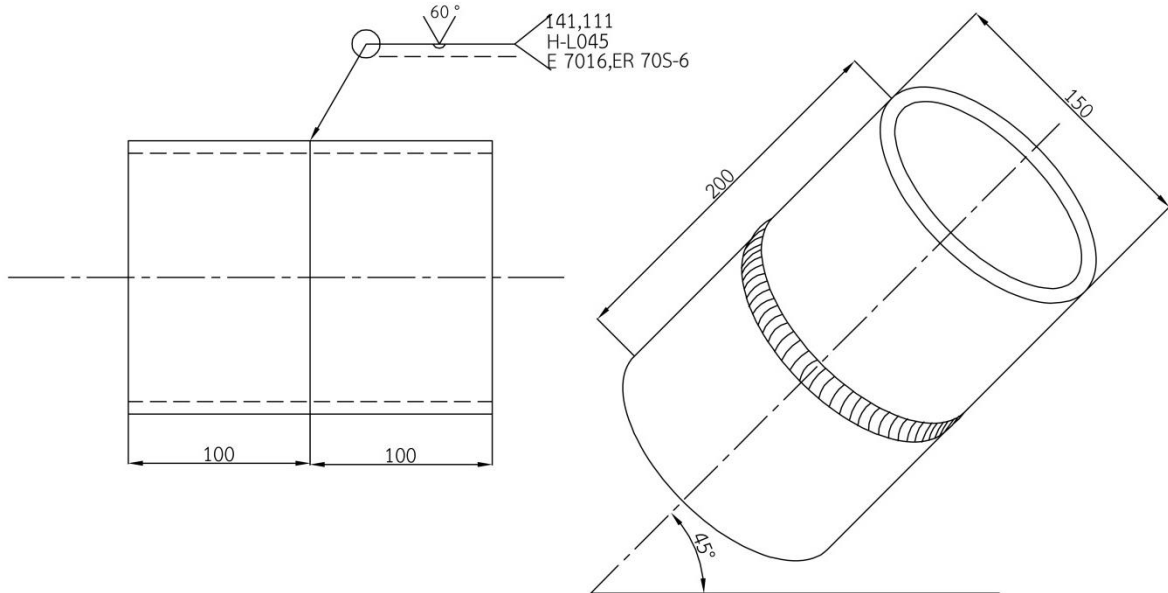




ใบงานแข่งขันทักษะวิชาชีพ	ใบงานที่ 1
การเชื่อม GTAW & SMAW	ครั้งที่
ชื่องาน : งานเชื่อมท่อเหล็กกล้าคาร์บอนบางหน้างานต่อชน ตำแหน่งท่าเชื่อม H-L045/6G	จำนวน 3 ชั่วโมง



แนวแรก (Root Pass) เชื่อมด้วยการเชื่อมทิก (GTAW) ลวดเชื่อม ER70S-6 Ø 2.4 มม.
แนวที่สอง (Hot Pass) และแนวที่สาม (Cover Pass) เชื่อมด้วยลวดเชื่อมไฟฟ้าหุ้มฟลักซ์ E7016Ø2.6,3.2 มม.
หมายเหตุ ไม่กำหนดชั้นของแนวเชื่อม

เครื่องมือ-อุปกรณ์	วัสดุ
1. เครื่องเชื่อมทิกและเครื่องเชื่อมไฟฟ้าพร้อมอุปกรณ์	1. ท่อเหล็กกล้าคาร์บอน SCH 40 (หนา 7.1 มม.) ยาว 100 มม. จำนวน 2 ชิ้น
2. อุปกรณ์ควบคุมความดันแก๊ส	2. ลวดเชื่อม Filler Rod ER70S-6 Ø 2.4 มม.
3. หน้ากากเชื่อมแบบสวมหัว	3. ลวดเชื่อมไฟฟ้าหุ้มฟลักซ์ E 7016 Ø 2.6,3.2 มม.
4. ชุดป้องกันอันตรายส่วนบุคคล	4. แก๊สอาร์กอน (Ar)
5. ถุงมือหนัง	5. ลวดทังสเตน EWTh2 Ø 2.4 มม.
6. คีมจับชิ้นงานร้อน	
7. ค้อนเคาะสแลก	
8. เวอร์เนียร์คาลิปเปอร์,	
9. ไขควง	
10. เครื่องเจียรระโน	
11. สว่านมือ	

แบบฟอร์มตรวจใบงานที่ 1

ใบให้คะแนน การตรวจสอบด้วยตา (Visual Test)

หมายเลขชิ้นงานกรรมการควบคุม..... ชื่อ - สกุล

Code กรรมการตรวจให้คะแนน สถานศึกษา.....

