

附件 1:

全国特种设备检验检测人员远程培训平台使用说明

一、开通时间及网址

(一) 时间: 已上线的培训项目将在有效时间内 24 小时在线接收学员并供学员学习。

(二) 网址:

http://jxjy.cdeledu.com/cde1_jxjy/ggtzsbtest.shtml

二、使用流程

(一) 登录

远程培训平台已上线的培训项目, 在学员按要求履行相关报名手续之后, 选择本人身份类型, 并直接使用本人姓名及身份证号码登录。(如多次输入身份证号及姓名不能登录, 请致电中国特种设备检验协会核实身份信息再进行登录。)



登陆界面



登陆后界面

（二）选课交费

在“选课交费”栏目确定要参加的培训项目，并按照远程培训平台中的账户信息进行网上支付或汇款后，可实时开通相应项目的培训课程，发票将由我协会委托的“东大正保科技有限公司”开具。

1、选课交费



2、选课交费>支付费用



(三) 发票索取

培训费支付完成后，在“发票索取”栏目索要培训费发票，发票开具后将以本人所选择的邮寄方式邮寄至个人信息中所确定的联系地址处。

① 申请发票

您的位置 > 发票索取 > 列表

返回首页

支付金额（元）	支付方式	支付时间	申请状态	操作
¥1500.0	支付宝	2016-01-26	未申请	申请发票

② 填写发票信息（认真填写，不可修改）

您的位置 > 发票索取

返回首页

交费金额：1500.0元

发票抬头：

邮寄地址：

请选择

收件人：

收件人手机：

邮政编码：

提交申请

③ 查看发票邮寄状态

The image shows two screenshots of a web application interface for tracking invoice delivery status. A red arrow points from the '查看详情' (View Details) link in the first screenshot to the second screenshot.

Top Screenshot: Invoice List

Breadcrumb: 您的位置 > 发票索取 > 列表

Navigation: 返回首页

支付金额(元)	支付方式	支付时间	申请状态	操作
¥1500.0	支付宝	2016-01-26	正在处理	取消 查看详情

Bottom Screenshot: Invoice Details

Breadcrumb: 您的位置 > 发票索取 > 查看详情

Navigation: 返回首页

支付金额(元)	发票抬头	邮寄地址	收件人	邮编	申请日期
¥1500.0	中国特种设备检验协会	北京市朝阳区北三环南路	刘凯利	100083	2016-01-26

查看发票详情（不可修改）

（四）课程学习

相应培训项目的课程开通后，在“网络课堂”栏目中进行学习。学习过程中，可根据个人偏好及当前网络环境，在“课件形式”处选择视频、音频、三分屏模式，不涉及知识点测试的项目，可忽略。

无损检测继续教育公共部分			
课程名称	授课老师	课程讲座	课程评价
焊接新工艺与焊接应力变形	顾福明	开始学习 继续学习	进入评价
压力容器用材料的应用与进展	章小浒	开始学习	进入评价
《锅炉安全技术监察规程》无损检测相关要求	李以善	开始学习	进入评价
TSG G21《固定式压力容器安全技术监察规程》无损检测相关内容	郑 晖	开始学习	进入评价
NB/T47013.1-2015《承压设备无损检测 第1部分：通用要求》解析	郑 晖	开始学习	进入评价
特种设备无损检测质量管理及常见问题-无损检测机构	仇道太	开始学习	进入评价
大型工程无损检测方案编制和项目管理	陈一民	开始学习	进入评价
特种设备无损检测新技术进展	沈功田	开始学习	进入评价



焊接新工艺与焊接应力变形 网络课堂

主讲老师：顾福明

课程目录

焊接新工艺与焊接应力变形	视频总时长	已学习时长	是否完成	播放
第01讲 焊接新工艺（一）	00:25:27	00:00:00	未学完	▶
第02讲 焊接新工艺（二）	00:46:43	00:00:00	未学完	▶
第03讲 焊接应力变形	00:59:10	00:00:00	未学完	▶

