

**ЗАДАНИЯ ТЕОРЕТИЧЕСКОГО ЭТАПА ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО ЭКЗАМЕНА**  
**ФИО соискателя: \_\_\_\_\_**

**Квалификация: Дефектоскопист по визуальному и измерительному контролю**  
**(3 уровень квалификации)**

**Продолжительность: \_\_\_\_\_ Дата: \_\_\_\_\_ Время начала: \_\_\_\_\_**

*Из предложенных вариантов ответов выберите один правильный и запишите его номер в строке "Ответ"*

**1. Какие факторы, воздействующие на людей, являются опасными при пожаре?**

1. Пламя, дым, яркость освещения
2. Пониженная температура окружающей среды, повышенная концентрация кислорода
3. Токсичные продукты тления и термического горения
4. Пламя, дым, повышенная температура окружающей среды, пониженная концентрация кислорода, токсичные продукты горения и термического разложения

Ответ: \_\_\_\_\_

**2. Каким образом регистрируются результаты визуального и измерительного контроля?**

1. Результаты не регистрируются
2. Результаты регистрируются в учетной и отчетной документации
3. Результаты регистрируются при помощи клейма
4. Результаты регистрируются в заключениях технического контроля

Ответ: \_\_\_\_\_

**3. Устанавливает ли РД 03-606-03 "Инструкция по визуальному и измерительному контролю" порядок проведения визуального и измерительного контроля основного металла и сварных соединений при изготовлении конструкций?**

1. Устанавливает, но только для объектов строительных конструкций
2. Устанавливает, но только для сварных соединений
3. Устанавливает
4. Не устанавливает

Ответ: \_\_\_\_\_

**4. В каком объеме следует проводить визуальный и измерительный контроль узлов, собранных под сварку?**

1. 100 %
2. Не менее 20 %
3. Не менее 50 %
4. Не менее 70 %

Соискатель \_\_\_\_\_

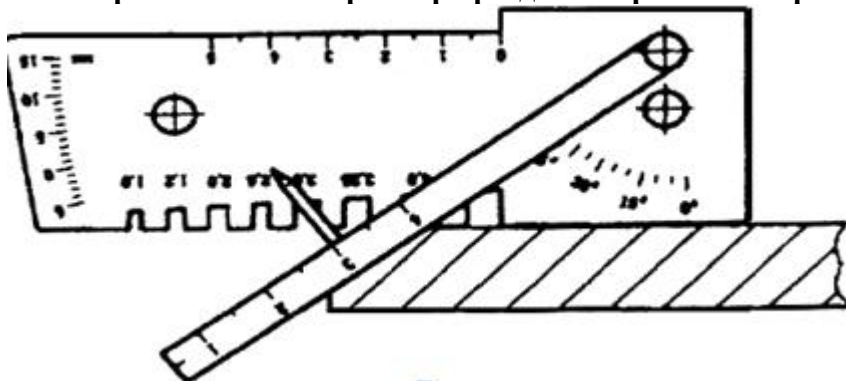
Ответ: \_\_\_\_\_

**5. Какой должна быть освещенность контролируемых поверхностей при визуальном и измерительном контроле согласно РД-03-606-03?**

1. Не менее 500 лк
2. Не менее 250 лк
3. Не менее 1000 лк
4. Не менее 150 лк и не более 500 лк

Ответ: \_\_\_\_\_

**6. Измерение какого параметра разделки кромок изображено на рисунке?**



1. Притупления кромки
2. Длины кромки
3. Угла скоса кромки
4. Глубины скоса кромки

Ответ: \_\_\_\_\_

**7. Какой уровень качества по ГОСТ Р ИСО 5817-2009 соответствует самым высоким требованиям к готовому сварному шву?**

1. В
2. С
3. D
4. Не регламентируется

Ответ: \_\_\_\_\_

**8. Каково назначение измерительной лупы?**

1. Линейные и угловые измерения
2. Только линейные измерения
3. Только угловые измерения
4. Габаритные измерения

Ответ: \_\_\_\_\_

**9. Укажите действия, запрещенные к выполнению при эксплуатации электрооборудования в взрывоопасных зонах**

Соискатель \_\_\_\_\_

1. Ремонтировать электрооборудование без напряжения
2. Эксплуатировать кабели без повреждений
3. Ремонтировать электрооборудование, находящееся под напряжением и эксплуатировать кабели с внешними повреждениями наружной оболочки
4. Эксплуатировать электрооборудование