กระบวนการเชื่อม GTAW & SMAW ตำแหน่งทำเชื่อม H-L045/6G กลุ่ม

ลำดับ ที่	รายการตรวจผลชิ้นงาน OBJECTIVE CRITERIA	คะแนนเต็ม	ผลการตรวจ H-L045/6G	หมายเหตุ
1	บริเวณเริ่มต้นและจุดสุดท้ายของแนวเชื่อมสมบูรณ์หรือไม่ (Start and end of weld occurred incomplete fusion and crater crack or not)	10		
2	มีรอยชิตอาร์กบนผิวหน้าชิ้นงานหรือไม่ (Are stray arc strikes absent)	10		
3	ผิวชิ้นงานและหน้ารอยเชื่อมได้ขัดสแลก และ สะเก็ดเชื่อมออกได้หมดหรือไม่ (Is all surface slag and spatter removed from joint and surrounding area)	10		
4	ผิวนำรอยเชื่อมมีการเจียหรือไม่ (Is the face of weld free from grinding)	10		
5	แนวเชื่อมมีรูพรุนหรือไม่ (Is the weld metal free of surface porosity)	10		
6	แนวเชื่อมมีรอยแหงนขอบแนวเชื่อมหรือไม่ (Is the weld joint free from undercut)	10		
7	แนวเชื่อมมีรอยขอบซ้อนหรือไม่ (Is the weld joint free from of overlap)	10		
8	แนวเชื่อมด้านหน้าหนาเกินไปหรือไม่ (Is the weld joint free of excessive face reinforcement)	10		
9	แนวเชื่อมเต็มร่องบากหรือไม่ (Is the butt weld groove completely filled)	10		
10	แนวเชื่อมรากลอมละลายสมบูรณ์หรือไม่ (Is the joint free from lack of penetration)	10		
11	แนวเชื่อมรากลเกิดการย้อยเกินไปหรือไม่ (Is the fillet free of excessive penetration)	10		
12	แนวเชื่อมรากลเกิดการยุบเว้ามากเกินไปหรือไม่ (Is the weld penetration free of excessive root concavity "Suck Back")	10		

แบบฟอร์มตรวจใบงานที่ 1

ใบให้คะแนน การตรวจสอบด้วยตา (Visual Test)

หมายเลขชิ้นงานกรรมการควบคุม..... ชื่อ - สกุล

Code กรรมการตรวจให้คะแนน สถานศึกษา.....

กระบวนการเชื่อม GTAW & SMAW ตำแหน่งทำเชื่อม H-L045/6G กลุ่ม

ลำดับ ที่	รายการตรวจผลชิ้นงาน OBJECTIVE CRITERIA	คะแนนเต็ม	ผลการตรวจ H-L045/6G	หมายเหตุ
13	รอยต่อแนวเชื่อมด้านหน้าสมบูรณ์หรือไม่ (In the weld joint on the capping layer completely or not)	10		
14	ความกว้างแนวเชื่อมสม่ำเสมอหรือไม่ (Is the bead width uniform and regular)	10		
	คะแนนเต็ม	140		

คณะกรรมการตรวจ ประธานกรรมการ..... กรรมการ.....

กรรมการ..... กรรมการ.....

กรรมการ..... กรรมการ.....

