



ООО «УЧЕБНО - ИНЖИНИРИНГОВЫЙ ЦЕНТР»

454080, г. Челябинск, пр. Ленина, д. 83, оф. 516; тел.: (351) 265-73-50, 265-73-52; e-mail: uicnet@mail.ru; www.uicnet.ru

СОГЛАСОВАНО:

Руководитель

_____/_____
« ____ » _____ 2019г.

УТВЕРЖДАЮ:

Директор ООО «УИЦ»



В.Н. Чертков
2019г.

УЧЕБНО-ТЕМАТИЧЕСКИЙ ПЛАН по программе повышения квалификации «ТЕХНОЛОГИЯ УЛЬТРАЗВУКОВОГО КОНТРОЛЯ СВАРНЫХ СОЕДИНЕНИЙ ПРИ РЕМОНТЕ ВАГОНОВ»

Цель: совершенствование компетенций, необходимых для профессиональной деятельности дефектоскопистов и специалистов по неразрушающему контролю вагонных ремонтных предприятий

Категория слушателей: дефектоскописты по ультразвуковому контролю, специалисты по неразрушающему контролю, имеющие и/или получающие среднее профессиональное и (или) высшее образование

Форма обучения: очная, с отрывом от производства на базе учебных классов ООО «УИЦ»

Срок обучения: 1 неделя

Трудоемкость: 40 учебных часов

Наименование профессионального модуля		Количество часов			Форма контроля
		Всего	В том числе		
			Очное обучение	Электр. обучение	
1.	Общие вопросы НК сварных соединений	2	2	-	устный опрос
1.1.	Цели и задачи ультразвукового контроля сварных соединений	1	1	-	
1.2.	Основные типы дефектов сварных соединений	1	1	-	
2.	Физические основы ультразвукового контроля	10	10	-	устный опрос
2.1.	Ультразвуковые волны	2	2	-	
2.2.	Распространение УЗВ в упругих средах	2	2	-	
2.3.	Явления на границе раздела двух сред	2	2	-	
2.4.	Возбуждение и прием УЗВ	2	2	-	
2.5.	Методы УЗК сварных соединений	2	2	-	
3.	Технические средства ультразвукового контроля сварных соединений	10	10	-	устный опрос
3.1.	Конструкция ПЭП	2	2	-	
3.2.	Функциональная схема эхо-импульсного дефектоскопа	2	2	-	

3.3.	Технические характеристики и органы управления дефектоскопов УД2-102 «Пеленг», УД4-Т «Томографик»	4	4	-	
3.4.	Меры и настроечные образцы	2			
4.	Технология ультразвукового контроля сварных соединений	16	16	-	устный опрос
4.1.	Основные положения ПР НК В.5, ТИ НК В.51-1	2	2	-	
4.2.	Порядок настройки и подготовки к контролю сварных соединений дефектоскопами УД2-102 и УД4-Т	6	6	-	
4.3.	Порядок проведения ультразвукового контроля сварных соединений дефектоскопами УД2-102 и УД4-Т	6	6	-	
4.4.	Критерии оценки качества сварных соединений по результатам УЗК	2	2	-	
5.	Итоговая аттестация	2	2	-	зачёт
	ИТОГО	40	-	40	