	АНО «МИПКИ»	Рабочая программа «Неразрушающий контроль: Основы ультразвукового контроля металлоконструкций»	Редакция 2	Лист 1 Всего листов 13
---	----------------	---	---------------	---------------------------


**Автономная некоммерческая организация
дополнительного профессионального образования
«Межотраслевой институт подготовки кадров и информации»**



**НЕРАЗРУШАЮЩИЙ КОНТРОЛЬ:
ОСНОВЫ УЛЬТРАЗВУКОВОГО КОНТРОЛЯ
МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИЙ**

Рабочая программа курса

Санкт-Петербург
2016

	АНО «МИПКИ»	Рабочая программа «Неразрушающий контроль: Основы ультразвукового контроля металлоконструкций»	Редакция 2	Лист 2 Всего листов 13
---	----------------	---	---------------	---------------------------

УТВЕРЖДЕНО
протоколом заседания
Кафедры ОСП
от 11.01.2016г. № 1

Рабочая программа повышения квалификации разработана на основе профессионального стандарта «Специалист по неразрушающему контролю» (утв. приказом Министерства труда и социальной защиты РФ от 3 декабря 2015 г. N 976н).

Цель: повышение квалификации специалистов разных отраслей промышленности по программе, содержащей базовые сведения о принципах и методах акустического (ультразвукового) контроля, основные параметры ультразвукового контроля, измеряемые характеристики дефектов, основы технологий ультразвукового контроля (УЗК) металлоконструкций

Категория слушателей: специалисты подразделений неразрушающего контроля (лабораторий) предприятий, руководящий технический состав предприятий, применяющий УЗК металлоконструкций или осуществляющий подготовку к его внедрению в техпроцесс

Срок обучения: 72 академических часа, 3 недели

Форма обучения: заочная (с применением дистанционных технологий)


Режим занятий: 4 часа в день, 6 дней в неделю

Составили:

Цомук Сергей Роальдович, к.т.н. - преподаватель


Издательство Межотраслевого института подготовки кадров и информации

МИПКИ 2016
Издание 2-е

	<p>АНО «МИПКИ»</p>	<p>Рабочая программа «Неразрушающий контроль: Основы ультразвукового контроля металлоконструкций»</p>	<p>Редакция 2</p>	<p>Лист 3 Всего листов 13</p>
---	------------------------	---	-----------------------	-----------------------------------

СОДЕРЖАНИЕ

НЕРАЗРУШАЮЩИЙ КОНТРОЛЬ:	1
ОСНОВЫ УЛЬТРАЗВУКОВОГО КОНТРОЛЯ МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИЙ.....	1
1. УЧЕБНЫЙ ПЛАН	4
2. КАЛЕНДАРНЫЙ УЧЕБНЫЙ ГРАФИК.....	4
3. ТРЕБОВАНИЯ К УРОВНЮ СОДЕРЖАНИЯ ПРОГРАММЫ	4
4. ПРОГРАММА КУРСА	5
ВВЕДЕНИЕ	5
ТЕМА 1. ФИЗИЧЕСКИЕ ОСНОВЫ УЗК	5
ТЕМА 2. ОСНОВНЫЕ МЕТОДЫ УЗК.....	6
ТЕМА 3. АППАРАТУРА.....	6
ТЕМА 4. ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ УЗК, СКАНИРОВАНИЕ	6
ТЕМА 5. ИЗМЕРЯЕМЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ И ПРИЗНАКИ ДЕФЕКТОВ	7
ТЕМА 6. ОСНОВЫ ТЕХНОЛОГИИ УЗК (НА ПРИМЕРЕ КОНТРОЛЯ СВАРНОГО ШВА)	7
5. КОНТРОЛЬ ЗНАНИЙ.....	8
6. СПИСОК ВОПРОСОВ ДЛЯ ПРОМЕЖУТОЧНОГО И ИТОГОВОГО КОНТРОЛЯ ЗНАНИЙ	8
7. СПИСОК ИНФОРМАЦИОННЫХ ИСТОЧНИКОВ	12