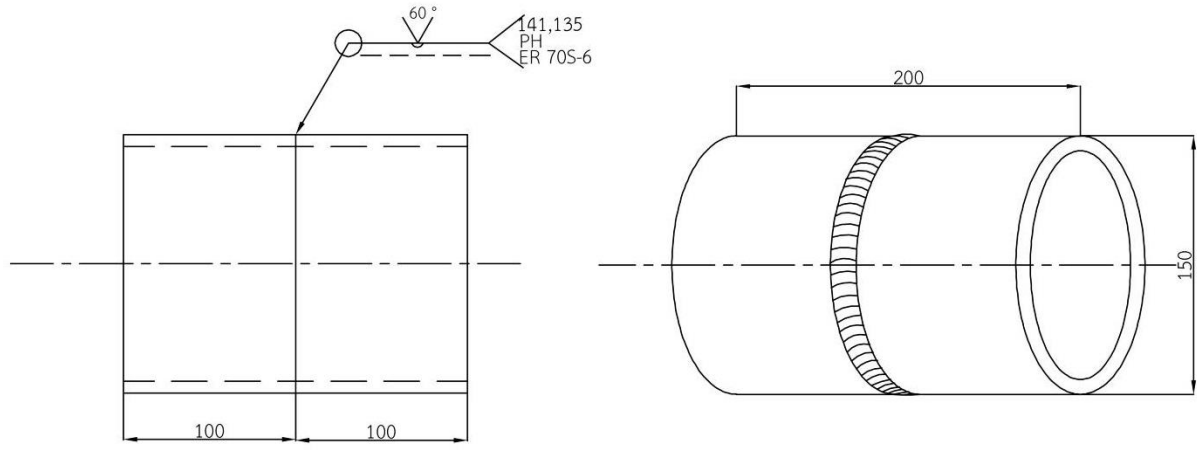
ใบให้คะแนน ใบงานที่ 1 การตรวจสอบด้วยสายตา Visual Test (H-L045/6G)					
ลำดับ	ข้อกำหนดการให้คะแนน งานแข่งขันทักษะ สาขางานเชื่อมโลหะ อ่างอิง ตาม ISO 5817				
1	<p>ลักษณะรอยเชื่อมเริ่มต้นและจุดสุดท้าย กองนูนผิดปกติ, มีรูพรุน, มีรอยแตกปลาย หรือมีรอยเว้าผิดปกติ</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. ไม่มีจุดบกพร่องให้ 10 คะแนน 2. มีจุดบกพร่องหนึ่งจุด ให้คะแนน 5 คะแนน 3. มีจุดบกพร่องมากกว่า 1 จุด ให้ 1 คะแนน 				
2	<p>รอยขีดอาร์ก</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. ไม่พบรอยขีดอาร์ก ให้ 10 คะแนน 2. พบรอยขีดอาร์ก ให้ 1 คะแนน 				
3	<p>สะเก็ดเชื่อม</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. ไม่มีสะเก็ดเชื่อม ให้ 10 คะแนน 2. มีสะเก็ดเชื่อม 1 จุด ให้ 5 คะแนน 3. มีสะเก็ดเชื่อมมากกว่า 1 จุด ให้ 1 คะแนน 				
4	<p>รอยเจียรไนผิวหน้ารอยเชื่อม</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. ไม่มีรอยเจียรไน ให้ 10 คะแนน 2. มีรอยเจียรไนไม่เกิน 1ซม^2 ให้ 5 คะแนน 3. มีรอยเจียรไนเกิน 1ซม^2 ให้ 1 คะแนน 				
5	<p>รูพรุน</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. ไม่มีรูพรุนให้ 10 คะแนน 2. มีขนาดความกว้างของรูพรุนรวมกันไม่เกิน 2 มม. ให้ 5 คะแนน 3. มีขนาดความกว้างของรูพรุนรวมกันเกินกว่า 2 มม. ให้ 1 คะแนน 				
6	<p>ความลึกของรอยแห่วงขอบแนวเชื่อม</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. มีรอยแห่วงขอบแนวเชื่อม ลึกไม่เกิน 0.5 มม. ให้ 10 คะแนน 2. มีรอยแห่วงขอบแนวเชื่อมเกิน 0.5 มม. ถึง 1 มม. ให้ 5 คะแนน 3. มีรอยแห่วงขอบแนวเชื่อมเกินกว่า 1 มม. ให้ 1 คะแนน 				
7	<p>รอยขอบซ้อน</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. ไม่มีรอยขอบซ้อนให้ 10 คะแนน 2. มีรอยขอบซ้อน 1 จุด ให้ 5 คะแนน 3. มีรอยขอบซ้อนเกินกว่า 1 จุด ให้ 1 คะแนน 				
8	<p>ความนูนของแนวเชื่อม</p> <table style="width: 100%; border: none;"> <tr> <td style="width: 50%;">1. $h \leq 1 + 0.1b$ ให้ 10 คะแนน</td> <td style="width: 50%;">2. $h \leq 1 + 0.15b$ ให้ 7 คะแนน</td> </tr> <tr> <td>3. $h \leq 1 + 0.25b$ ให้ 4 คะแนน</td> <td>4. มากกว่า $1 + 0.25b$ ให้ 1 คะแนน</td> </tr> </table>	1. $h \leq 1 + 0.1b$ ให้ 10 คะแนน	2. $h \leq 1 + 0.15b$ ให้ 7 คะแนน	3. $h \leq 1 + 0.25b$ ให้ 4 คะแนน	4. มากกว่า $1 + 0.25b$ ให้ 1 คะแนน
1. $h \leq 1 + 0.1b$ ให้ 10 คะแนน	2. $h \leq 1 + 0.15b$ ให้ 7 คะแนน				
3. $h \leq 1 + 0.25b$ ให้ 4 คะแนน	4. มากกว่า $1 + 0.25b$ ให้ 1 คะแนน				