Ответ: \_\_\_\_\_

**10. По каким признакам классифицируют методы неразрушающего контроля?**

1. По характеру взаимодействия физических полей или веществ с контролируемым объектом
2. По способу получения первичной информации
3. Все варианты правильны
4. По первичному информативному параметру

Ответ: \_\_\_\_\_

**11. Укажите верное правило при выполнении измерения с помощью средств контроля**

1. Каждый геометрический параметр измеряют, как правило, в нескольких наиболее характерных сечениях или местах, которые указывают в нормативно-технической, проектной или технологической документации на объект измерения
2. Перед началом наблюдений средства измерения следует выдерживать в помещении при 20 °С
3. Для уменьшения влияния систематических погрешностей на результат измерения наблюдения производят в обратном направлении
4. Измерение выполняют, как правило, ординарным наблюдением параметра в каждом из установленных сечений или мест

Ответ: \_\_\_\_\_

**12. Укажите дефекты сварного соединения, выявленные визуальным и измерительным контролем, которые являются недопустимыми**

1. Поры
2. Дефекты, размеры которых превышают установленные размеры
3. Прерывистые подрезы
4. Шлаковые включения

Ответ: \_\_\_\_\_

**13. Укажите условие, которое должно быть обеспечено при проведении визуального и измерительного контроля на месте производства работ по монтажу, строительству, ремонту, реконструкции, а также в процессе эксплуатации технических устройств и сооружений**

1. Создание условий для безопасного ведения работ по контролю
2. Все варианты правильны
3. Обеспечение возможности подключения лампы местного освещения
4. Обеспечение прохода к месту проведения контрольных работ

Ответ: \_\_\_\_\_

Соискатель \_\_\_\_\_

**14. Выберите неверное требование к содержанию "Журнала учета работ и регистрации результатов визуального и измерительного контроля"**

1. Должен содержать наименование и вид (тип) контролируемого объекта, его номер или шифр
2. Должен содержать марку и номер партии материала объекта контроля, а также обозначение стандарта или технических условий на материал и номер чертежа объекта (последнее только для деталей и сборочных единиц)
3. Должен содержать требования к квалификации специалистов неразрушающего контроля
4. Должен содержать основные характеристики дефектов, выявленных при контроле (форма, размеры, расположение или ориентация относительно базовых осей или поверхностей объекта контроля)

Ответ: \_\_\_\_\_

**15. Укажите значение напряжения, которое должно быть обеспечено при подключении ламп местного освещения, при проведении визуального и измерительного контроля**

1. 12 В
2. 220 В
3. 5 В
4. 24 В

Ответ: \_\_\_\_\_

**16. Когда проводят визуальный и измерительный контроль?**

1. После ультразвукового контроля
2. После механических испытаний
3. До проведения контроля другими методами
4. До и после ультразвукового контроля

Ответ: \_\_\_\_\_

**17. Какой должна быть шероховатость зачищенных под визуальный и измерительный контроль поверхностей деталей, сварных соединений, а также поверхность разделки кромок деталей, подготовленных под сварку в соответствии с РД 03-606-03?**

1. Ra 12,5 (Rz 80)
2. Ra 6,3 (Rz 40)
3. Ra 10 (Rz 63)
4. Ra 3,2 (Rz 20)

Ответ: \_\_\_\_\_

**18. Выберите, что представляет собой дефект в виде подреза сварного шва?**

1. Острые конусообразные углубления на границе поверхности сварного шва с основным металлом
2. Продольная впадина между двумя соседними валиками (слоями) шва (оценивается по максимальной глубине)

Соискатель \_\_\_\_\_

3. Дефект в виде несплавления в сварном соединении вследствие неполного расплавления кромок основного металла или поверхностей ранее выполненных валиков сварного шва
4. Дефект в виде воронкообразного или трубчатого углубления в сварном шве

Ответ: \_\_\_\_\_

**19. Дайте правильное определение термину «брак»?**

1. Каждое отдельное несоответствие продукции требованиям, установленным нормативной документацией
2. Объект контроля, содержащий недопустимый дефект
3. Обобщенное наименование трещин, отслоений, прожогов, свищей, пор, непроваров и включений
4. Все варианты правильны