	АНО «МИПКИ»	Рабочая программа «Неразрушающий контроль: Основы ультразвукового контроля металлоконструкций»	Редакция 2	Лист 4 Всего листов 13
---	----------------	---	---------------	---------------------------

1. УЧЕБНЫЙ ПЛАН

№	Наименование разделов и дисциплин	Всего, час.	В том числе	
			Лекции	Практические занятия
1	Тема 1. Физические основы УЗК	16	8	8
	Промежуточный контроль (тестирование)	2		2
2	Тема 2. Основные методы УЗК	2	1	1
	Промежуточный контроль (тестирование)	2		2
3	Тема 3. Аппаратура УЗК	8	4	4
	Промежуточный контроль (тестирование)	2		2
4	Тема 4. Основные параметры УЗК, сканирование	12	6	6
	Промежуточный контроль (тестирование)	2		2
5	Тема 5. Измеряемые характеристики и признаки дефектов	14	7	7
	Промежуточный контроль (тестирование)	1		1
6	Тема 6. Основы технологии УЗК (на примере контроля сварного шва)	8	4	4
	Промежуточный контроль (тестирование)	1		1
	Итоговая аттестация по учебному курсу (тестирование)	2		2
	Итого:	72	30	42


2. КАЛЕНДАРНЫЙ УЧЕБНЫЙ ГРАФИК

Тема	Учебный день																				
	Неделя 1							Неделя 2							Неделя 3						
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21
Тема 1	■	■	■	■			-							-							-
Промежуточный контроль					■		-							-							-
Тема 2						■	-							-							-
Промежуточный контроль							-							-							-
Тема 3							-	■	■					-							-
Промежуточный контроль							-		■	■				-							-
Тема 4							-			■	■	■		-							-
Промежуточный контроль							-						■	-							-
Тема 5							-						■	-	■	■	■	■			-
Промежуточный контроль							-							-					■	■	-
Тема 6							-							-					■	■	-
Промежуточный контроль							-							-							-
Итоговая аттестация							-							-							■

3. ТРЕБОВАНИЯ К УРОВНЮ СОДЕРЖАНИЯ ПРОГРАММЫ

Трудовые действия:

- определение и настройка параметров контроля;
- подготовка средств контроля для выполнения ультразвукового контроля;
- измерение толщины контролируемого объекта с использованием средств ультразвуковой толщинометрии;
- сканирование зоны контроля в соответствии с заданной схемой;
- выявление несплошности по результатам данных ультразвукового контроля;

	<p>АНО «МИПКИ»</p>	<p>Рабочая программа «Неразрушающий контроль: Основы ультразвукового контроля металлоконструкций»</p>	<p>Редакция 2</p>	<p>Лист 5 Всего листов 13</p>
---	------------------------	---	-----------------------	-----------------------------------

определение измеряемых характеристик выявленной несплошности для оценки качества контролируемого объекта;
 регистрация результатов ультразвукового контроля;
 определять и настраивать параметры контроля;
 применять меры (стандартные образцы), настроечные образцы ультразвукового контроля.

Необходимые умения:

производить настройку толщиномера и измерять толщину контролируемого объекта;
 производить перемещение преобразователя по поверхности контролируемого объекта по заданной траектории;
 производить поиск несплошностей в соответствии с их признаками;
 применять средства контроля для определения значений основных измеряемых характеристик выявленной несплошности;
 определять тип выявленной несплошности по заданным критериям;
 регистрировать результаты ультразвукового контроля;
 физические основы и терминология, применяемые в ультразвуковом контроле;
 средства ультразвукового контроля;
 технология проведения ультразвукового контроля;
 методы проверки (определения) и настройки основных параметров ультразвукового контроля.

Необходимые знания:

правила выполнения измерений с использованием средств ультразвукового контроля;
 способы сканирования контролируемого объекта при проведении ультразвукового контроля;
 признаки обнаружения несплошностей по результатам ультразвукового контроля;
 измеряемые характеристики несплошностей;
 условные записи несплошностей, выявляемых ультразвуковым контролем;
 требования к регистрации и оформлению результатов контроля;
 требования нормативной и иной документации, устанавливающей нормы оценки качества по результатам ультразвукового контроля;
 требования охраны труда при проведении ультразвукового контроля.