1、视频模式



2、音频模式

全国特种设备检验检测人员远程教育平台
焊接新工艺与焊接应力变形 网络课堂

焊接新工艺

主要内容

- 引言
- 激光焊
- 电子束焊
- 等离子弧焊

引言

焊接概念
两种或两种以上材质（同种或异种）通过加热或加压或两者并用，达到原子间的结合，形成永久性连接的工艺过程。

采用的措施

- （1）加压 用压力使接触面氧化膜破坏，凹凸不平的表面产生塑性变形，增加有效接触面积。
- （2）加热 用热量使连接处达到塑性或熔化状态，将接触面的氧化膜破坏，促进扩散、再结晶等过程的进行。

连接方法分为七大类，分别为电弧焊、固相焊、电阻焊、气焊、软钎焊、硬钎焊以及其他焊接

· 电弧焊 (AW)	
· 钎焊电弧焊	SW
· 气电焊	EGW
· 药芯焊丝电弧焊	FCAW
· 气保护药芯焊丝电弧焊	FCAW-G
· 自保护药芯焊丝电弧焊	FCAW-S
· 熔化极气体保护电弧焊	GMAW
· 钎焊极气体保护脉冲电弧焊	GBAW-P

00:40 / 25:27
1.0倍 音频

3、三分屏模式

字体：放大 正常 缩小

焊接目录

- 01 焊接工艺与焊接应力变形
- 第01讲 焊接工艺（一）
- 第02讲 焊接工艺（二）
- 第03讲 焊接应力变形

焊接新工艺

主要内容

- 引言
- 激光焊
- 电子束焊
- 等离子弧焊

引言

焊接概念
两种或两种以上材质（同种或异种）通过加热或加压或两者并用，达到原子间的结合，形成永久性连接的工艺过程。

采用的措施

- （1）加压 用压力使接触面氧化膜破坏，凹凸不平的表面产生塑性变形，增加有效接触面积。
- （2）加热 用热量使连接处达到塑性或熔化状态，将接触面的氧化膜破坏，促进扩散、再结晶等过程的进行。

连接方法分为七大类，分别为电弧焊、固相焊、电阻焊、气焊、软钎焊、硬钎焊以及其他焊接

· 电弧焊 (AW)	
· 钎焊电弧焊	SW
· 气电焊	EGW
· 药芯焊丝电弧焊	FCAW
· 气保护药芯焊丝电弧焊	FCAW-G
· 自保护药芯焊丝电弧焊	FCAW-S
· 熔化极气体保护电弧焊	GMAW
· 钎焊极气体保护脉冲电弧焊	GBAW-P

（五）个人信息

学员成功登录平台后,在学习完成前,请务必在“个人信息”栏目中确定不可更改项,并完善个人信息上传本人证件照。

全国特种设备检验检测人员远程培训平台

流程图

登录平台

选择类别

课程学习

实时测试

打印证明

导航分类

学习主页

选课交费

网络课堂

答疑中心

发票索取

打印证明

个人信息

退出登录

您好 测试容器 欢迎登录

咨询电话：010-82326699 / 400 810 5999

您的位置 > 个人信息

返回首页

姓 名：	测试容器		
身份证号：	110120198608150254		
性 别：	男		
出生日期：			
原证书有效期：			
所属省份：	北京市		
工作单位：			
联系地址：			
固定电话：		邮编：	
手 机：		电子邮箱：	

暂无相片

上传照片

图片规格：宽132px,高150px, 或同比例的照片一张, 照片格式：[.gif、* .png、* .jpeg、* .jpg]

提交修改

（六）打印证明

学员申请参加的所有远程培训课程学习均已完成后，在“打印证明”栏目中进行培训证明的打印，并根据后续通知要求携带培训证明参加集中培训阶段的学习。

培 训 证 明 TRAINING CERTIFICATE	
	兹证明_____于____年____月 至____年____月，在全国特种设备检 验检测人员远程培训平台完成_____ _____所规 定的全部课程，计____学时。 特此证明。
姓 名：_____	
身份证号：_____	
培训编号：_____	
(本证明仅说明培训经历)	
中国特种设备检验协会 China Association of Special Equipment Inspection	