Ответ: \_\_\_\_\_

**20. Что должна включать в себя контролируемая зона при визуальном и измерительном контроле сварных соединений?**

1. Поверхность металла шва
2. Примыкающие к поверхности металла шва участки материала в обе стороны от шва
3. Поверхность металла шва и примыкающие к поверхности металла шва участки материала в обе стороны от шва
4. Весь объект контроля целиком

Ответ: \_\_\_\_\_

**21. Какой дефект подлежит выявлению при визуально-измерительном контроле выполненных сварных соединений согласно РД 03-606-03?**

1. Подрез
2. Все варианты правильны
3. Расслоение
4. Ликвация

Ответ: \_\_\_\_\_

**22. Каким должен быть размер зоны зачистки для визуального и измерительного контроля стыкового соединения, выполненного ручной дуговой сваркой, согласно РД 03-606-03, при отсутствии установленных требований в НД на изготовление изделия?**

1. Не менее 20 мм с внешней стороны и не менее 10 мм с внутренней стороны
2. Равный толщине свариваемых элементов
3. Не менее чем удвоенная номинальная толщина свариваемых элементов
4. Не менее 50 мм с каждой стороны сварного соединения

Ответ: \_\_\_\_\_

**23. Чему равен размерный показатель для стыкового сварного соединения деталей с различной толщиной, согласно РД 03-606-03?**

Соискатель \_\_\_\_\_

1. Номинальной толщине более толстой детали
2. Удвоенной номинальной толщине более тонкой детали
3. Номинальной толщине более тонкой детали
4. Среднему арифметическому значению толщин этих деталей

Ответ: \_\_\_\_\_

**24. Укажите, какая совокупность операций выполняется в целях подтверждения соответствия средств измерений метрологическим требованиям**

1. Калибровка
2. Поверка
3. Аттестация
4. Все перечисленные операции

Ответ: \_\_\_\_\_

**25. Что является критерием допуска в различных методах неразрушающего контроля?**

1. Порог чувствительности метода неразрушающего контроля
2. Критерий, на основании которого устанавливается пригодность образца продукции
3. Приемлемый уровень качества
4. Наименьшая регистрируемая несплошность

Ответ: \_\_\_\_\_

**26. На какие группы согласно ГОСТ Р ИСО 6520-1-2012 классифицируют дефекты?**

1. Объемные и протяженные
2. Трещины, поры и непровары
3. Трещины, полости, твердые включения, несплавления и непровары, отклонения формы и размера и прочие
4. Компактные и протяженные

Ответ: \_\_\_\_\_

**27. Что из перечисленного может быть причиной образования прожогов?**

1. Чрезмерно высокая погонная энергия дуги
2. Использование влажного флюса
3. Загрязненность кромок
4. Чрезмерная скорость сварки
5. Всё перечисленное

Ответ: \_\_\_\_\_

**28. Каким диапазоном волн характеризуется видимое излучение?**

1.  $(4...7,6) \cdot 10^{-7}$  м
2.  $(2...4) \cdot 10^{-7}$  м
3.  $(8...10,6) \cdot 10^{-7}$  м
4.  $10^{-9}...10^{-3}$  м

Ответ: \_\_\_\_\_

**29. Когда в соответствии с РД 03-606-03 проводят визуальный и измерительный контроль материалов и сварных соединений, подлежащих механической обработке, в том числе с удалением валика усиления, или деформированию?**

1. До указанных операций
2. После указанных операций
3. До и после указанных операций
4. Не регламентировано

Ответ: \_\_\_\_\_

**30. Что из перечисленного не является целью проведения визуального и измерительного контроля при сборке деталей под сварку?**

1. Проверка обеспечения допустимых размеров зазоров
2. Проверка обеспечения допустимых размеров смещений кромок
3. Проверка обеспечения допустимых размеров формы и размеров кромок
4. Проверка обеспечения допустимых геометрического положения осей и поверхностей собранных элементов
5. Проверка соблюдения правил техники безопасности
6. Всё перечисленное является целью проведения ВИК при сборке деталей под сварку