4. ПРОГРАММА КУРСА

Введение

Тема 1. Физические основы УЗК

1.1 Колебания и волны

Акустические колебания и волны. Параметры упругих волн: частота и период колебаний, скорость распространения и длина волны.

Основные типы волн: продольные, поперечные, поверхностные.


Причины ослабления волн при распространении.

1.2 Отражение и прохождение волн на границах раздела сред

Нормальное и наклонное падение волн на границу раздела сред.

Расчет углов отражения и преломления при наклонном падении (закон Снеллиуса). Трансформация упругих волн.

Критические углы падения волн.

	<p>АНО «МИПКИ»</p>	<p>Рабочая программа «Неразрушающий контроль: Основы ультразвукового контроля металлоконструкций»</p>	<p>Редакция 2</p>	<p>Лист 6 Всего листов 13</p>
---	------------------------	---	-----------------------	-----------------------------------

Коэффициенты отражения и прозрачности волн на границе раздела сред.

1.3 Возбуждение и прием упругих волн

Пьезоэлектрический эффект. Пьезоэлектрические преобразователи (ПЭП).

Понятие о рабочей частоте пьезопластины.

Основные характеристики преобразователей: тип излучаемых волн, коэффициент преобразования при излучении, приеме, излучении – приеме (двойного преобразования), ширина полосы пропускания.

Основные контактные и бесконтактные способы возбуждения и приема упругих волн.

1.4 Акустическое поле преобразователя

Понятие о ближней и дальней зонах поля преобразователя. Зависимость протяженности ближней зоны и направленности поля от размеров преобразователя, частоты, скорости звука в среде.

Диаграмма направленности. Расчет протяженности ближней зоны и угла раскрытия основного лепестка диаграммы направленности. Особенности поля наклонного преобразователя.

Тема 2. Основные методы УЗК

2.1 Классификация методов, основные методы отражения и прохождения

Понятие об активных и пассивных методах, использующих отражение и прохождение колебаний.

Эхо – метод. Основные принципы. Зондирующий импульс, донный сигнал, эхо – сигнал от дефектов. Основные измеряемые величины эхо – сигналов (амплитуда и время прихода эхо – сигнала).

Варианты методов отражения: эхо, зеркальный, дельта-методы.

Теневой и зеркально – теневой методы.

Тема 3. Аппаратура

3.1 Основные типы пьезоэлектрических преобразователей (ПЭП) к дефектоскопам.

Прямой, наклонный, отдельно – совмещенный (РС) ПЭП. Области их применения, конструкции, особенности, достоинства, варианты подключения к дефектоскопу.

Классификация ПЭП в зависимости от способа создания акустического контакта.

3.2 Основные узлы дефектоскопа

Генератор зондирующих импульсов, глубиномер, блок ВРЧ, аттенюатор.

Автоматический сигнализатор дефектов (АСД), его регулировка.

Регистрация и представление информации: развертки типа А и В.

3.3 Государственные стандартные образцы-меры, настроечные образцы

3.4 Ультразвуковые толщиномеры


Принцип работы импульсного толщиномера. области применения, погрешности измерения. Проверка работы толщиномера.

Тема 4. Основные параметры УЗК, сканирование

4.1 Понятие об основных параметрах УЗК.

Длина волны и рабочая частота колебаний.

Виды чувствительности, Способы настройки чувствительности при контроле эхо – методом.

	<p>АНО «МИПКИ»</p>	<p>Рабочая программа «Неразрушающий контроль: Основы ультразвукового контроля металлоконструкций»</p>	<p>Редакция 2</p>	<p>Лист 7 Всего листов 13</p>
---	------------------------	---	-----------------------	-----------------------------------

Угол ввода.

Мертвая зона и разрешающая способность

4.2 Способы и параметры сканирования

Понятие о сканировании, основные схемы сканирования.

Шаг и скорость сканирования, зависимость шага сканирования от влияющих факторов.

Тема 5. Измеряемые характеристики и признаки дефектов

5.1. Измеряемые характеристики дефектов при эхо – методе.

Измерение амплитуд сигналов от дефектов, условного коэффициента выявляемости.