9	<u>แนวเชื่อมเติมเต็มร่องบากหรือไม่</u> 1. เติมเต็มให้ 10 คะแนน 2. เติมไม่เต็ม ให้ 1 คะแนน
---	---

ใบโหดคะแนน ใบงานที่ 1 การตรวจสอบด้วยสายตา Visual Test (H-L045/6G)	
ลำดับ	ข้อกำหนดการโหดคะแนน งานแข่งขันทักษะ สาขางานเชื่อมโลหะ อ่างอิง ตาม ISO 5817
10	<u>แนวรากลอมละลายสมบูรณ์</u> 1. ลอมละลายสมบูรณ์ ให้ 10 คะแนน 2. ลอมละลายไม่สมบูรณ์ความยาว 0.5 มม. ถึง 2 มม. ให้ 5 คะแนน 3. ลอมละลายไม่สมบูรณ์ความยาวมากกว่า 2 มม. ให้ 1 คะแนน
11	<u>รากล้อยเกิน</u> 1. รากล้อยไม่เกิน 1 มม. + 0.2b ให้ 10 คะแนน 2. รากล้อยไม่เกิน 1 มม. + (0.21-0.6b) ให้ 7 คะแนน 3. รากล้อยไม่เกิน 1 มม. + (0.61-1.0b) ให้ 4 คะแนน 4. รากล้อยมากกว่าข้อที่ 3 ให้ 1 คะแนน
12	<u>แนวรากลเกิดการยุบ-เว้า</u> 1. ไม่ยุบหรือยุบ(h)ไม่เกิน 0.5 มม. ให้ 10 คะแนน 2. รอยยุบ(h)เกิน 0.5 มม. แต่ไม่เกิน 1.0 มม. ให้ 7 คะแนน 3. รอยยุบ(h)เกิน 1.0 มม. แต่ไม่เกิน 1.5 ให้ 4 คะแนน 4. รอยยุบ(h) เกินกว่า 1.5 ให้ 1 คะแนน
13	<u>รอยต่อแนวเชื่อมสมบูรณ์</u> 1. ไม่แตกต่าง หรือ มีขนาดต่างกันไม่เกิน 2 มม. ให้ 10 2. มีขนาดต่างกันมากกว่า 2 มม. แต่ไม่เกิน 3 มม. ให้ 7 คะแนน 3. มีขนาดต่างกันมากกว่า 3 มม. แต่ไม่เกิน 4 มม. ให้ 4 คะแนน 4. มีขนาดต่างกันมากกว่า 4 มม. ให้ 1 คะแนน
14	<u>ความกว้างของแนวเชื่อม</u> 1. ต่างกันไม่เกิน 2 มม. ให้ 10 คะแนน 2. ต่างกันเกิน 2 มม. แต่ไม่เกิน 3 มม. ให้ 7 คะแนน 3. ต่างกันเกิน 3 มม. แต่ไม่เกิน 4 มม. ให้ 4 คะแนน 4. ต่างกันเกิน 4 มม. ให้ 1 คะแนน