Ответ: \_\_\_\_\_

**31. Укажите минимальное значение ширины примыкающих по обе стороны от шва участков, которые должны включаться вместе с поверхностью металла шва в контролируемую зону при визуальном и измерительном контроле стыковых сварных соединений, выполненных дуговой и электронно-лучевой сваркой, электроконтактной сваркой оплавлением, сваркой в стык нагретым элементом при номинальной толщине сваренных деталей свыше 20 мм? (в соответствии с РД 03-606-03)**

1. 5 мм
2. 10 мм
3. 20 мм
4. 50 мм
5. Номинальная толщина стенки детали

Ответ: \_\_\_\_\_

**32. Укажите минимальное значение ширины примыкающих по обе стороны от шва участков, которые должны включаться вместе с поверхностью металла шва в контролируемую зону при визуальном и измерительном контроле угловых, тавровых, торцевых и нахлесточных сварных соединений, выполненных дуговой и электронно-лучевой сваркой? (в соответствии с РД 03-606-03)**

1. 5 мм
2. 10 мм
3. 20 мм
4. 50 мм
5. Номинальная толщина стенки детали

Сотискатель \_\_\_\_\_

Ответ: \_\_\_\_\_

**33. Какие из перечисленных действий необходимо выполнить в соответствии с РД 03-606-03 перед проведением визуального и измерительного контроля при техническом диагностировании оборудования, работающего под давлением?**

1. Прекращение работы данного оборудования
2. Сброс давления
3. Выполнить все указанные действия
4. Дренаж

Ответ: \_\_\_\_\_

**34. Укажите наиболее существенный фактор, способствующий образованию горячих трещин?**

1. Сварка легированных сталей в жестко закрепленных конструкциях
2. Засоренность основного и присадочного металлов вредными примесями серы и фосфора
3. Выполнение сварочных работ при низкой температуре
4. Наличие в сварных соединениях других дефектов, являющихся концентраторами напряжений

Ответ: \_\_\_\_\_

*Дайте развернутый ответ в текстовой форме в строке "Ответ"*

**35. Перечислите методы неразрушающего контроля сварных соединений**

Ответ: \_\_\_\_\_

**36. Какие персональные данные лица, проводившего контроль, должны содержаться в протоколе визуального и измерительного контроля?**

Ответ: \_\_\_\_\_

**37. Запишите не менее шести средств измерений, которые используют при визуальном и измерительном контроле**

Ответ: \_\_\_\_\_

*Установите соответствие данных в таблицах и запишите в строке "Ответ" в формате номер-буква, например 1-А, 2-Г*

**38. Установите соответствие между контролируемым параметром и средством измерения при измерительном контроле**

Контролируемый параметр	
1	Размеры (диаметр, длина, ширина) одиночных несплошностей
2	Выпуклость обратной стороны шва
3	Смещение кромок деталей

Средство измерения	
А	Щуп
Б	Штангенциркуль
В	Лупа измерительная

Соискатель \_\_\_\_\_

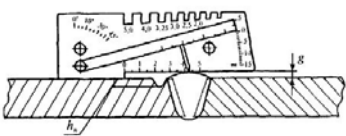
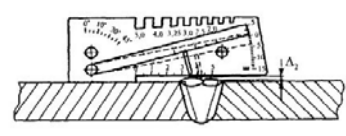
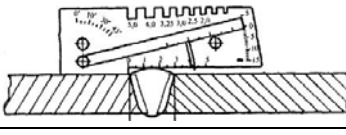
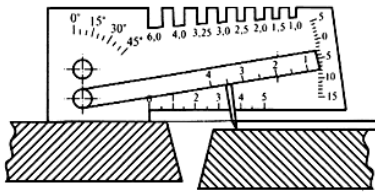


4	Угол скоса кромки
---	-------------------

Г	Шаблон универсальный
---	----------------------

Ответ: \_\_\_\_\_

**39. Соотнесите рисунки с наименованиями измеряемых параметров с использованием универсального шаблона**

Рисунок	
1	
2	
3	
4	

Измеряемый параметр	
А	Измерение западаний между валиками
Б	Измерение ширины шва
В	Измерение высоты шва
Г	Измерение смещения кромок

Ответ: \_\_\_\_\_

**40. Установите соответствие между видом измерения и определением**

Вид измерения	
1	Прямое измерение
2	Косвенное измерение
3	Абсолютное измерение

Определение	
А	Измерение, при котором искомое значение величины находят на основании известной зависимости между этой величиной и величинами, подвергаемыми прямым измерениям
Б	Измерение, основанное на прямых измерениях одной или нескольких основных величин и (или) использовании значений физических констант
В	Измерение, при котором искомое значение величины находят непосредственно из опытных данных

4	Относительное измерение
---	-------------------------

Г	Измерение отношения величины к одноименной величине, играющей роль единицы, или измерение величины по отношению к одноименной величине, принимаемой за исходную
---	---

Ответ: \_\_\_\_\_

**Время окончания:** \_\_\_\_\_

Экспертная комиссия:

Эксперт по оценке,

председатель комиссии: \_\_\_\_\_  
(подпись)

/ \_\_\_\_\_ /  
(ФИО)

Эксперт по оценке

\_\_\_\_\_  
(подпись)

/ \_\_\_\_\_ /  
(ФИО)

Технический эксперт:

\_\_\_\_\_  
(подпись)

/ \_\_\_\_\_ /  
(ФИО)

Составитель \_\_\_\_\_

**ЗАДАНИЯ ПРАКТИЧЕСКОГО ЭТАПА ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО ЭКЗАМЕНА**

**ФИО соискателя:** \_\_\_\_\_

**Квалификация: Дефектоскопист по визуальному и измерительному контролю  
(3 уровень квалификации)**

**Продолжительность:** \_\_\_\_\_ **Дата:** \_\_\_\_\_

**Время начала:** \_\_\_\_\_ **Время окончания:** \_\_\_\_\_

- 1) Провести визуальный и измерительный контроль предложенного образца сварного соединения по разработанной технологической карте контроля.
- 2) Оформить результаты проведенного контроля в дефектограмме и оформить бланк регистрации результатов контроля.

Исходные данные визуального и измерительного контроля образца № 82

Тип образца Стыковое сварное соединение трубопроводов

Материал Сталь 09Г2С

Геометрические размеры образца, мм Ø = 273x8

Состояние поверхности Rz ≤ 80 мкм

Вид и способ сварки Ручная дуговая, С17

Объем контроля (зона контроля) 100 % поверхности сварного шва, околошовная зона,

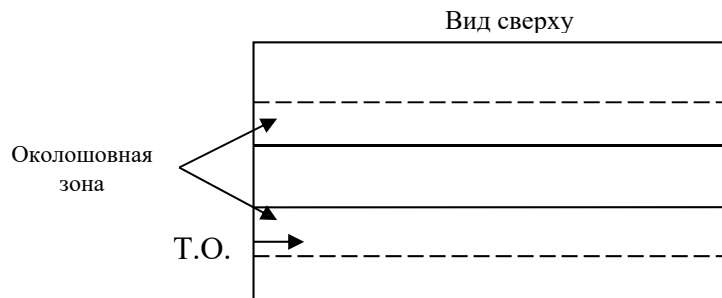
Нормативные документы РД 03-606-03, ГОСТ 16037-80, ГОСТ 23479-79, РТМ-1с

Подпись соискателя: \_\_\_\_\_ / \_\_\_\_\_ /  
(подпись) (ФИО)

**ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ КАРТА № ВИК-82**  
к заданию практической части профессионального экзамена

<b>Наименование объекта контроля:</b>	<i>Стыковое сварное соединение трубопровода №82</i>	
<b>Цель контроля:</b>	<i>Выявление дефектов, оценка допустимости выявленных дефектов</i>	
<b>Характеристики объекта контроля:</b>	Вид сварки: <u>РД</u>	Марка материала: <u>Сталь 09Г2С</u>
	Тип сварного соединения: <u>С17</u> по ГОСТ <u>16087-80</u>	
	Размеры образца: <u>273х8 мм</u>	
<b>Область применения объекта:</b>	<i>I (трубопроводы пара и горячей воды)</i>	
<b>Объем контроля:</b>	100%	

Эскиз, схема контролируемого объекта



**Нормативные документы, включая ссылки на НД, в которых установлены нормы оценки качества:**  
РД 03-606-03, ГОСТ 16037-80, РТМ-1с

**Требования к персоналу:**

Персонал должен быть аттестован по ПБ 03-440-02 не ниже II уровня, если осуществляет контроль самостоятельно, или на I уровень квалификации в случае, если осуществляет работы под наблюдением специалиста II/III уровня

<b>Оборудование:</b>	<b>Сведения о поверке/калибровке</b>
Линейка металлическая	Поверен, Св-во о поверке/калибровки
Штангенциркуль (ШЦ-I, ШЦ-II)	Поверен
Универсальный шаблон сварщика УШС-3 (УШС-4)	Поверен
Лупа измерительная	Поверен
Люксметр Яркоммер ТКА-ПКМ	Поверен
Образцы шероховатости/ измеритель шероховатости	Поверен

**Условия проведения контроля:**

Способ освещения: Комбинированное

Освещенность: не менее 500 лк (Ефакт = 820 лк)

Максимальное расстояние до объекта контроля 600 мм

Угол обзора более 30° к контролируемой поверхности

Качество зачистки контролируемой поверхности: околошовная зона должна быть очищена от шлака, брызг металла, ржавчины, окалины и других загрязнений, шероховатость должна быть не менее Rz 80 мкм

**Программа контроля (последовательность действий), включая подготовку объекта к контролю, проверку оборудования:**

*1. Подготовка к контролю:*

*1.1. Проконтролировать условия проведения ВИК (доступ к объекту, угол обзора; освещенность)*

*1.2. Проверить, что контролируемая зона на расстоянии не менее 20 мм в обе стороны от шва очищена от шлака, брызг металла, масла, и других загрязнений, при этом шероховатость поверхности околошовной зоны не более Rz80 мкм.*

*1.3. Проверить работоспособность приборов (УШС-3 поставить на ровную поверхность, убедиться, что показывает «0»)*

2.Проведение Визуального и измерительного контроля:

2.1.Провести внешний осмотр образца невооруженным глазом или с помощью лупы 2-4-кратного увеличения с применением, при необходимости, переносного источника света:

- наличие маркировки (клеймения) шва и правильность ее выполнения;
- отсутствие (наличие) поверхностных трещин всех видов и направлений;
- отсутствие (наличие) на поверхности сварных соединений дефектов (пор, отслоений, включений, прожогов, свищей. И т.д.);
- качество зачистки металла в местах приварки временных технологических креплений, а также отсутствие поверхностных дефектов в местах зачистки;

2.2. Оценить форму шва по ГОСТ 16037: Измерить ширину, высоту; выпуклость обратной стороны шва; вогнутость обратной стороны шва, перелом осей.

2.3. Измерить размеры дефектов, выявленных при визуальном контроле:  
глубина подреза; чешуйчатость, глубина западаний между валиками, размеры (диаметр, длина, ширина) одиночных несплошностей, непровары, и т.д.

Отметить дефектные места (маркировать дефектные участки поверхности). Отобразить выявленные несплошности на дефектограмме.

3. Оценка качества по НД.

4. Оформление заключения по результатам ВИК

Оценка качества образца/сварного соединения (Нормы браковки), включая геометрические параметры:		
Контролируемый параметр	Условное обозначение (при наличии)	Допустимое значение измеряемого параметра
трещины всех видов и направлений; непровары (несплавления); наплывы (натеки) и брызги металла; незаваренные кратеры; свищи; прожоги; скопления включений.		Не допускаются
высота усиления (по ГОСТ 16037)	$g_{min} - g_{max}$	0-3,0
ширина шва (по ГОСТ 16037)	$e_{min} - e_{max}$	13-16
Одиночные включения		Диаметр до 1 мм, кол-во не более 5 шт на 100 мм шва
Западание между валиками (чешуйчатость)		1,5 мм
Подрез		Глубина до 0,2 мм
Отклонения от прямолинейности сварных стыков труб		Просвет между линейкой и трубой на расстоянии 200 мм от стыка не должен быть более 3 мм
Вогнутость корня шва		До 1,2 мм
Непровар корня шва		Глубина до 0,8 мм
Выпуклость корня шва		До 1,5 мм

**Требования к оформлению результатов контроля:**

По результатам контроля оформляются: Акт визуального и измерительного контроля

Акта по результатам ВИК включает следующую информацию: Наименование объекта контроля, марка стали, Геометрические размеры; Клеймо сварщика; Регламентирующие документы; Выявленные дефекты; Заключение о годности/ не годности; Уровень квалификации и № кв. удостоверения дефектоскописта, Ф.И.О. подпись. И др.