Принцип измерения координат дефектов. Измерение координат дефекта при работе прямым и наклонным ПЭП.

Систематические и случайные погрешности измерения координат. Способы снижения погрешностей измерения координат.

Эквивалентный размер (площадь, диаметр) дефекта, способы определения эквивалентного размера.

Понятие об условной протяженности, условной ширине, условной высоте отражателей, способы измерения условных размеров. Зависимость линейных условных размеров отражателей от влияющих факторов.

5.2 Измеряемые характеристики дефектов при зеркально – теневом методе

Понятие о коэффициенте выявляемости и условной протяженности дефектов при ЗТМ, способы их измерения.

5.3 Основные идентификационные признаки дефектов

Понятие об идентификационных признаках дефектов.

Принципы идентификации дефектов на протяженные и компактные по соотношению условных размеров. Понятие компактного и протяженного дефекта.

Способы оценки конфигурации дефекта по соотношению амплитуд обратного и зеркально – отраженного сигналов при включении преобразователей по схеме «тандем», коэффициент формы дефекта.

Понятие о дифракционно-временном (TOFD) и дельта методах.

Тема 6. Основы технологии УЗК (на примере контроля сварного шва)

6.1 Подготовка объекта и аппаратуры к выполнению УЗК

Подготовка контактной поверхности объекта контроля.

Типы контактирующих сред и области их применения.

Принципы выбора метода ультразвукового контроля, схемы контроля (поверхностей ввода, углов ввода), частоты колебаний и других параметров.

6.2 Поиск дефектов


Поиск дефектов в изделиях простой и сложной формы, в том числе с высоким уровнем структурных шумов. Помехи и ложные сигналы, способы идентификации ложных сигналов.

Признаки обнаружения дефектов.

Особенности контроля изделий ограниченных размеров, а также изделий большой и малой толщины.

6.3 Оценка качества и оформление результатов УЗК

Общие принципы оценки качества. Способы и алгоритмы оценки качества.

	АНО «МИПКИ»	Рабочая программа «Неразрушающий контроль: Основы ультразвукового контроля металлоконструкций»	Редакция 2	Лист 8 Всего листов 13
---	----------------	---	---------------	---------------------------


Правила регистрации результатов контроля в журнале контроля и в заключении по контролю. Электронная регистрация результатов контроля, электронные базы данных по результатам контроля.

5. КОНТРОЛЬ ЗНАНИЙ

Контроль знаний осуществляется в форме выполнения электронных тестов по темам курса. Итоговый контроль знаний проводится путем выполнения итогового теста по всему курсу.

6. СПИСОК ВОПРОСОВ ДЛЯ ПРОМЕЖУТОЧНОГО И ИТОВОГО КОНТРОЛЯ ЗНАНИЙ

- Что называется ультразвуковыми колебаниями?
- Как колеблются частицы при распространении продольных волн?
- Почему поперечные волны распространяются только в твердых средах так как?
- Что такое длина волны?
- Рассчитать длину продольной λ_l и поперечной λ_t волн в алюминии при частоте 2,5МГц, если известно, что скорость распространения поперечной волны в алюминии равна 3130м/с.
- В каких единицах измеряют амплитуду сигнала в УЗК?
- Каким выражением длина волны связана с частотой?
- Как связаны между собой скорости продольных и поперечных волн в металлах?
- На расстоянии в 500 метров от приемника расположены три излучателя, которые включаются одновременно. Первый работает на частоте 1МГц, второй-10МГц, третий – 15 МГц. Сигнал от какого излучателя будет первым принят приемником?
- Как связаны между собой скорости поверхностных и поперечных волн в металлах?
- С чем связано уменьшение интенсивности волны при ее распространении?
- Как колеблются частицы при распространении поверхностных волн?
- Рассчитать скорость C_R рэлеевской волны в стали, если скорость поперечной волны в стали равна 3260м/с.
- Какую толщину поверхностного слоя целесообразно использовать Волны Рэлея?
- От чего зависит затухание волны при ее распространении?
- Что такое трансформация волн на границе раздела сред?
- Какая основная особенность имеется на границе раздела сред в общем случае при нормальном падении волны?
- Для определения угла преломления волны при известном угле падения волны на границу двух сред с известными свойствами необходимо знать?
- Продольная волна падает под углом 10° из воды ($C_l=1500$ м/с) в сталь. Рассчитать углы преломления α_l и α_t , если известно, что скорость продольной волны в стали равна 5900м/с, а поперечной - 3260м/с.
- Продольная волна падает под углом 20° на границу оргстекло-медь. Рассчитать углы преломления α_l и α_t , если известно, что скорость продольной волны в оргстекле равна 2670м/с, продольной волны в меди – 4700м/с, а поперечной - 2260м/с.
- Чему равны первый $\beta_{кр1}$ и второй $\beta_{кр2}$ критические углы при падении волны на границу оргстекло-алюминий, если известно, что скорость

	АНО «МИПКИ»	Рабочая программа «Неразрушающий контроль: Основы ультразвукового контроля металлоконструкций»	Редакция 2	Лист 9 Всего листов 13
---	----------------	---	---------------	---------------------------

продольной волны в оргстекле равна 2670м/с, продольной волны в алюминии – 6260м/с, а поперечной - 3080м/с

Что такое коэффициент прозрачности границы раздела двух сред по интенсивности?

Что такое коэффициент отражения границы раздела двух сред по интенсивности?

От чего в первую очередь зависят коэффициенты прохождения (преломления) и коэффициент отражения от границы раздела сред?

Если угол падения продольной волны на границу $\beta < \beta_{кр1}$, во второй среде распространяется?

Если угол падения продольной волны на границу находится между первым и вторым критическими углами, во второй среде распространяется?

Возникновение переменной электродвижущей силы между поверхностями пьезопластины при воздействии на нее механических колебаний называется?

Изменение размеров пьезопластины при воздействии на нее электрического напряжения называется?

Прямой пьезоэффект используют в практике УЗК для?

Обратный пьезоэффект используют в практике УЗК для?

На каком этапе изготовления пьезокерамика приобретает пьезосвойства?

От чего зависит рабочая (резонансная) частота пьезопластины?

Рассчитать толщину d пьезопластины из ЦТС-19 ($C_1=3300$ м/с) для эффективного возбуждения волны на частоте 2,5МГц?

Рассчитать какую рабочую частоту обеспечивает пластина из ЦТС-19 ($C_1=3300$ м/с) толщиной 1,3мм?

Какой параметр характеризует ближнюю зону акустического поля?

Во сколько раз изменится протяженность ближней зоны поля излучателя при использовании пьезопластины диаметром 12мм вместо пластины диаметром 6мм?

Какой параметр характеризует дальнюю зону акустического поля?

Как изменяется давление (амплитуда) волны в ближней зоне?

При увеличении толщины пьезопластины протяженность ближней зоны?

Рассчитать протяженность ближней зоны r_b и угол раскрытия диаграммы направленности ψ_0 при излучении продольной волны в оргстекло преобразователем с рабочей частотой 1,8МГц и радиусом пьезопластины 9мм?

Какую форму имеет поле излучателя в дальней зоне?

Нормированная зависимость амплитуды (или давления) в дальней зоне акустического поля от угла наблюдения называется?

Линия, соединяющая точки максимальной интенсивности акустического поля в дальней зоне преобразователя и ее продолжение в ближней зоне?

В каких координатах строят диаграмму направленности излучателя?

Что является признаком обнаружения дефектов при теневом методе УЗК?

Что является признаком обнаружения дефектов при зеркально-теневом теневом методе УЗК?


Какие схемы включения ПЭП применяются для реализации теневого метода УЗК?

Для чего служит электроакустический экран в РС ПЭП?

Какое основное достоинство имеет РС преобразователь?

На что разделяют по конструкции ПЭП?

По способу создания акустического контакта с контролируемым изделием ПЭП разделяют на?

	<p>АНО «МИПКИ»</p>	<p>Рабочая программа «Неразрушающий контроль: Основы ультразвукового контроля металлоконструкций»</p>	<p>Редакция 2</p>	<p>Лист 10 Всего листов 13</p>
---	------------------------	---	-----------------------	------------------------------------

С какой целью преломляющую призму наклонного ПЭП делают сложной формы?

