



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

Готує спеціалістів

3

неруйнівних

1 – ультразвукової

2 – магнітних і;

3 – іонізованим

4 – спектрального

аналізу

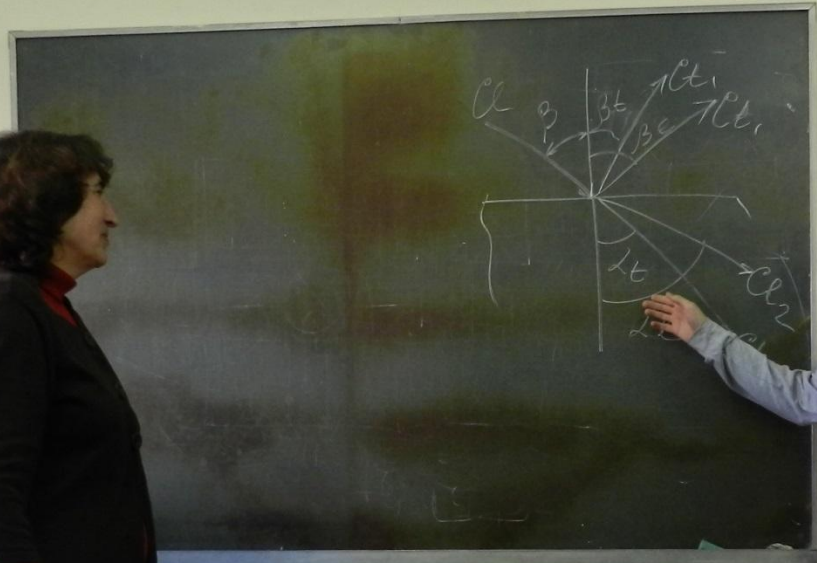
5 – теплового

контролю

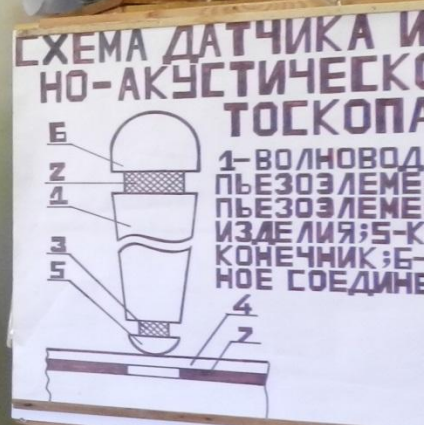
Підготовка студентів у лабораторіях технікуму







ДЕФЕКТОСКОПИСТ ЗРЯЗРЯДА
I Должен знать
 1. Назначение дефектоскопа.
 2. Составные части дефектоскопа.
 3. Принцип действия дефектоскопа.
 4. Требования к объекту контроля.
 5. Требования к оператору.
II Должен уметь
 1. Проверять работоспособность дефектоскопа.
 2. Подготавливать объект к контролю.
 3. Проводить контроль.
 4. Оценивать результаты контроля.
III Виды работ по 3-му разряду
 1. Контроль сварных соединений.
 2. Контроль литых изделий.
 3. Контроль проката.
 4. Контроль трубопроводов.
 5. Контроль сосудов под давлением.
 6. Контроль конструкций.
 7. Контроль изделий из цветных металлов.
 8. Контроль изделий из неметаллических материалов.
 9. Контроль изделий из композитных материалов.
 10. Контроль изделий из полимерных материалов.

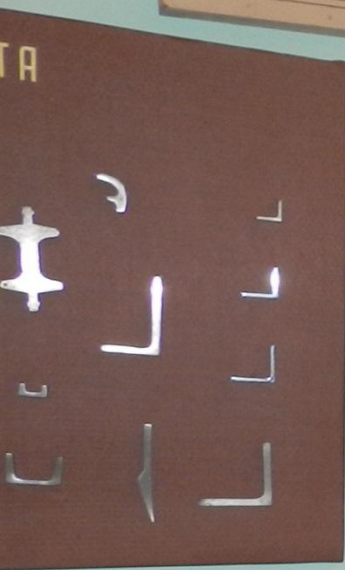
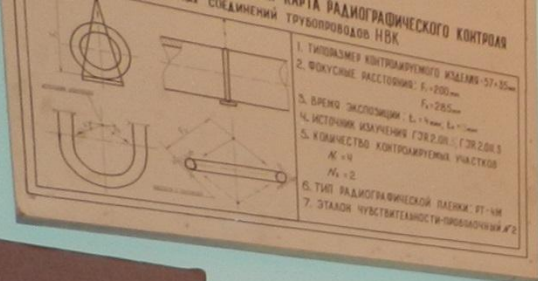


