

При равном количестве баллов,
+1 балл уходит участнику выполнившему задание быстрее

-3 балла за каждый шов не прошедший испытание на герметичность

Этап №1 Сварка трубопровода

Ручная дуговая сварка покрытым электродом

Образцы	№ 1 С2 (Стыковое соединение трубы, без скоса, односторонняя сварка)			№ 2 У4 (Угловое, без скоса, односторонняя сварка)		
	Эталонное	Измеренное	Баллы	Эталонное	Измеренное	Баллы
Положение сварного шва	Не регламентируется			Не регламентируется		
Максимальное кол-во баллов	4			1		
e	4-6 мм			-		-
g	0,5-1,5 мм			-		-
k	-		-	3		
Наличие шлака, брызг	нет			нет		
Отсутствие подреза более 0,5 мм	на длине не более 20 мм			на длине не более 20 мм		
Равномерность шва	перепад ≤ 1,0 мм			перепад ≤ 1,0 мм		
Прожоги	0 мм			0 мм		
Видимые поры	0 шт			0 шт		
Испытания, 4 бар						
Баллы	0			0		

Этап № 2 Сварка воздушного ввода

Механизированная сварка плавящимся электродом в среде защитных газов и смесях

Образцы	№1 У4 (Угловое, без скоса, односторонняя сварка)			№2 У4 (Угловое, без скоса, односторонняя сварка)			№3 Т1 (Тавровое, без скоса, односторонняя сварка)			№4 У4 (Угловое, без скоса, односторонняя сварка)		
	Эталонное	Измеренное	Баллы	Эталонное	Измеренное	Баллы	Эталонное	Измеренное	Баллы	Эталонное	Измеренное	Баллы
Положение сварного шва	Вертикальное (на спуск)			Горизонтальное			Нижнее			Нижнее		
Максимальное кол-во баллов	2			4			3			2		
e	-		-	-		-	-		-		-	
g	-		-	-		-	-		-		-	
k	3			3			3				3	
Наличие шлака, брызг	нет			нет			нет				нет	
Отсутствие подреза более 0,5 мм	на длине не более 20 мм			на длине не более 20 мм			на длине не более 20 мм				на длине не более 20 мм	
Равномерность шва	перепад ≤ 1,0 мм			перепад ≤ 1,0 мм			перепад ≤ 1,0 мм				перепад ≤ 1,0 мм	
Прожоги	0 мм			0 мм			0 мм				0 мм	
Видимые поры	0 шт			0 шт			0 шт				0 шт	
Испытания, 4 бар												
Баллы	0			0			0			0		

Этап № 3 Сварка макета КТП

Ручная дуговая сварка покрытым электродом

Образцы	№1 Т1 (Тавровое, без скоса, односторонняя сварка)			№2 У4 (Угловое, без скоса, односторонняя сварка)			№3 У6 (Угловое, односторонний скос, односторонняя сварка)			№4 Т1 (Тавровое, без скоса, односторонняя сварка)			№5 Т1 (Тавровое, без скоса, односторонняя сварка)			№6 С8 (Стыковое, со скосом одной кромки, односторонняя сварка)		
	Эталонное	Измеренное	Баллы	Эталонное	Измеренное	Баллы	Эталонное	Измеренное	Баллы	Эталонное	Измеренное	Баллы	Эталонное	Измеренное	Баллы	Эталонное	Измеренное	Баллы
Положение сварного шва	Нижнее			Вертикальное (на подъем)			Нижнее			Нижнее			Вертикальное (на спуск)			Горизонтальное		
Максимальное кол-во баллов	4			2			3			1			1			1		
e	-		-	-		-	10-14 мм			-		-	-		-	10-14 мм		
g	-		-	-		-	0-2,0 мм			-		-	-		-	0-2,0 мм		
k	6			6			-		-	3			3			-		-
Наличие шлака, брызг	нет			нет			нет			нет			нет			нет		
Отсутствие подреза более 0,5 мм	на длине не более 20 мм			на длине не более 20 мм			на длине не более 20 мм			на длине не более 20 мм			на длине не более 20 мм			на длине не более 20 мм		
Равномерность шва	перепад ≤ 2,0 мм			перепад ≤ 2,0 мм			перепад ≤ 2,0 мм			перепад ≤ 1,0 мм			перепад ≤ 1,0 мм			перепад ≤ 2,0 мм		
Прожоги	0 мм			0 мм			0 мм			0 мм			0 мм			0 мм		
Видимые поры	0 шт			0 шт			0 шт			0 шт			0 шт			0 шт		
Испытания, 4 бар	-			-			-			-			-			-		
Баллы	0			0			0			0			0			0		

Механизированная сварка плавящимся электродом в среде защитных газов и смесях

Образцы	№7 У4 (Угловое, без скоса, односторонняя сварка)			№8 Т1 (Тавровое, без скоса, односторонняя сварка)			№9 У4 (Угловое, без скоса, односторонняя сварка)			№10 У4 (Угловое, без скоса, односторонняя сварка)			№11 Т1 (Тавровое, без скоса, односторонняя сварка)		
	Эталонное	Измеренное	Баллы	Эталонное	Измеренное	Баллы	Эталонное	Измеренное	Баллы	Эталонное	Измеренное	Баллы	Эталонное	Измеренное	Баллы
Положение сварного шва	Вертикальное (на подъем)			Нижнее			Вертикальное (на спуск)			Нижнее			Нижнее		
Максимальное кол-во баллов	1			4			4			2			2		
e	-		-	-		-	4-6 мм			-		-			
g	-		-	-		-	0,5 - 1,5 мм			-		-			
k	6			3			3			-		3			
Наличие шлака, брызг	нет			нет			нет			нет		нет			
Отсутствие подреза более 0,5 мм	на длине не более 20 мм			на длине не более 20 мм			на длине не более 20 мм			на длине не более 20 мм		на длине не более 20 мм			
Равномерность шва	перепад ≤ 2,0 мм			перепад ≤ 1,0 мм			перепад ≤ 1,0 мм			перепад ≤ 1,0 мм		перепад ≤ 1,0 мм			
Прожоги	0 мм			0 мм			0 мм			0 мм		0 мм			
Видимые поры	0 шт			0 шт			0 шт			0 шт		0 шт			
Испытания, 4 бар	-			-			-			-		-			
Баллы	0			0			0			0			0		