Ультразвуковым дефектоскопом называется?

Генератор импульсов синхронизации дефектоскопа?

Генератор импульсов возбуждения дефектоскопа?

В каком блоке дефектоскопа хранятся базовые настройки прибора?

Какие функции выполняет аттенюатор дефектоскопа?

Что откладывается по осям экрана при использовании развертки типа «А»?

Какие функции выполняет система АСД дефектоскопа?

Какие функции выполняет система ВРЧ дефектоскопа?

Образец контролируемой детали (или ее части) с естественными или искусственными дефектами, используемый для настройки и оценки параметров средств неразрушающего контроля при заданной технологии контроля называется?

Модели в виде концентрических окружностей диаметром 15, 20 и 30мм в СО-1 предназначены для?

Какой стандартный образец целесообразно использовать для эталонирования основных параметров при УЗК изделий из алюминия

Чем удобен для практики образец СО-3Р

Почему в последние годы на практике для настройки чувствительности используют СО-2 взамен СО-1?

Модели в виде боковых цилиндрических отверстий диаметром 2мм в СО-2 предназначены для оценки (эталонирования)?

В чем заключается принцип действия эхо-импульсного толщиномера?

Что являются основными достоинствами эхо-импульсных толщиномеров?

На какие основные виды делятся современные толщиномеры?

Что называют основными параметрами УЗК

Какой допуск на разброс рабочей частоты считается максимально допустимым?

Для настройки (эталонирования) предельной чувствительности чаще всего используют модель в виде?

Для настройки (эталонирования) условной чувствительности используют модель в виде?

Уровень чувствительности, при котором принимается решение о возможном обнаружении дефекта называют?

Зону, прилегающую к контактной поверхности, в которой невозможно выявление дефектов эхо-импульсным методом вследствие слияния эхо-сигнала от дефекта с зондирующим импульсом называют?


Основной параметр, определяемый минимальным расстоянием между двумя одинаковыми отражателями, при котором они фиксируются отдельно, называют?

От чего зависит шаг сканирования при использовании поперечно-продольной схемы?

Каким соотношением пользуются на практике для оценки шага сканирования поперечно-продольной схемы?

Как изменяется шаг сканирования при использовании продольно-поперечной схемы?

Основной причиной увеличения шага сканирования при продольно-поперечной схеме прозвучивания является?

	<p>АНО «МИПКИ»</p>	<p>Рабочая программа «Неразрушающий контроль: Основы ультразвукового контроля металлоконструкций»</p>	<p>Редакция 2</p>	<p>Лист 11 Всего листов 13</p>
---	------------------------	---	-----------------------	------------------------------------

Однократно-отраженный луч при прозвучивании сварного шва используют, как правило, для контроля?

Рассчитать пределы перемещения (L_{min} и L_{max}) ПЭП со стрелой 11мм и углом ввода 65° при прозвучивании прямым и однократно-отраженным лучами стыкового сварного шва толщиной 25мм?

Рассчитать пределы перемещения (L_{min} и L_{max}) ПЭП со стрелой 13мм и углом ввода 50° при прозвучивании прямым и однократно-отраженным лучами стыкового сварного шва толщиной 55мм?

В чем заключается принцип измерения координат при эхо-методе УЗК?

Какой узел дефектоскопа позволяет измерить координаты дефекта при эхо-методе УЗК?

Рассчитать глубину залегания в стальном образце дефекта, выявленного прямым ПЭП, работающим в совмещенном режиме, если время распространения волны до дефекта и обратно к ПЭП равно 15мкс?

Рассчитать координаты H_d и L_d дефекта в стальном образце, выявленного наклонным ПЭП с параметрами $\alpha = 53^\circ$, $2T_p = 10\text{мкс}$, если время распространения волны до дефекта и обратно к ПЭП равно 87мкс?

Что такое пеленгационная погрешность измерения координат дефекта?

Чем определяется пеленгационная погрешность измерения координат дефекта в первую очередь?

Эквивалентной площадью дефекта называется?

При определении эквивалентной площади необходимо учитывать специальный коэффициент, зависящий от угла ввода, если в качестве модели в тест образце используется?

