**Критерии оценки комплексного задания II уровня Вариативной части**

**второго этапа областной олимпиады профессионального мастерства среди обучающихся среднего профессионального образования**

**Брянской области**

**по УГС 22.00.00. Технологии материалов**

Номер жеребьевки конкурсанта №№\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

Критерий: ВИК трубного образца по ГОСТ Р ИСО 5817-2009 Код изделия \_\_\_\_

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  | | |  | |  | |  |
|  | Аспект | Max |  |  |  | АспектПодкритерия-Описание | | |  | Требование или | | |  | | Оценка | |  |
|  | ID | Оценка15.0 |  |  |  |  | номинальный размер | | |  | |  | |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  | |  |
|  |  |  |  |  | | | | |  |  | | |  | |  |  |  |
|  | O1 | 1.50 |  | Протяженность и глубина подреза соответствует | | | | |  | да/нет | | |  | |  |  |  |
|  |  |  |  | допуску? | |  |  |  |  |  |  |  |  | |  |  |  |
|  |  |  |  | 5011-5012. макс.допустимая глубина прерывистого | | | | |  |  |  |  |  | |  |  |  |
|  |  |  |  | подреза 0,05 толщины детали, но не более 0.5 мм. | | | | |  |  |  |  |  | |  |  |  |
|  |  |  |  | 0. Подрез любой протяжонности, глубиной более 0,5 | | | | |  |  |  |  |  | |  |  |  |
|  |  |  |  | мм не допустим = 0 | | | |  |  |  |  |  |  | |  |  |  |
|  | O2 | 1.50 |  | Разделка кромок заполнена полностью? | | | | |  | да/нет | | |  | |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  | |  |  |  |  |  |  |  | |  |  |  |
|  |  |  |  | Незаполнение не допускается = 0 | | | |  |  |  |  |  |  | |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  | |  | |  |  |  |  |  | |  |  |  |
|  | O3 | 1.50 |  | Выпуклость стыкового шва не превышает допустимых | | | | |  | да/нет | | |  | |  |  |  |
|  |  |  |  | параметров? | | | |  |  |  |  |  |  | |  |  |  |
|  |  |  |  | 502. Допускается усиление 0,1мм + 0,25 ширины шва, | | | | |  |  |  |  |  | |  |  |  |
|  |  |  |  | но не более 3 мм. | | | |  |  |  |  |  |  | |  |  |  |
|  | O4 | 1.50 |  | Ширина шва постоянна? | | | |  |  | да/нет | | |  | |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  | |  | |  |  |  |  |  | |  |  |  |
|  |  |  |  | Допускается неравномерность не более 2 мм | | | | |  |  |  |  |  | |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  | |  | |  |  |  |  |  | |  |  |  |
|  | O5 | 1.50 |  | Обнаружены ли на поверхностях пластин следы | | | | |  | да/нет | | |  | |  |  |  |
|  |  |  |  | ожога дугой? | | | |  |  |  |  |  |  | |  |  |  |
|  |  |  |  | 601. Не допустимо = 0. | | | |  |  |  |  |  |  | |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  | |  | |  |  |  |  |  | |  |  |  |
|  | O6 | 1.50 |  | Вогнутость корня шва не превышает допустимое | | | | |  | да/нет | | |  | |  |  |  |
|  |  |  |  | значение? | | | |  |  |  |  |  |  | |  |  |  |
|  |  |  |  | 515. Допускается вогнутость до 0,05 толщины деталей, | | | | |  |  |  |  |  | |  |  |  |
|  |  |  |  | но не более 0,5 мм. | | | |  |  |  |  |  |  | |  |  |  |
|  | O7 | 1.50 |  | Кратерные усадочные раковины оотсутствуют? | | | | |  | да/нет | | |  | |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  | |  | |  |  |  |  |  | |  |  |  |
|  |  |  |  | 2024. Допускается до 0,5 величины усиления сварного | | | | |  |  |  |  |  | |  |  |  |
|  |  |  |  | шва. | |  |  |  |  |  |  |  |  | |  |  |  |
|  | O8 | 1.50 |  | Отсутствуют видимые поры? | | | |  |  | да/нет | | |  | |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  | |  | |  |  |  |  |  | |  |  |  |
|  |  |  |  | Видимая пора 2017 или поверхностная пористость | | | | |  |  |  |  |  | |  |  |  |
|  |  |  |  | 2018. Обнаруженные с применением лупы х10. | | | | |  |  |  |  |  | |  |  |  |
|  | O9 | 1.50 |  | Сварной шов сформирован правильно? | | | | |  | да/нет | | |  | |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  | |  | |  |  |  |  |  | |  |  |  |
|  |  |  |  | Отсутствуют такие дефекты как 506. наплыв \ 509. | | | | |  |  |  |  |  | |  |  |  |
|  |  |  |  | натек | |  |  |  |  |  |  |  |  | |  |  |  |
|  | O10 | 1.50 |  | Выпуклость корня шва не превышает допустимое | | | | |  | да/нет | | |  | |  |  |  |
|  |  |  |  | значение? | | | |  |  |  |  |  |  | |  |  |  |
|  |  |  |  | 504. Допускается до 1 мм + 0,2 ширины обратного | | | | |  |  |  |  |  | |  |  |  |
|  |  |  |  | валика, но не более 2 мм. | | | |  |  |  |  |  |  | |  |  |  |
|  | |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |

**Критерии оценки комплексного задания II уровня Вариативной части**

**второго этапа областной олимпиады профессионального мастерства среди обучающихся среднего профессионального образования**

**Брянской области**

**по УГС 22.00.00. Технологии материалов**

Номер жеребьевки конкурсанта №№\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

Критерий: ВИК пластин, толщиной 10мм по ГОСТ Р ИСО 5817-2009Код изделия \_\_\_\_

Пространственное положение: горизонтальное

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  |  |  |  | |  | |  |  |  |  |  |  | | |  |  | |  |
|  | Аспект | Max |  | |  | |  | АспектПодкритерия-Описание | | |  | Требование или | | |  | Оценка | |  |
|  | ID | Оценка  15.00 | |  |  | |  |  | номинальный размер | | |  |  | |  |
|  |  |  | |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  | |  | | | | | |  |  | | |  |  |  |  |
|  | O1 | 1.50 |  | | Протяженность и глубина подреза соответствует | | | | | |  | да/нет | | |  |  |  |  |
|  |  |  |  | | допуску? | | |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  | | 5011-5012. макс.допустимая глубина прерывистого | | | | | |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  | | подреза 0,05 толщины детали, но не более 0.5 мм. | | | | | |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  | | 0. Подрез любой протяжонности, глубиной более 0,5 | | | | | |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  | | мм не допустим = 0 | | | | |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  | O2 | 1.50 |  | | Разделка кромок заполнена полностью? | | | | | |  | да/нет | | |  |  |  |  |
|  |  |  |  | |  | |  | |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  | | Незаполнение не допускается = 0 | | | | |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  | |  | |  | |  | |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  | O3 | 1.50 |  | | Выпуклость стыкового шва не превышает допустимых | | | | | |  | да/нет | | |  |  |  |  |
|  |  |  |  | | параметров? | | | | |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  | | 502. Допускается усиленеи 0,1мм + 0,25 ширины шва, | | | | | |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  | | но не более 3 мм. | | | | |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  | O4 | 1.50 |  | | Ширина шва постоянна? | | | | |  |  | да/нет | | |  |  |  |  |
|  |  |  |  | |  | |  | |  | |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  | | Допускается неравномерность не более 2 мм | | | | | |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  | |  | |  | |  | |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  | O5 | 1.50 |  | | Обнаружены ли на поверхностях пластин следы | | | | | |  | да/нет | | |  |  |  |  |
|  |  |  |  | | ожога дугой? | | | | |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  | | 601. Не допустимо = 0. | | | | |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  | |  | |  | |  | |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  | O6 | 1.50 |  | | Вогнутость корня шва не превышает допустимое | | | | | |  | да/нет | | |  |  |  |  |
|  |  |  |  | | значение? | | | | |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  | | 515. Допускается вогнутость до 0,05 толщины деталей, | | | | | |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  | | но не более 0,5 мм. | | | | |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  | O7 | 1.50 |  | | Кратерные усадочные раковины оотсутствуют? | | | | | |  | да/нет | | |  |  |  |  |
|  |  |  |  | |  | |  | |  | |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  | | 2024. Допускается до 0,5 величины усиления сварного | | | | | |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  | | шва. | | |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  | O8 | 1.50 |  | | Отсутствуют видимые поры? | | | | |  |  | да/нет | | |  |  |  |  |
|  |  |  |  | |  | |  | |  | |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  | | Видимая пора 2017 или поверхностная пористость | | | | | |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  | | 2018. Обнаруженные с применением лупы х10. | | | | | |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  | O9 | 0.75 |  | | Сплавления валиков в облицовочном проходе | | | | | |  | да/нет | | |  |  |  |  |
|  |  |  |  | | соответствуют требованиям? | | | | |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  | | Допускается прогибы в контуре шва не более 0,1 | | | | | |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  | | величины усиления сварного шва. | | | | |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  | O10 | 0.75 |  | | Сварной шов сформирован правильно? | | | | | |  | да/нет | | |  |  |  |  |
|  |  |  |  | |  |  | | |  | |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  | |  | Отсутствуют такие дефекты как506. наплыв \ 509. натек | | |  | |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  | O11 | 1.50 |  | |  | Выпуклость корня шва не превышает допустимое значение? | | |  | |  |  | да/нет |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  | | 504. Допускается до 1 мм + 0,2 ширины обратного | | | | | |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  | |  | | |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |

**Критерии оценки комплексного задания II уровня Вариативной части**

**второго этапа областной олимпиады профессионального мастерства среди обучающихся среднего профессионального образования**

**Брянской области**

**по УГС 22.00.00. Технологии материалов**

Номер жеребьевки конкурсанта №№\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

Критерий: ВИК пластин, толщиной 10мм по ГОСТ Р ИСО 5817-2009Код изделия \_\_\_\_

Пространственное положение: вертикальное

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  |  |  |  |  | |  |  |  |  |  |  | | |  |  | |  |
|  | Аспект | Max |  |  | |  | АспектПодкритерия-Описание | | |  | Требование или | | |  | Оценка | |  |
|  | ID | Оценка |  |  | |  |  | номинальный размер | | |  |  | |  |
|  |  |  | |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  | 15.00 |  |  | | | | | |  |  | | |  |  |  |  |
|  | O1 | 1.50 |  | Протяженность и глубина подреза соответствует | | | | | |  | да/нет | | |  |  |  |  |
|  |  |  |  | допуску? | | |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  | 5011-5012. макс.допустимая глубина прерывистого | | | | | |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  | подреза 0,05 толщины детали, но не более 0.5 мм. | | | | | |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  | 0. Подрез любой протяжонности, глубиной более 0,5 | | | | | |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  | мм не допустим = 0 | | | | |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  | O2 | 1.50 |  | Разделка кромок заполнена полностью? | | | | | |  | да/нет | | |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  | |  | |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  | Незаполнение не допускается = 0 | | | | |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  | |  | |  | |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  | O3 | 1.50 |  | Выпуклость стыкового шва не превышает допустимых | | | | | |  | да/нет | | |  |  |  |  |
|  |  |  |  | параметров? | | | | |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  | 502. Допускается усиленеи 0,1мм + 0,25 ширины шва, | | | | | |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  | но не более 3 мм. | | | | |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  | O4 | 1.50 |  | Ширина шва постоянна? | | | | |  |  | да/нет | | |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  | |  | |  | |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  | Допускается неравномерность не более 2 мм | | | | | |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  | |  | |  | |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  | O5 | 1.50 |  | Обнаружены ли на поверхностях пластин следы | | | | | |  | да/нет | | |  |  |  |  |
|  |  |  |  | ожога дугой? | | | | |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  | 601. Не допустимо = 0. | | | | |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  | |  | |  | |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  | O6 | 1.50 |  | Вогнутость корня шва не превышает допустимое | | | | | |  | да/нет | | |  |  |  |  |
|  |  |  |  | значение? | | | | |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  | 515. Допускается вогнутость до 0,05 толщины деталей, | | | | | |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  | но не более 0,5 мм. | | | | |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  | O7 | 1.50 |  | Кратерные усадочные раковины оотсутствуют? | | | | | |  | да/нет | | |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  | |  | |  | |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  | 2024. Допускается до 0,5 величины усиления сварного | | | | | |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  | шва. | | |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  | O8 | 1.50 |  | Отсутствуют видимые поры? | | | | |  |  | да/нет | | |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  | |  | |  | |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  | Видимая пора 2017 или поверхностная пористость | | | | | |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  | 2018. Обнаруженные с применением лупы х10. | | | | | |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  | O9 | 0.75 |  | Сплавления валиков в облицовочном проходе | | | | | |  | да/нет | | |  |  |  |  |
|  |  |  |  | соответствуют требованиям? | | | | |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  | Допускается прогибы в контуре шва не более 0,1 | | | | | |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  | величины усиления сварного шва. | | | | |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  | O10 | 0.75 |  | Сварной шов сформирован правильно? | | | | | |  | да/нет | | |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  | | |  | |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  | Отсутствуют такие дефекты как506. наплыв \ 509. натек | | |  | |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  | O11 | 1.50 |  |  | Выпуклость корня шва не превышает допустимое значение? | | |  | |  |  | да/нет |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  | 504. Допускается до 1 мм + 0,2 ширины обратного | | | | | |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  | | |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |