附件3

|  |
| --- |
| **评分表** |
| 试件编码： | 分项得分： |  |
| 考核项目 | 考核要求 | 配分 | 评判标准 | 评判结果 | 实得分数 |
| 焊前准备及文明施工 | 安全文明生产 | 执行焊接安全操作规程 | 4 | 未达标扣4分 |  |  |
| 工具摆放整齐，工完场清 | 3 | 一项不符合扣1分 |  |  |
| 工具工装使用 | 常用工具合理使用与保养 | 2 | 未达标扣2分 |  |  |
| 正确使用夹具 | 1 | 一项不符合扣1分 |  |  |
| 试件焊前清理及组对装配 | 坡口内无油污铁锈 | 2 | 未达标扣2分 |  |  |
| 试件组装正确 | 2 | 未达标扣2分 |  |  |
| 试板反变形预处理 | 1 | 未处理扣1分 |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  | 分项得分： |  |
| 检查项目 | 评判标准 | 评判等级 | 测评数据 | 实得分数 |
| Ⅰ | Ⅱ | Ⅲ | Ⅳ |
| 焊缝Ⅰ评分标准 | 焊缝余高 | 尺寸标准 | 0-2 | ＞2-3 | ＞3-4 | ＜0，＞4 |  |  |
| 得分标准 | 5分 | 4分 | 3分 | 1分 |  |  |
| 焊缝高度差 | 尺寸标准 | ≤1 | ＞1-2 | ＞2-3 | ＞3 |  |  |
| 得分标准 | 5分 | 4分 | 3分 | 1分 |  |  |
| 焊缝宽度 | 尺寸标准 | 17-19 | ≥16≤20 | ≥15≤22 | ＜15＞22 |  |  |
| 得分标准 | 5分 | 4分 | 3分 | 1分 |  |  |
| 焊缝宽度差 | 尺寸标准 | ≤1.5 | ＞1.5-2 | ＞2-3 | ＞3 |  |  |
| 得分标准 | 5分 | 4分 | 3分 | 1分 |  |  |
| 咬边 | 尺寸标准 | 无咬边 | 深度≤0.5 | 深度＞0.5 |  |  |
| 得分标准 | 5分 | 每5mm扣1分 | 0分 |  |  |
| 正面成型 | 尺寸标准 | 优 | 良 | 中 | 差 |  |  |
| 得分标准 | 4分 | 3分 | 2分 | 1分 |  |  |
| 背面成型 | 尺寸标准 | 优 | 良 | 中 | 差 |  |  |
| 得分标准 | 4分 | 2分 | 1分 | 0分 |  |  |
| 背面凹 | 尺寸标准 | 0-0.5 | ＞0.5-1 | ＞1-2 | 长度＞30 |  |  |
| 得分标准 | 2分 | 1分 | 0分 | 0分 |  |  |
| 背面凸 | 尺寸标准 | 0-2 | ＞2-3 | ＞3 |  |  |  |
| 得分标准 | 2分 | 1分 | 0分 |  |  |  |
| 角变形 | 尺寸标准 | 0-1 | ＞1-3 | ＞3-5 | ＞5 |  |  |
| 得分标准 | 3分 | 2分 | 1分 | 0分 |  |  |
| 错边量 | 尺寸标准 | 0-0.5 | ＞0.5-1 | ＞1 |  |  |  |
| 得分标准 | 2分 | 1分 | 0分 |  |  |  |
| 外观缺陷记录 |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  | 评判员： |  |  |  | 记录员： |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  | 年 | 月 | 日 |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  | 试件编码： |  |  |  |  |  |  | 分项得分： |  |
| 检查项目 | 评判标准 | 评判等级 | 测评数据 | 实得分数 |
| Ⅰ | Ⅱ | Ⅲ | Ⅳ |
| 焊缝Ⅱ评分标准 | 焊缝余高 | 尺寸标准 | 0-2 | ＞2-3 | ＞3-4 | ＜0，＞4 |  |  |
| 得分标准 | 5分 | 4分 | 3分 | 1分 |  |  |
| 焊缝高度差 | 尺寸标准 | ≤1 | ＞1-2 | ＞2-3 | ＞3 |  |  |
| 得分标准 | 5分 | 4分 | 3分 | 1分 |  |  |
| 焊缝宽度 | 尺寸标准 | 17-19 | ≥16≤20 | ≥15≤22 | ＜15＞22 |  |  |
| 得分标准 | 5分 | 4分 | 3分 | 1分 |  |  |
| 焊缝宽度差 | 尺寸标准 | ≤1.5 | ＞1.5-2 | ＞2-3 | ＞3 |  |  |
| 得分标准 | 5分 | 4分 | 3分 | 1分 |  |  |
| 咬边 | 尺寸标准 | 无咬边 | 深度≤0.5 | 深度＞0.5 |  |  |
| 得分标准 | 5分 | 每5mm扣1分 | 0分 |  |  |
| 正面成型 | 尺寸标准 | 优 | 良 | 中 | 差 |  |  |
| 得分标准 | 5分 | 4分 | 3分 | 1分 |  |  |
| 背面成型 | 尺寸标准 | 优 | 良 | 中 | 差 |  |  |
| 得分标准 | 4分 | 2分 | 1分 | 0分 |  |  |
| 背面凹 | 尺寸标准 | 0-0.5 | ＞0.5-1 | ＞1-2 | 长度＞30 |  |  |
| 得分标准 | 2分 | 1分 | 0分 | 0分 |  |  |
| 背面凸 | 尺寸标准 | 0-2 | ＞2-3 | ＞3 |  |  |  |
| 得分标准 | 2分 | 1分 | 0分 |  |  |  |
| 角变形 | 尺寸标准 | 0-1 | ＞1-3 | ＞3-5 | ＞5 |  |  |
| 得分标准 | 3分 | 2分 | 1分 | 0分 |  |  |
| 错边量 | 尺寸标准 | 0-0.5 | ＞0.5-1 | ＞1 |  |  |  |
| 得分标准 | 2分 | 1分 | 0分 |  |  |  |
| 外观缺陷记录 |  |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |
| 焊缝外观成型评判标准： |  |  |  |  |  |
| 优 | 良 | 中 | 差 |
|  成形美观，焊缝均匀、细密，高低宽窄一致 |  成形较好焊缝均匀、平整 |  成形尚可，焊缝平直 |  焊缝弯曲，高低、宽窄明显 |
|
| 注：表面有裂纹.、夹渣、气孔、未熔合等缺陷或出现焊件修补、未完成，该项作0分处理； |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  | 评判员： |  |  |  | 记录员： |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  | 年 | 月 | 日 |