



**КОНТРОЛЬ ЯКОСТІ  
МЕТАЛІВ  
І ЗВАРНИХ З'ЄДНАНЬ**

# Готує спеціалістів

3

неруйнівних

1 – ультразвукової

2 – магнітних і;

3 – іонізованим

4 – спектрального

аналізу

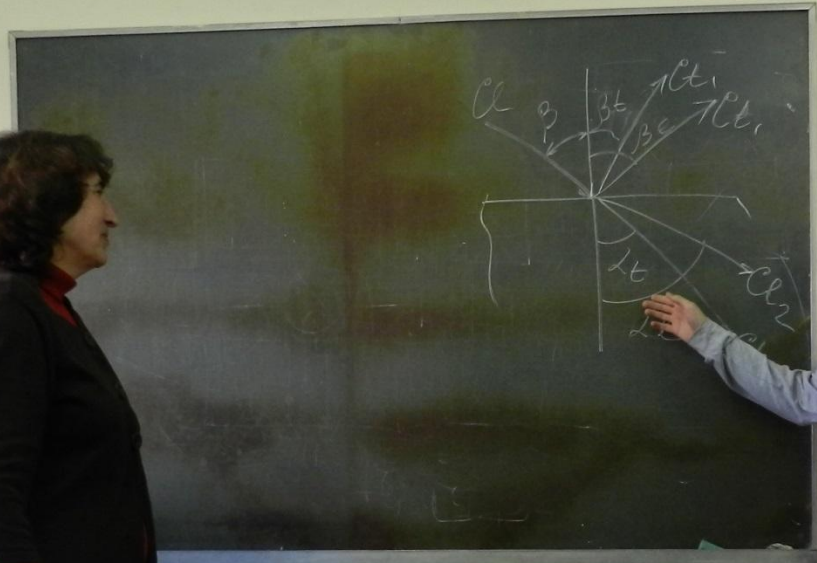
5 – теплового

контролю

# Підготовка студентів у лабораторіях технікуму



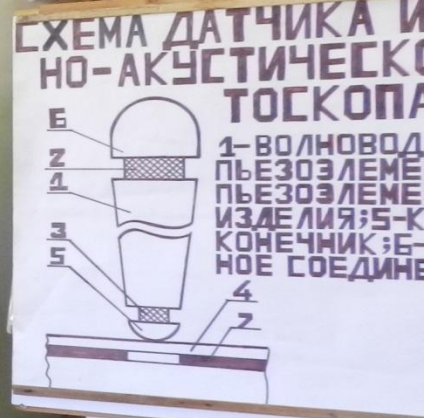




**ДЕФЕКТОСКОПИСТ ЗРЯЗРЯДА**  
**I Должен знать**  
1. Назначение дефектоскопа.  
2. Составные части дефектоскопа.  
3. Принцип действия дефектоскопа.  
4. Требования к месту проведения работ.  
5. Требования к состоянию объекта.  
6. Требования к подготовке объекта.  
7. Требования к подготовке персонала.  
8. Требования к безопасности.  
9. Требования к качеству работ.  
10. Требования к документации.

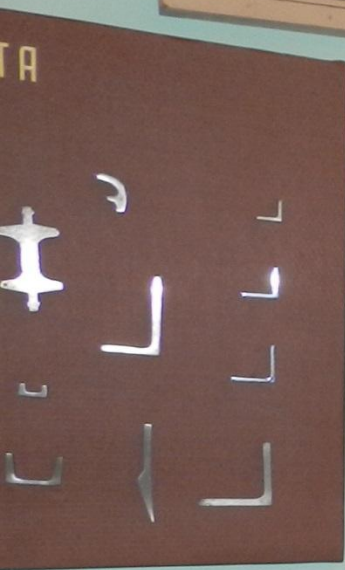
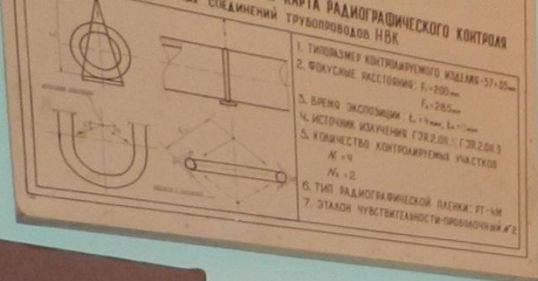
**II Должен уметь**  
1. Проверять работоспособность дефектоскопа.  
2. Подготавливать место проведения работ.  
3. Подготавливать объект.  
4. Проводить измерения.  
5. Анализировать результаты измерений.  
6. Составлять отчеты.