ใบงานแข่งขันทักษะวิชาชีพ	ใบงานที่ 2
การเชื่อม GTAW & GMAW	ครั้งที่
ชื่องาน : งานเชื่อมท่อเหล็กกล้าคาร์บอนบางหน้างานต่อชน ตำแหน่งท่าเชื่อม PH/5G	จำนวน 2 ชั่วโมง 30 นาที



แนวแรก (Root Pass) เชื่อมด้วยการเชื่อมทิก (GTAW) ลวดเชื่อม ER70S-6 Ø 2.4 มม.
แนวที่สอง (Hot Pass) และแนวที่สาม (Cover Pass) เชื่อมด้วยการเชื่อมแม็ก (MAG) ลวดเชื่อม ER70S-6 Ø 0.8 มม.
หมายเหตุ ไม่กำหนดชั้นของแนวเชื่อม

เครื่องมือ-อุปกรณ์	วัสดุ
1. เครื่องเชื่อมทิกและเครื่องเชื่อมไฟฟ้าพร้อมอุปกรณ์	1. ท่อเหล็กกล้าคาร์บอน SCH 40 (หนา 7.1 มม.) ยาว 100 มม. จำนวน 2 ชิ้น
2. อุปกรณ์ควบคุมความดันแก๊ส	2. ลวดเชื่อม Filler Rod ER70S-6 Ø 2.4 มม.
3. หน้ากากเชื่อมแบบสวมหัว	3. ลวดเชื่อม ER70S-6 Ø 0.8 มม.
4. ชุดป้องกันอันตรายส่วนบุคคล	4. แก๊สอาร์กอน (Ar)
5. ถุงมือหนัง	5. แก๊สคาร์บอนไดร็อกไซด์ (CO ₂)
6. คีมจับชิ้นงานร้อน	6. ลวดทังสเตน EWTh2 Ø 2.4 มม.
7. ค้อนเคาะสแลก	
8. เวอร์เนียร์คาลิปเปอร์	
9. ไขวัดมูม	
10. เครื่องเจียรระโน	
11. สว่านมือ	

แบบฟอร์มตรวจใบงานที่ 2

ใบให้คะแนน การตรวจสอบด้วยตา (Visual Test)

หมายเลขชิ้นงานกรรมการควบคุม..... ชื่อ - สกุล

Code กรรมการตรวจให้คะแนน สถานศึกษา.....

กระบวนการเชื่อม GTAW & GMAW ตำแหน่งท่าเชื่อม PH/5G กลุ่ม

ลำดับ ที่	รายการตรวจผลชิ้นงาน OBJECTIVE CRITERIA	คะแนนเต็ม	ผลการตรวจ PH/5G	หมายเหตุ
1	บริเวณเริ่มต้นและจุดสุดท้ายของแนวเชื่อมสมบูรณ์หรือไม่ (Start and end of weld occurred incomplete fusion and crater crack or not)	10		
2	มีรอยชิตอาร์กบนผิวหน้าชิ้นงานหรือไม่ (Are stray arc strikes absent)	10		
3	ผิวชิ้นงานและหน้ารอยเชื่อมได้ขัดสแลก และ สะเก็ดเชื่อมออกได้หมดหรือไม่ (Is all surface slag and spatter removed from joint and surrounding area)	10		
4	ผิวนำรอยเชื่อมมีการเจียหรือไม่ (Is the face of weld free from grinding)	10		
5	แนวเชื่อมมีรูพรุนหรือไม่ (Is the weld metal free of surface porosity)	10		
6	แนวเชื่อมมีรอยแหงนขอบแนวเชื่อมหรือไม่ (Is the weld joint free from undercut)	10		
7	แนวเชื่อมมีรอยขอบซ้อนหรือไม่ (Is the weld joint free from of overlap)	10		
8	แนวเชื่อมด้านหน้าหนุนเกินไปหรือไม่ (Is the weld joint free of excessive face reinforcement)	10		
9	แนวเชื่อมเต็มร่องบากหรือไม่ (Is the butt weld groove completely filled)	10		
10	แนวเชื่อมรากลอมละลายสมบูรณ์หรือไม่ (Is the joint free from lack of penetration)	10		
11	แนวเชื่อมรากเกิดการย้อยเกินไปหรือไม่ (Is the fillet free of excessive penetration)	10		
12	แนวเชื่อมรากเกิดการยุบเว้ามากเกินไปหรือไม่ (Is the weld penetration free of excessive root concavity "Suck Back")	10		

แบบฟอร์มตรวจใบงานที่ 2

ใบให้คะแนน การตรวจสอบด้วยตา (Visual Test)

หมายเลขชิ้นงานกรรมการควบคุม..... ชื่อ - สกุล

Code กรรมการตรวจให้คะแนน สถานศึกษา.....