Рассчитать эквивалентную площадь дефекта, если она оценивается по тест-образцам с моделями дефектов и при использовании наклонного ПЭП с углом ввода 50° амплитуда от дефекта равна амплитуде от углового отражателя площадью 4мм²?

Способ измерения условных размеров дефектов называется «относительным» потому что?

С помощью каких «инструментов» осуществляется измерение условной ширины и условной высоты дефекта?

При увеличении глубины залегания дефекта его условная протяженность?

Рассчитать в относительных единицах коэффициент выявляемости дефекта по СО-2, если амплитуда эхо-сигнала от него равна 24дБ, амплитуда от модели в СО-2 равна 28дБ, а разница границ ПЭП-изделие и ПЭП-СО-2 равна 2дБ.

Коэффициентом выявляемости дефекта при зеркально-теновом методе УЗК называется?


Рассчитать коэффициент выявляемости дефекта при работе ЗТМ, если амплитуда первого донного сигнала при наличии дефекта составляет 25в, а при отсутствии дефекта – 100в?

Рассчитать коэффициент выявляемости дефекта при работе ЗТМ, если амплитуда первого донного сигнала при наличии дефекта составляет 0,04В, а при отсутствии дефекта – 0,7В?

Если реальный размер дефекта увеличивается, его коэффициент выявляемости?

Если глубина залегания дефекта увеличивается, его коэффициент выявляемости?

При зеркально-теновом методе условную протяженность дефекта?

	<p>АНО «МИПКИ»</p>	<p>Рабочая программа «Неразрушающий контроль: Основы ультразвукового контроля металлоконструкций»</p>	<p>Редакция 2</p>	<p>Лист 12 Всего листов 13</p>
---	------------------------	---	-----------------------	------------------------------------

В каком случае возможно определение глубины залегания дефекта при зеркально-теневом методе?

Одноуровневой системой оценки качества изделия по результатам УЗК называют алгоритм при котором?

Если при двухуровневой системой оценки качества изделия амплитуда эхо-сигнала занимает положение между уровнем фиксации и уровнем браковки, то?

Возможно ли предъявление разных по жесткости требований к разным зонам контролируемого изделия?

Какие преимущества имеет алгоритм разбраковки с учетом измеренных идентификационных признаков дефектов?

Что необходимо если по какой-либо причине после выполнения контроля остались непроконтролированные участки соединения?

Условным символом «В» при сокращенной записи результатов УЗК обозначают?


Условным символом «Б» при сокращенной записи результатов УЗК обозначают?

При сокращенной записи результатов УЗК амплитуда эхо-сигнала указывается в виде?

7. СПИСОК ИНФОРМАЦИОННЫХ ИСТОЧНИКОВ

Основная литература:

1. ФЗ от 26.06.2008 № 102-ФЗ Об обеспечении единства измерений
2. ФЗ от 27.12.2002 № 184-ФЗ О техническом регулировании
3. ГОСТ Р ИСО 5577-2009 Контроль неразрушающий. Ультразвуковой контроль. Словарь
4. ГОСТ Р ИСО 9001-2015 Системы менеджмента качества. Требования
5. ГОСТ 16504-81 Система государственной испытаний продукции. Испытания и контроль качества продукции. Основные термины и определения
6. ГОСТ Р ИСО 9712-2019 Контроль неразрушающий. Квалификация и сертификация персонала. Основные требования
7. ГОСТ Р 8.568-2017 Государственная система обеспечения единства измерений. Аттестация испытательного оборудования. Основные положения
8. ГОСТ 18576-96. Контроль неразрушающий. Рельсы железнодорожные. Методы ультразвуковые
9. Распоряжение ОАО РЖД от 23.10.2014г. №2499р Дефекты рельсов. Классификация, каталог и параметры дефектных и острodefектных рельсов
10. Распоряжение от 26.07.2017 № 1471/р Положение о системе неразрушающего контроля рельсов и эксплуатации средств рельсовой дефектоскопии в путевом хозяйстве железных дорог ОАО «РЖД»
11. СТО РЖД 1.08.002-2009 «Рельсы железнодорожные, сваренные электроконтактным способом. Технические условия»
12. СТО РЖД 1.11.003-2009. Метод ультразвукового контроля сварных стыков рельсов
13. ЦПТ-80/350-2003 Технические условия на ремонт, сварку и использование старогодных рельсов. Рельсы железнодорожные старогодные
14. СТО ОАО «РЖД» 11.008-2014 Система неразрушающего контроля в ОАО "РЖД". Основные положения
15. ТИ 07.42-2004 Технологическая инструкция по ультразвуковому контролю сварных стыков рельсов в рельсосварочных предприятиях и в пути

