 2 дефекта = 0.1 балла, 3 и более	Defects =	0,5		
		O	Угловое соединение - Протяженность и глубина подреза соот	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	0,8		
		J	Угловое соединение - Швы имеют радиальную поверхность?	См. оценку в ТС-2017. Поверхность радиальна менее 25% по протяженности - оценка 0, поверхность радиальна в пределах от 25 % до 50% по протяженности - оценка 1, поверхность радиальна в пределах от 50 % до 75% по протяженности - оценка 2, поверхность радиальна свыше 75% по протяженности - оценка 3.		1,5		
A7	ВИК Модуль №3, конструкция из алюминия по ГОСТ Р ИСО 10042-2009	O	Обнаружены ли на поверхностях модуля следы ожога дугой?	601. Не допустимо = 0.	yes/no	0,8		
		O	Ширина стыкового шва постоянная?	Допустима разница 1 мм.	yes/no	0,8		
		O	Стыковое соединение - Выпуклость швов находится в допуск	Не более 1.5 мм.	yes/no	0,4		
		O	Отсутствуют видимые поры?	1 дефект = 0.3 балла, 2 дефекта = 0.1 балла, 3 и более	Defects =	0,4		
		O	Отсутствуют видимые включения?	1 дефект = 0.3 балла, 2 дефекта = 0.1 балла, 3 и более	Defects =	0,4		
		O	Протяженность и глубина подреза соответствует допуску?	5011-5012. макс.допустимая глубина прерывистого по	yes/no	0,5		
		O	Тавровое соединение - Катет углового шва соответствует ТС	Катет равен толщине св. металла. Допуск + 2мм.	yes/no	0,8		
		O	Тавровое соединение - Отсутствует избыточное проплавлени	5043. Проплавления не допустимы = 0	yes/no	0,8		
		O	Все соединения модуля выполнены без линейных смещений?	507. Допустимо смещение пластин до 0,2 толщины дет	yes/no	0,6		
		O	Соединения полностью сварены?	Модуль полностью заварен	yes/no	0,5		
		O	Стыковые и угловые швы выполнены с полным проплавлени	Проплавление не превышающее 3 мм составляет 100%	% Penetration =	1,6		
		O	Стыковое соединение - Отсутствует избыточное проплавлени	Свыше 3 мм. Не допустимо = 0	yes/no	0,8		
		O	Сварной шов сформирован правильно?	Отсутствуют такие дефекты как 506. наплыв \ 509. нат	yes/no	0,4		
		O	Кратерные осадочные раковины отсутствуют?	2024. Допускается до 0,5 величины усиления сварного	yes/no	0,4		
		J	Угловые соединения - выполнены с полным радиусом?	См. оценку в ТС-2017. Поверхность радиальна менее 25% по протяженности - оценка 0, поверхность радиальна в пределах от 25 % до 50% по протяженности - оценка 1, поверхность радиальна в пределах от 50 % до 75% по протяженности - оценка 2, поверхность радиальна свыше 75% по протяженности - оценка 3.		1		
A8	ВИК Модуль №4, конструкция из нерж. стали по ГОСТ Р ИСО 5817-2009	O	Обнаружены ли на поверхностях модуля следы ожога дугой?	601. Не допустимо = 0.	yes/no	0,8		
		O	Ширина стыкового шва постоянная?	Допустима разница 1.5 мм.	yes/no	0,8		
		O	Стыковое соединение - Выпуклость швов находится в допуск	Не более 1,5 мм	yes/no	0,4		
		O	Отсутствуют видимые поры?	1 дефект = 0.3 балла, 2 дефекта = 0.1 балла, 3 и более	Defects =	0,4		

		<input type="radio"/>	Отсутствуют видимые включения?	1 дефект = 0.3 балла. 2 дефекта = 0.1 балла. 3 и более	Defects =		0,4		
		<input type="radio"/>	Протяженность и глубина подреза соответствует допуску?	5011-5012, макс. допустимая глубина прерывистого подреза	yes/no		0,5		
		<input type="radio"/>	Тавровое соединение - Катет углового шва соответствует ТО	Катет равен толщине св. металла. Допуск + 1мм.	yes/no		0,8		
		<input type="radio"/>	Тавровое соединение - Отсутствует избыточное проплавление	5043. Проплавления не допустимы = 0 баллов	yes/no		0,6		
		<input type="radio"/>	Все соединения модуля выполнены без линейных смещений?	Допустимо смещение пластин и труб до 0,2 мм.	yes/no		0,6		
		<input type="radio"/>	Соединения полностью сварены?	Модуль полностью заварен	yes/no		0,5		