**III Виды работ по 3 разряду**  
1. Проверка работоспособности дефектоскопа.  
2. Подготовка места проведения работ.  
3. Подготовка объекта.  
4. Проведение измерений.  
5. Анализ результатов измерений.  
6. Составление отчетов.



1- АРМЯС  
2- ЗАКОПЧИТЕЛЬ  
3- ПЬЕЗОЭЛЕМЕНТ  
4- ПЬЕЗОЭЛЕМЕНТ ИЗДЕЛИЯ  
5- КЛЕЕНОЕ СОЕДИНЕНИЕ  
6- АРМЯС





М ТА ТЕРЯМ

КУЛЬКА 27,8 мм  
Самый маленький элемент структуры  
полиэтилена (27,8 нм)

макроскопы для  
ультраструктурного анализа



ХРАПА  
013304 64

ОБРАЗЕЦ  
ЖЕЛЕЗО - БЕТОННОЙ  
КОНСТРУКЦИИ № 1









# Практика отримання робочої професії з УЗД



220 V

УАЗ-12  
ПОСТОЯН.  
32  
16  
8  
4  
2  
ACA



СТІВОВІ / КУТОВІ З'ЄДНАННЯ  
ТАВРОВІ З'ЄДНАННЯ  
НАКЛАДНЕ З'ЄДНАННЯ

РЕГУЛЬОВАНА ВІДХИЛКА ПРАЦІ

$d^*$	$X^*$	$Y^*$
03	2005	94.0
04	2030	92.0
05	2065	89.5
08	200.1	83.1
10	200.5	115



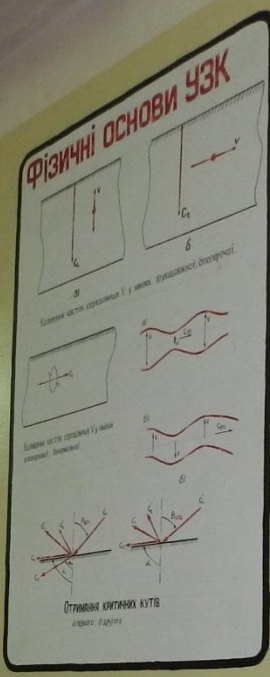
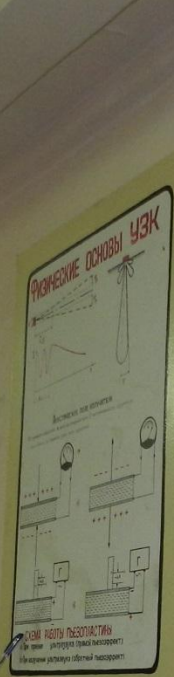


ДЕПАРТАМЕНТ ЗАХИСТУ

Інструкція по ТЕ

ПРЕДУПРЕЖДЕННЯ  
ГО ДЕФЕК-

НЕЗЛУЧЕННЯ  
З ПРИБОРІВ  
ОБ'ЄКТА  
УВАЖАЙТЕ НА  
СЕКЦІЮ АБЕ-  
Е



# Виробнича технологічна практика















ООО "Магнит-М"

Рельсосварочный поезд № 1  
Российские железные дороги  
УИИ 001 - 100 / РТ - С

ДАТА 22.10.2009  
ВРЕМЯ 09:52:43

СМЕНА

Смена 4

МАСТЕР

Банное А.С.

ТЕРМИСТ

Первышкина А.Н.