1- АРТИК
 2- ЗАКОПОЛОЖИТЕЛЬ
 3- ПЬЕЗОЭЛЕМЕНТ
 4- ПЬЕЗОЭЛЕМЕНТ
 5- ПЬЕЗОЭЛЕМЕНТ
 6- ПЬЕЗОЭЛЕМЕНТ
 7- АРТИК



АВТОМАТИЗОВАННЫЙ КОНТРОЛЬ СВАРКИ
 Автоматизированный контроль сварки (АКС) - это процесс контроля качества сварных соединений с помощью автоматизированных средств. АКС позволяет контролировать параметры сварки в реальном времени и выявлять дефекты сварки. АКС применяется в различных отраслях промышленности, где требуется высокая надежность сварных соединений.

0000-0000 01-03
 0001-003 15-3%



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





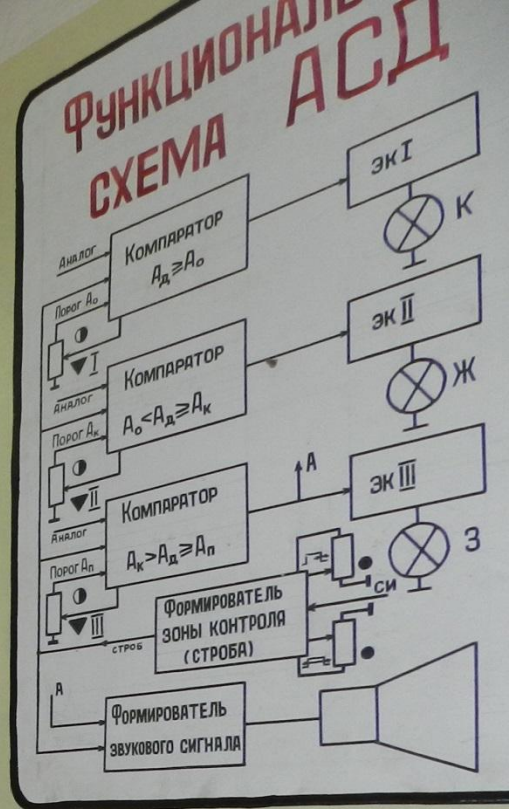
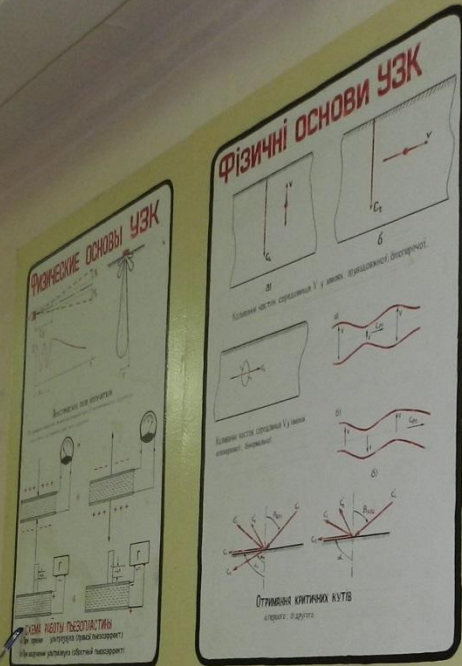
СТІВОВІ / КУТОВІ З'ЄДНАННЯ
ТАВРОВІ З'ЄДНАННЯ
НАКЛАДНЕ З'ЄДНАННЯ

РЕГУЛЬОВАНА ВІДХОДИТЬ ПРАВА

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 ТБ

ПРЕДУПРЕЖДЕННЯ
ГО ДЕФЕК-

ЗАКОН



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.