		<input type="radio"/>	Стыковые и угловые швы выполнены с полным проплавлением	Проплавление не превышающее 1 мм + 0,1 толщины металла	% Penetration =		1,6		
		<input type="radio"/>	Стыковое соединение - Отсутствует избыточное проплавление	504. Выпуклость со стороны корня шва не более 1 мм	yes/no		0,8		
		<input type="radio"/>	Сварной шов сформирован правильно?	Отсутствуют такие дефекты как 506, наплыв \ 509, надрыв	yes/no		0,4		
		<input type="radio"/>	Кратерные усадочные раковины отсутствуют?	2024. Допускается до 0,5 величины усиления сварного шва	yes/no		0,4		
		<input type="radio"/>	Угловые соединения - выполнены с полным радиусом?	См. оценку в ТО-2017. Поверхность радиальна менее 2			1		
B1	Гидравлические испытания							Criterion B	TotalMark
		<input type="radio"/>	Изделие предоставлено для гидравлического испытания	Изделие предоставлено	yes/no		1		
		<input type="radio"/>	Изделие выдерживает давление 10 Бар - см. ТО пункт 4.9	Нет утечки при 10 Бар	yes/no		2		
		<input type="radio"/>	Изделие выдерживает давление 20 Бар - см. ТО пункт 4.9	Нет утечки при 20 Бар	yes/no		2		
		<input type="radio"/>	Изделие выдерживает давление 30 Бар - см. ТО пункт 4.9	Нет утечки при 30 Бар	yes/no		2		
		<input type="radio"/>	Изделие выдерживает давление 40 Бар - см. ТО пункт 4.9	Нет утечки при 40 Бар	yes/no		2		
		<input type="radio"/>	Изделие выдерживает давление 50 Бар - см. ТО пункт 4.9	Нет утечки при 50 Бар	yes/no		2		
		<input type="radio"/>	Изделие выдерживает давление 55 Бар - см. ТО пункт 4.9	Нет утечки при 55 Бар	yes/no		2		
		<input type="radio"/>	Изделие выдерживает давление 60 Бар - см. ТО пункт 4.9	Нет утечки при 60 Бар	yes/no		2		
								Criterion C	TotalMark
C1	Испытание на излом, образец №1	<input type="radio"/>	Обеспечено полное сплавление корня соединения?	Ноль баллов, если не была проштампована стоп-точка	yes/no		2		
		<input type="radio"/>	Обеспечено полное сплавление между проходами?	1 Дефект 2.5 мм или менее = 0.70 балла. Два дефекта	yes/no		1,5		
		<input type="radio"/>	На изломе отсутствуют видимые поры и включения?	Обнаруженные с применением лупы x10. Не допустимы	yes/no		1		
C2	Испытание на излом, образец №2	<input type="radio"/>	Обеспечено полное сплавление корня соединения?	Ноль баллов, если не была проштампована стоп-точка	yes/no		2		
		<input type="radio"/>	Обеспечено полное сплавление между проходами?	1 Дефект 2.5 мм или менее = 0.70 балла. Два дефекта	yes/no		1,5		
		<input type="radio"/>	На изломе отсутствуют видимые поры и включения?	Обнаруженные с применением лупы x10. Не допустимы	yes/no		1		
								Criterion D	TotalMark
D1	УЗК образца труб	<input type="radio"/>	ISO 5817 - Уровень дефектов - Класс D?	Класс D = 1 Балл	Yes/no		1		
		<input type="radio"/>	ISO 5817 - Уровень дефектов - Класс C?	Класс C = 2 Балл	Yes/no		2		
		<input type="radio"/>	ISO 5817 - Уровень дефектов - Класс B?	Класс B = 2 Балл	Yes/no		2		
		<input type="radio"/>	Нет дефектов - Класс A?	Класс A = 2 Балла	Yes/no		2		
D2	УЗК образца пластин 10мм.								

	<input type="radio"/>	ISO 5817 - Уровень дефектов - Класс D?	Класс D = 1 Балл	Yes/no		1			
	<input type="radio"/>	ISO 5817 - Уровень дефектов - Класс C?	Класс C= 2 Балл	Yes/no		2			
	<input type="radio"/>	ISO 5817 - Уровень дефектов - Класс B?	Класс B= 2 Балл	Yes/no		2			
	<input type="radio"/>	Нет дефектов - Класс A?	Класс A= 2 Балла	Yes/no		2			
D3	УЗК образца пластин 16мм.								
	<input type="radio"/>	ISO 5817 - Уровень дефектов - Класс D?	Класс D = 1 Балл	Yes/no		1			
	<input type="radio"/>	ISO 5817 - Уровень дефектов - Класс C?	Класс C= 2 Балл	Yes/no		2			
	<input type="radio"/>	ISO 5817 - Уровень дефектов - Класс B?	Класс B= 2 Балл	Yes/no		2			
	<input type="radio"/>	Нет дефектов - Класс A?	Класс A= 2 Балла	Yes/no		2			
								Competition	TotalMark
									100