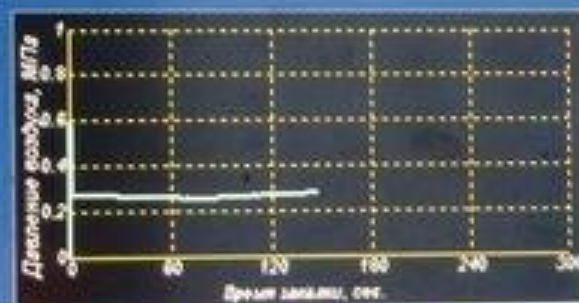
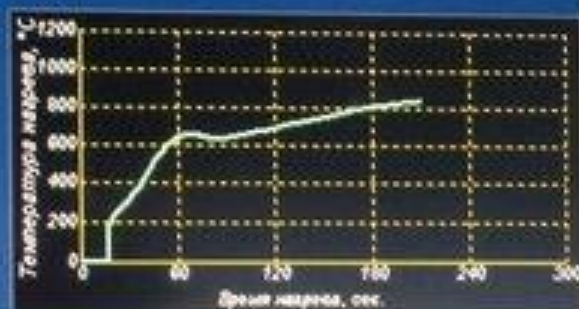
РЕГИСТРАЦИЯ

ТАБЛИЦА

ПАРАМЕТРЫ

УПРАВЛЕНИЕ  
ЗАПИСЯМИ

ВЫКЛЮЧИТЬ



Текущее состояние

Время нагрева: 200 Температура: 850  
Время заделки: 146 Давление: 0.285



СВЕСТИ  
ИНДУКТОРЫ

РАЗВЕСТИ  
ИНДУКТОРЫ

ВКЛЮЧИТЬ  
НАГРЕВ

ВЫКЛЮЧИТЬ  
НАГРЕВ

ОПУСТИТЬ  
СПРЕЕР

ПОДНЯТЬ  
СПРЕЕР

ОТКРЫТЬ  
КЛАПАН

ЗАКРЫТЬ  