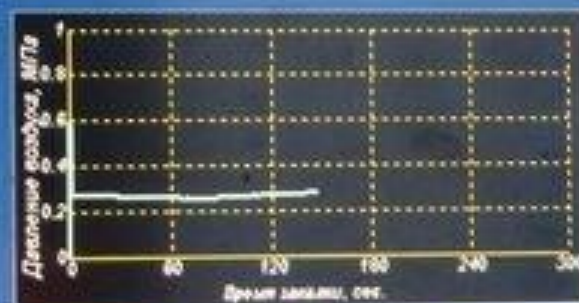
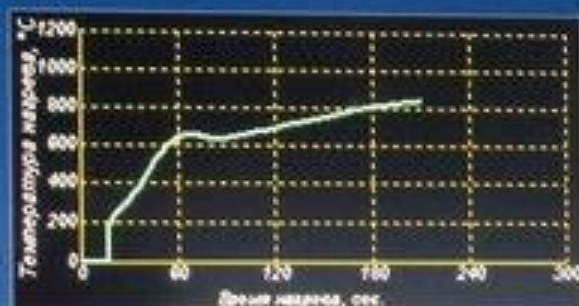
РЕГИСТРАЦИЯ

ТАБЛИЦА

ПАРАМЕТРЫ

УПРАВЛЕНИЕ
ЗАПИСЯМИ

ВЫКЛЮЧИТЬ



Текущее состояние

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



СВЕСТИ
ИНДУКТОРЫ

РАЗВЕСТИ
ИНДУКТОРЫ

ВКЛЮЧИТЬ
НАГРЕВ

ВЫКЛЮЧИТЬ
НАГРЕВ

ОПУСТИТЬ
СПРЕЕР

ПОДНЯТЬ
СПРЕЕР

ОТКРЫТЬ
КЛАПАН

ЗАКРЫТЬ
КЛАПАН

РУЧНОЙ

АВТОМАТ

ТАБЛИЦА

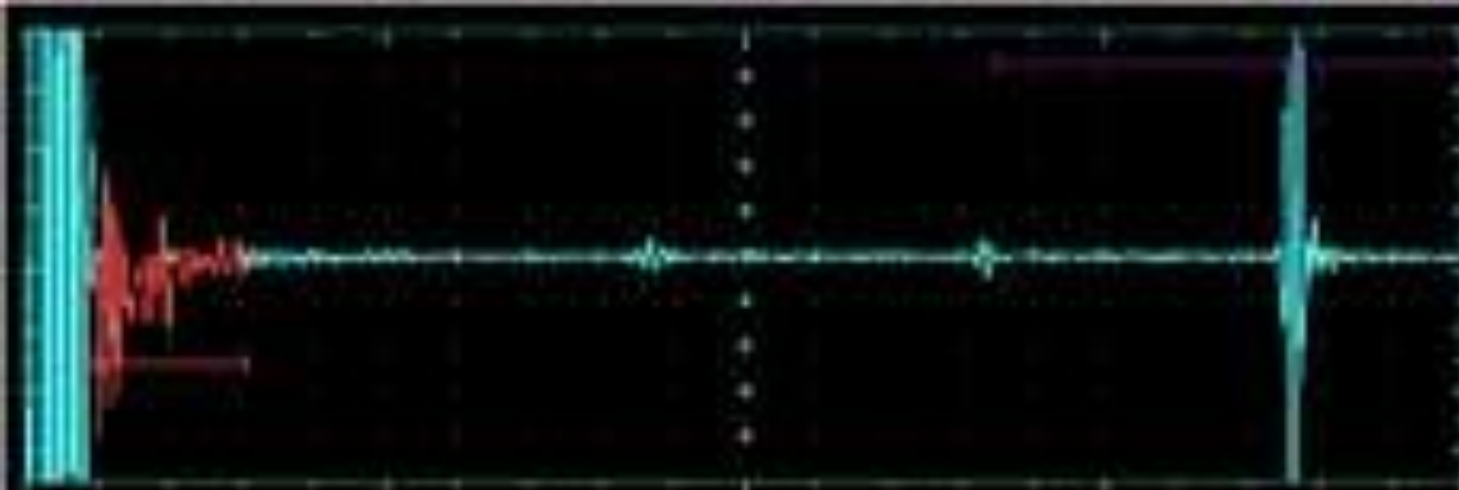
ли 1165 ст 22

Редактировать

Максимальная температура: 850 (°C)

