

Утверждаю:
Генеральный директор
ООО «Технотест»

Г.Н. Тузенко
«03» февраля 2023 г.



**РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ПО
ДОПОЛНИТЕЛЬНОЙ ПРОФЕССИОНАЛЬНОЙ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЙ
ПРОГРАММЫ ПОВЫШЕНИЯ КВАЛИФИКАЦИИ
«ВИЗУАЛЬНЫЙ И ИЗМЕРИТЕЛЬНЫЙ КОНТРОЛЬ»
(ВИК)**

**Тема 5. Практические занятия по визуальному и измерительному контролю
сварных соединений**

Практические занятия: 8 ч.

- Измерение освещенности поверхности от разных источников света;
- Определение шероховатости различных поверхностей;
- Измерение линейных размеров;
- Контроль отклонений формы и расположения поверхностей;
- Измерение углов и конусов;
- Выявление дефектов на образцах, определение их типа и протоколирование результатов;
- Решение ситуационных задач.

ПРАКТИЧЕСКАЯ РАБОТА

**Определение качества сварного соединения визуально-измерительным
методом.**

Цель работы:

- Ознакомиться с порядком выполнения визуально- измерительного контроля сварного соединения согласно РД03-606-03.
- Выполнить визуальный и измерительный контроль сварного соединения.
- Оформить документацию по результатам контроля.

Документация:

- РД 03-606-03 Инструкция по визуальному и измерительному контролю.
- ПБ03-585-03 Правила устройства и безопасной эксплуатации технологических трубопроводов
- ГОСТ 16037-80 Сварные соединения и швы трубопроводов.

Инструмент и материалы:

- Набор универсальных шаблонов;
- Металлическая линейка, штангенциркуль;
- Контрольное сварное соединение;

- Лупа с 5* -10* - кратным увеличением;

Порядок проведения работы:

- Ознакомиться с п.6.5 РД03-606-03
- Рассмотреть сварной шов и околошовную зону контролируемой детали, внешним осмотром определить наружные дефекты и измерить их. Результаты занести в таблицу 1
- Зарисовать внешний вид шва и отметить на нем обнаруженные дефекты
- При помощи измерительных инструментов измерить геометрические размеры шва. Результаты занести в таблицу 2
- Заполнить акт №1 по результатам контроля и сделать заключение о качестве сварного соединения.

Содержание отчета:

- Наименование работы.
- Цель работы.
- Используемая документация, инструменты и материалы
- Эскиз контрольного сварного соединения.
- Таблицы и акт заключения по контролю.

Таблица 1

	Вид дефекта
	Размер дефекта, мм
	Возможные причины образования дефектов
	Возможные способы исправления дефектов
1	
2	
...	

Таблица 2

	Вид соединения
	Толщина металла, мм
	Ширина шва, мм
Высота усиления	
Стыковое	
Полученные замеры	

Стыковое
По ГОСТ 16037-80

АКТ N _____ от _____
визуального и измерительного контроля

1. В соответствии с наряд-заказом (заявкой)

(номер)

выполнен _____ (указать
вид контроля - визуальный, измерительный)

Контроль _____ (наименование и размеры контролируемого объекта,

шифр документации, ТУ, чертежа, номер объекта контроля)

Контроль выполнен согласно _____
наименование и (или) шифр технической документации

Оценка качества согласно _____
наименование и (или) шифр технической документации

Протокол измерений

Схема измерений

Размеры

Заключение

2. При контроле выявлены следующие

дефекты _____ характеристика дефектов

3. Заключение по результатам визуального и измерительного контроля

Контроль выполнил _____
(уровень квалификации, N квалификационного удостоверения) (ФИО)

Руководитель работ по визуальному и измерительному контролю _____
(уровень , N удостоверения) (ФИО)