КЛАПАН

РУЧНОЙ

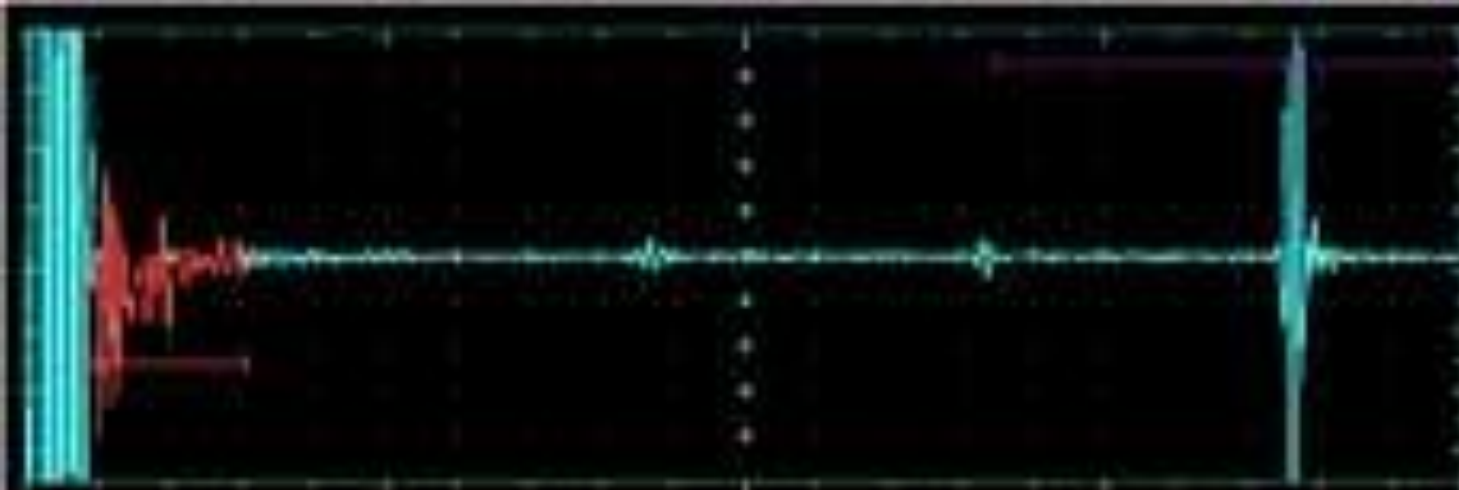
АВТОМАТ

ТАБЛИЦА

ли 1165 ст 22

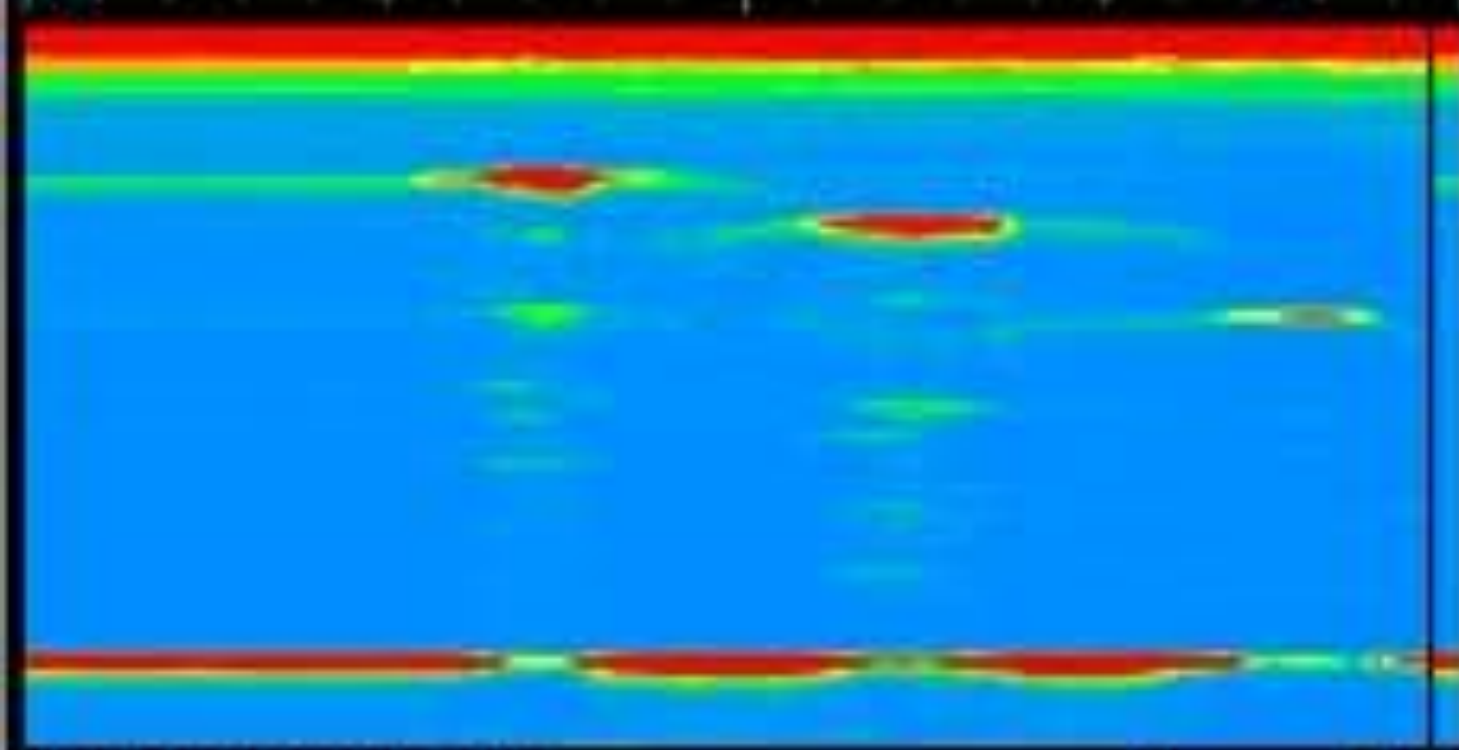
Редактировать

Максимальная температура: 850 (°C)  
Давление воздуха:  
Результат:



УСИЛЕНИЕ 1.0  
50.0  
дБ

Скорость  
5950  
М/С



Развертка  
77.35  
1.00 МН

Задержка  
0.00  
МКС

+дБ шаг  
6.0

Sa=2,810 Ra=77 Aa=4,1 50











Якість – залог  
прогресу!