กระบวนการเชื่อม GTAW & GMAW ตำแหน่งทำเชื่อม PH/5G กลุ่ม

ลำดับ ที่	รายการตรวจผลชิ้นงาน OBJECTIVE CRITERIA	คะแนนเต็ม	ผลการตรวจ PH/5G	หมายเหตุ
13	รอยต่อแนวเชื่อมด้านหน้าสมบูรณ์หรือไม่ (In the weld joint on the capping layer completely or not)	10		
14	ความกว้างแนวเชื่อมสม่ำเสมอหรือไม่ (Is the bead width uniform and regular)	10		
	คะแนนเต็ม	140		

คณะกรรมการตรวจ ประธานกรรมการ..... กรรมการ.....

กรรมการ..... กรรมการ.....

กรรมการ..... กรรมการ.....

ใบโหดคะแนน ใบงานที่ 2 การตรวจสอบด้วยสายตา Visual Test (PH/5G)					
ลำดับ	ข้อกำหนดการโหดคะแนน งานแข่งขันทักษะ สาขางานเชื่อมโลหะ อ้างอิง ตาม ISO 5817				
1	<p>ลักษณะรอยเชื่อมเริ่มต้นและจุดสุดท้าย กองนูนผิดปกติ, มีรูพรุน, มีรอยแตกปลาย หรือมีรอยเว้าผิดปกติ</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. ไม่มีจุดบกพร่องให้ 10 คะแนน 2. มีจุดบกพร่องหนึ่งจุด ให้คะแนน 5 คะแนน 3. มีจุดบกพร่องมากกว่า 1 จุด ให้ 1 คะแนน 				
2	<p>รอยขีดอาร์ก</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. ไม่พบรอยขีดอาร์ก ให้ 10 คะแนน 2. พบรอยขีดอาร์ก ให้ 1 คะแนน 				
3	<p>สะเก็ดเชื่อม</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. ไม่มีสะเก็ดเชื่อม ให้ 10 คะแนน 2. มีสะเก็ดเชื่อม 1 จุด ให้ 5 คะแนน 3. มีสะเก็ดเชื่อมมากกว่า 1 จุด ให้ 1 คะแนน 				
4	<p>รอยเจียรในผิวหน้ารอยเชื่อม</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. ไม่มีรอยเจียรใน ให้ 10 คะแนน 2. มีรอยเจียรในไม่เกิน 1 ซม² ให้ 5 คะแนน 3. มีรอยเจียรในเกิน 1 ซม² ให้ 1 คะแนน 				
5	<p>รูพรุน</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. ไม่มีรูพรุนให้ 10 คะแนน 2. มีขนาดความกว้างของรูพรุนรวมกันไม่เกิน 2 มม. ให้ 5 คะแนน 3. มีขนาดความกว้างของรูพรุนรวมกันเกินกว่า 2 มม. ให้ 1 คะแนน 				
6	<p>ความลึกของรอยแหวนขอบแนวเชื่อม</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. มีรอยแหวนขอบแนวเชื่อม ลึกไม่เกิน 0.5 มม. ให้ 10 คะแนน 2. มีรอยแหวนขอบแนวเชื่อมเกิน 0.5 มม. ถึง 1 มม. ให้ 5 คะแนน 3. มีรอยแหวนขอบแนวเชื่อมเกินกว่า 1 มม. ให้ 1 คะแนน 				
7	<p>รอยขอบซ้อน</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. ไม่มีรอยขอบซ้อนให้ 10 คะแนน 2. มีรอยขอบซ้อน 1 จุด ให้ 5 คะแนน 3. มีรอยขอบซ้อนเกินกว่า 1 จุด ให้ 1 คะแนน 				
8	<p>ความนูนของแนวเชื่อม</p> <table style="width: 100%; border: none;"> <tr> <td style="width: 50%;">1. $h \leq 1 + 0.1b$ ให้ 10 คะแนน</td> <td style="width: 50%;">2. $h \leq 1 + 0.15b$ ให้ 7 คะแนน</td> </tr> <tr> <td>3. $h \leq 1 + 0.25b$ ให้ 4 คะแนน</td> <td>4. มากกว่า $1 + 0.25b$ ให้ 1 คะแนน</td> </tr> </table>	1. $h \leq 1 + 0.1b$ ให้ 10 คะแนน	2. $h \leq 1 + 0.15b$ ให้ 7 คะแนน	3. $h \leq 1 + 0.25b$ ให้ 4 คะแนน	4. มากกว่า $1 + 0.25b$ ให้ 1 คะแนน
1. $h \leq 1 + 0.1b$ ให้ 10 คะแนน	2. $h \leq 1 + 0.15b$ ให้ 7 คะแนน				
3. $h \leq 1 + 0.25b$ ให้ 4 คะแนน	4. มากกว่า $1 + 0.25b$ ให้ 1 คะแนน				

9	<p>แนวเชื่อมเติมเต็มร่องบากหรือไม่</p> <ol style="list-style-type: none"> เติมเต็มให้ 10 คะแนน เติมไม่เต็ม ให้ 1 คะแนน
ใบโหลคะแนน ใบงานที่ 1 การตรวจสอบด้วยสายตา Visual Test (PH/5G)	
ลำดับ	ข้อกำหนดการโหลคะแนน งานแข่งขันทักษะ สาขางานเชื่อมโลหะ อ่างอิง ตาม ISO 5817
10	<p>แนวรากลอมละลายสมบูรณ์</p> <ol style="list-style-type: none"> หลอมละลายสมบูรณ์ ให้ 10 คะแนน หลอมละลายไม่สมบูรณ์ความยาว 0.5 มม. ถึง 2 มม. ให้ 5 คะแนน หลอมละลายไม่สมบูรณ์ความยาวมากกว่า 2 มม. ให้ 1 คะแนน
11	<p>รากล้อยเกิน</p> <ol style="list-style-type: none"> รากล้อยไม่เกิน 1 มม. + 0.2b ให้ 10 คะแนน รากล้อยไม่เกิน 1 มม. + (0.21-0.6b) ให้ 7 คะแนน รากล้อยไม่เกิน 1 มม. + (0.61-1.0b) ให้ 4 คะแนน รากล้อยมากกว่าข้อที่ 3 ให้ 1 คะแนน
12	<p>แนวรากลเกิดการยุบ-เว้า</p> <ol style="list-style-type: none"> ไม่ยุบหรือยุบ(h)ไม่เกิน 0.5 มม. ให้ 10 คะแนน รอยยุบ(h)เกิน 0.5 มม. แต่ไม่เกิน 1.0 มม. ให้ 7 คะแนน รอยยุบ(h)เกิน 1.0 มม. แต่ไม่เกิน 1.5 ให้ 4 คะแนน รอยยุบ(h) เกินกว่า 1.5 ให้ 1 คะแนน
13	<p>รอยต่อแนวเชื่อมสมบูรณ์</p> <ol style="list-style-type: none"> ไม่แตกต่าง หรือ มีขนาดต่างกันไม่เกิน 2 มม. ให้ 10 มีขนาดต่างกันมากกว่า 2 มม. แต่ไม่เกิน 3 มม. ให้ 7 คะแนน มีขนาดต่างกันมากกว่า 3 มม. แต่ไม่เกิน 4 มม. ให้ 4 คะแนน มีขนาดต่างกันมากกว่า 4 มม. ให้ 1 คะแนน
14	<p>ความกว้างของแนวเชื่อม</p> <ol style="list-style-type: none"> ต่างกันไม่เกิน 2 มม. ให้ 10 คะแนน ต่างกันเกิน 2 มม. แต่ไม่เกิน 3 มม. ให้ 7 คะแนน ต่างกันเกิน 3 มม. แต่ไม่เกิน 4 มม. ให้ 4 คะแนน ต่างกันเกิน 4 มม. ให้ 1 คะแนน