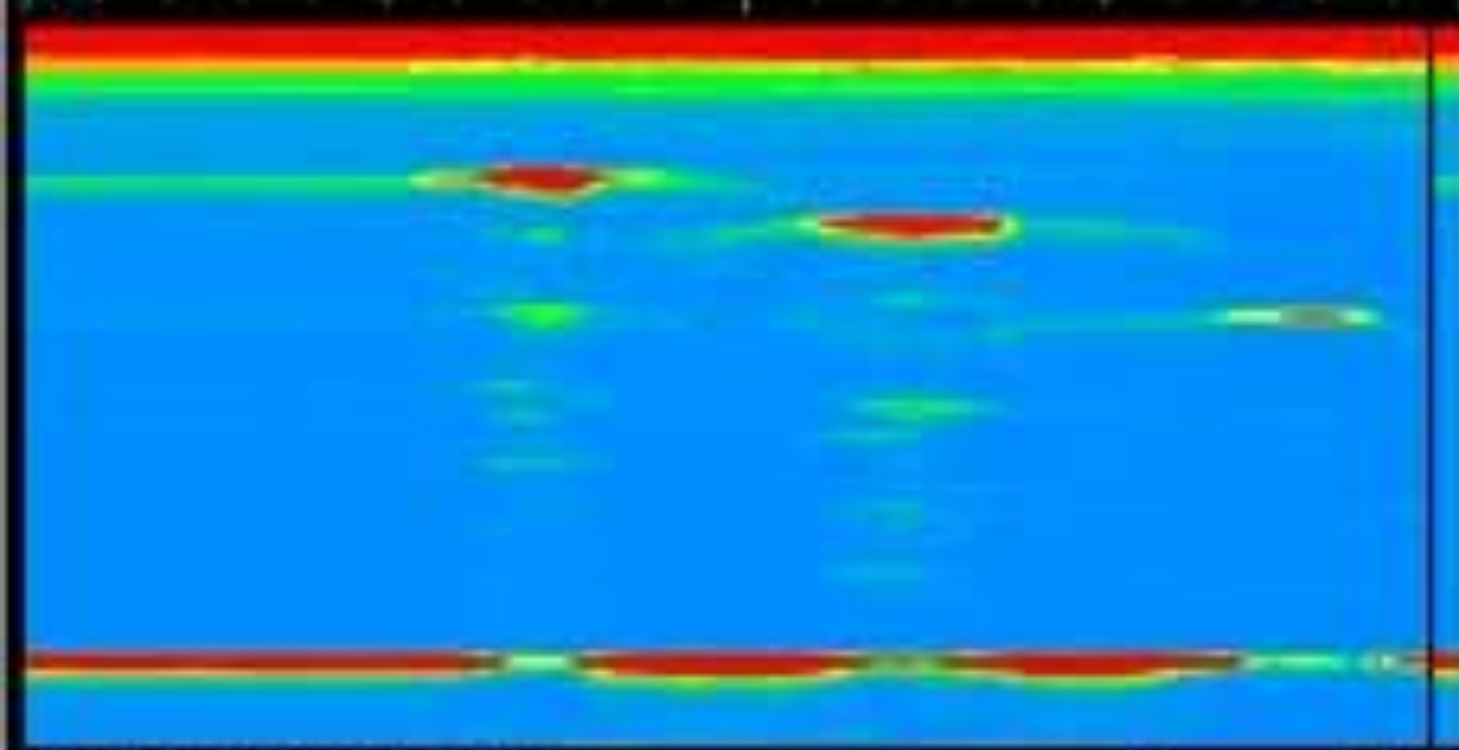
Давление воздуха:

Результат:



УСИЛЕНИЕ 1.0
50.0
дБ

Скорость
5950
Н/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!