Технологическую карту разработал: \_\_\_\_\_ / \_\_\_\_\_ / \_\_\_\_\_  
(должность) (подпись) (ФИО)

Ознакомлен: \_\_\_\_\_ / \_\_\_\_\_ / \_\_\_\_\_  
(подпись) (ФИО)



Корень шва (при наличие доступа)



№	Наименование несплошности	Координата, мм	Измеренные значения параметра (глубина/высота/диаметр/протяженность)

Контроль выполнил,  
результаты зафиксировал \_\_\_\_\_ / \_\_\_\_\_ /  
(подпись) (ФИО)

**ЦОК-028**

ООО "Головной аттестационный центр Западно-Сибирского региона Национального агентства контроля и сварки"

тел.: +7 (3822) 41-71-15, факс: +7 (3822) 41-63-54

e-mail: svarka@mail.tomsnet.ru

**Оценочный лист практической части профессионального экзамена  
Дефектоскопист по визуальному и измерительному контролю (3 уровень квалификации)**

№ п/п	Критерий оценки (в соответствии с трудовыми функциями)	Оценка критерия		Причины снижения	Оценка квалификационно й комиссии	Комментарии квалификационное комиссии (пояснения, за что сняты баллы)
		Максимальный балл	Минимальный балл			
1	2	3	4	5	6	
1.	Изучение технологической инструкции по выполнению НК контролируемого объекта	10	0	Технологическая инструкция не изучена (- 10 баллов)		
2.	Определение возможности и работоспособности применения средств контроля. Подготовка средств контроля для визуального и измерительного контроля	10	5	Не проведена проверка работоспособности средств контроля (- 0,5 баллов за каждое непроверенное СИ) Неверно выбраны средства для проведения ВИК (- 5 баллов за каждое неверно выбранное средство)		
3.	Подготовка рабочего места для проведения НК Определение контролируемого объекта, его доступности и подготовки для выполнения НК Проверка: - освещенности и соответствие параметрам в технологической карте; - доступа; - зоны зачистки, уровня шероховатости контролируемой зоны;	10	5	Не проведена оценка освещенности (- 5 баллов); Измеренная освещенность не соответствует установленной в технологической карте (- 5 баллов); Не обеспечен доступ к объекту согласно технологической инструкции (- 5 баллов); Не оценено качество зачистки контролируемой поверхности (шероховатость) (- 5 баллов)		
4.	Соблюдение требований охраны труда	5	0	Не прослушан инструктаж по охране труда. Не знание и(или) не выполнение требований охраны труда (- 4 балла)		



5.	Маркировка участков контроля контролируемого объекта для проведения НК согласно технологической инструкции	5	0	Не произведена маркировка контролируемого объекта согласно технологической карте (-5 баллов)		
6.	Выявление поверхностных несплошностей и отклонений формы контролируемого объекта Определение типа поверхностной несплошности и вида отклонения формы контролируемого объекта	20	10	- 3 балла за каждую невыявленную несплошность; - 1 балл за каждую ошибку в определении типа несплошности		
7.	Измерение параметров выявленных несплошностей и формы шва	20	10	- 2 балла за каждую ошибку в измерении параметров несплошностей (неверна выбрана методика проведения измерений или неверно выбрано средство для измерений или неверно сняты показания средства контроля)		
8.	Маркировка выявленных несплошностей и отклонений формы шва на контролируемом образце	5	0	- 5 баллов за невыполнение маркировки выявленных несплошностей		
9.	Регистрация результатов визуального и измерительного контроля	15	10	- 5 баллов за каждый пункт недостающей информации при регистрации результатов		
	<b>Итого</b>	<b>100</b>				

Экспертная комиссия:

Эксперт по оценке,

председатель комиссии:

\_\_\_\_\_  
(подпись)

/ \_\_\_\_\_ /  
(ФИО)

Эксперт по оценке

\_\_\_\_\_  
(подпись)

/ \_\_\_\_\_ /  
(ФИО)

Технический эксперт:

\_\_\_\_\_  
(подпись)

/ \_\_\_\_\_ /  
(ФИО)