	<p>АНО «МИПКИ»</p>	<p>Рабочая программа «Неразрушающий контроль: Основы ультразвукового контроля металлоконструкций»</p>	<p>Редакция 2</p>	<p>Лист 13 Всего листов 13</p>
---	------------------------	---	-----------------------	------------------------------------

16. ТИ 07.96-2011 Технологическая инструкция по ультразвуковому контролю стыков алюминотермитной сварки рельсов в пути

17. Приказ Минтранса России от 21.12.2010 г. № 286 Правила технической эксплуатации железных дорог РФ

18. Правила техники безопасности и производственной санитарии для рельсосварочных предприятий

19. Правила по охране труда при содержании и ремонте железнодорожного пути и сооружений

20. ПР 32.113-98 Правила сертификации персонала по неразрушающему контролю технических объектов железнодорожного транспорта

21. Методические указания по ультразвуковому контролю участка рельса с повреждением поверхности катания. (МУ 07.82-2009) С.-Пб: НИИ мостов, 2009

22. Дефектоскоп типа АВИКОН-02Р. Техническое описание и инструкция по эксплуатации. - СПб, : ОАО «Радиоавионика», 2002

23. Дефектоскоп типа РДМ-33. Техническое описание и инструкция по эксплуатации. - Кишинев, РДМ, 2006

24. Грейль Е.А. Оценка качества электроконтактной сварки рельсов по результатам осмотра поверхности излома. Инф. письмо №440.М: ВНИИЖТ

25. Алешин, Н.П. Физические методы неразрушающего контроля сварных соединений [Электронный ресурс]: учебное пособие. — Электрон. дан. — М.: Машиностроение, 2013

26. Е.Ф. Кретов. Ультразвуковая дефектоскопия в энергомашиностроении. Издательство «Радиоавионика» Санкт-Петербург 1995

27. Крейнис, З. Л. Техническое обслуживание и ремонт железнодорожного пути [Электронный ресурс] / З. Л. Крейнис. - Москва: Издательство УМЦ ЖДТ (Маршрут), 2012

28. Мухин, О.В. Технология ультразвукового контроля. [Электронный ресурс]: учеб. пособие /О.В.Мухин, М.Н.Преображенский. — Электрон.дан. — М.: УМЦ ЖДТ, 2005

29. А.С. Кукли Ультразвуковой контроль сварных соединений металлоконструкций – М.: Машиностроение, 1969 – 56с.

30. Г.Я.Дымкин, С.Р.Цомук. Физические основы ультразвуковой дефектоскопии. Учебное пособие – СПб.: Петербургский государственный университет путей сообщения, 1997. – 101 с.

31. Г.Я.Дымкин, С.Р.Цомук. Методы акустического контроля: в 2 частях. Часть 1. Учебное пособие – СПб.: Петербургский государственный университет путей сообщения, 2010. – 69 с.

32. Е. Ф. Кретов Ультразвуковая дефектоскопия в энергомашиностроении, 3-е изд., перераб. и доп. – СПб.: СВЕН, 2011 – 312 с.

Дополнительная литература:

1. Неразрушающий контроль: справочник в 8 т. /под общ. ред. В.В.Клюева. – Т. 3. Ультразвуковой контроль / И. Н. Ермолов, Ю. В. Ланге. – 2-е изд., испр. – М.: Машиностроение, 2006

2. И. Н. Ермолов Теория и практика ультразвукового контроля – М.: Машиностроение, 1981

3. В.Г.Щербинский. Технология ультразвукового контроля сварных соединений – М.: Тиссо, 2003

Издательство Межотраслевого института подготовки кадров и информации
196066, Санкт-Петербург, ул. Авиационная, 13