

# Состав квалификационного экзамена и итоговый протокол оценки

№



Метод контроля: Ультразвуковой

Уровень: \_\_\_\_\_

ФИО: \_\_\_\_\_

Дата: \_\_\_\_\_



- a - производство металлов
- b - предэксплуатационный и эксплуатационный контроль
- d - авиация и космонавтика

- c - отливки
- f - поковки
- t - трубы и трубопроводы
- wр - прокат
- w - сварные соединения
- p - композиционные материалы

|                                     |
|-------------------------------------|
| <input checked="" type="checkbox"/> |
| <input type="checkbox"/>            |
| <input checked="" type="checkbox"/> |
| <input checked="" type="checkbox"/> |

| Экзамен  | Дата проведения | Отметка о сдаче |        |          |       | Подпись экзаменатора (асс. экзаменатора) |         |
|--|-----------------|-----------------|--------|----------|-------|--|---------|
|  |                 | Время           |        | Процент  |       | Экзам                                    | Сред    |
|  |                 | нач.            | оконч. | Продолж. | Экзам |  |         |
| Общий экзамен  | X               |                 |        | Мин      |       |  | подпись |
| <b>Специальный экзамен</b>   |                 |                 |        |          |       |  |         |
| EN 583 ч.1-6. НК. УЗК  | X               |                 |        | Мин      |       |  | подпись |
| <b>c</b> EN 12680-1:2003. Литье. УК. Часть 1: Отливки из стали общего пользования  | X               |                 |        | Мин      |       |  | подпись |
| <b>wр</b> EN 10160. УЗК стальных изделий плоской формы толщиной равной или выше 6 мм (метод отражения)   | X               |                 |        | Мин      |       |  | подпись |
| <b>w</b> EN ISO 11666:2011. НК сварных швов. Ультразвуковое испытание. Приемочные уровни.<br>EN ISO 17640:2010. НК сварных соединений. Ультразвуковой контроль   | X               |                 |        | Мин      |       |  | подпись |
| <b>f</b> EN 10228-3. НК поковок из стали. УЗ дефектоскопия поковок из ферритной и мартенситной сталей  |                 |                 |        |          |       |  |         |
| <b>t</b> ISO 10893-10:2011(E). Автоматизированный ультразвуковой контроль по всей периферийной поверхности бесшовных и сварных стальных труб (кроме труб, изготовленных дуговой сваркой под флюсом) для обнаружения продольных и/или поперечных дефектов.<br>ISO 10893-8:2011(E). Автоматизированный контроль бесшовных и сварных стальных труб для обнаружения раслоений. |                 |                 |        |          |       |  |         |
| <b>f</b> EN 2004-2. Методы испытания полуфабрикатов из алюминия и алюминиевых сплавов. Часть 2. Ультразвуковой контроль плит, поковок и прессованных полуфабрикатов авиационного назначения.   |                 |                 |        |          |       |  |         |
| <b>p</b> Акустический импедансный контроль. ПИ 1.2.171, МР, ТР 1.4.1805-87   |                 |                 |        |          |       |  |         |
| <b>Практический экзамен</b>  |                 |                 |        |          |       |  |         |
| Технологическая карта* №   | X               |                 |        | Мин      |       |  | подпись |
| Образец 1 + ТК* №  | X               |                 |        | Мин      |       |  | подпись |
| Образец 2 №  | X               |                 |        | Миг      |       |  | подпись |
| Образец 3 №  | X               |                 |        | Мин      |       |  | подпись |

\* - только для кандидатов на II квалификационный уровень.

Результат квалификационного экзамена: \_\_\_\_\_ СДАН / НЕ СДАН

Экзаменатор: \_\_\_\_\_ ФИО /Подпись / 3 уровень

Руководитель ЭЦ: \_\_\_\_\_ ФИО /Подпись /

Ознакомлен: \_\_\_\_\_ ФИО /Подпись /

кол-во листов