

УТВЕРЖДАЮ

Генеральный директор АО «НИИИН МНПО «Спектр»

_____ Д.И.Галкин

15.01.2023

ПАСПОРТ
образца по визуальному и измерительному контролю
Иа8.896.146

Москва, 2023

Содержание

1. Сведения об образце.....	3
1.1. Область применения.....	3
1.2. Параметры образца и исходные данные.....	3
2. Объем и условия проведения контроля.....	4
2.1. Объем контроля.....	4
2.2. Условия проведения контроля.....	4
3. Сведения о дефектах объекта контроля.....	4
4. Сведения об уходе за образцом.....	8
5. Свидетельство о приемке.....	8

1. Сведения об образце

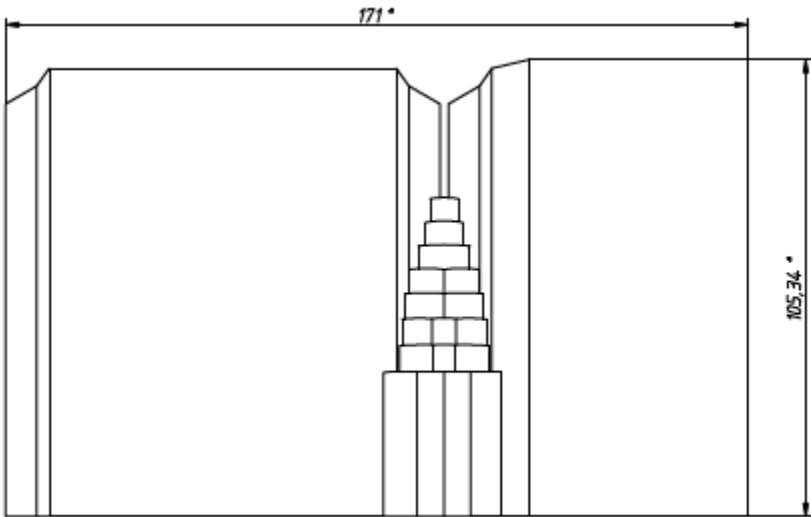
1.1. Область применения

Образец используется для обучения и оценки практических навыков специалистов по визуальному и измерительному контролю с использованием универсального шаблона специалиста неразрушающего контроля Тапирус.

1.2. Параметры образца и исходные данные

Сведения о геометрических характеристиках, технологии изготовления, конструктивных особенностях образца приведены в таблице 1.

Таблица 1

1.	Метод (вид) контроля	Визуальный и измерительный (ВИК)
2.	Наименование	Образец ВИК
3.	Тип сварного соединения	Стыковое сварное соединение труб
4.	Вид сварки	Имитация ручной дуговой сварки электродами с основным видом покрытия
5.	Марка основного металла	Пластик
6.	Габариты, не более, мм	171*105,34*49,2
7.	Эскиз объекта контроля	
8.	Шероховатость поверхности	Не хуже Ra 1,63
9.	Методика контроля	Инструкция по контролю качества сварных соединений с использованием универсального шаблона специалиста неразрушающего контроля Тапирус
10.	Требования к качеству	-

2. Объем и условия проведения контроля

2.1. Объем контроля

100% .

2.2. Условия проведения контроля

Условия проведения контроля приведены в таблице 2.

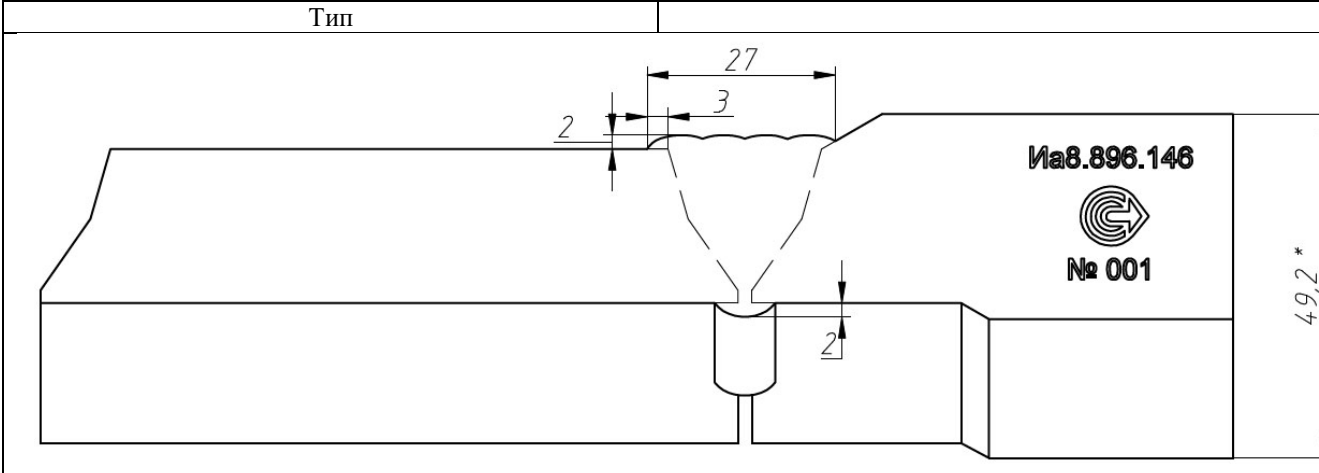
Таблица 2

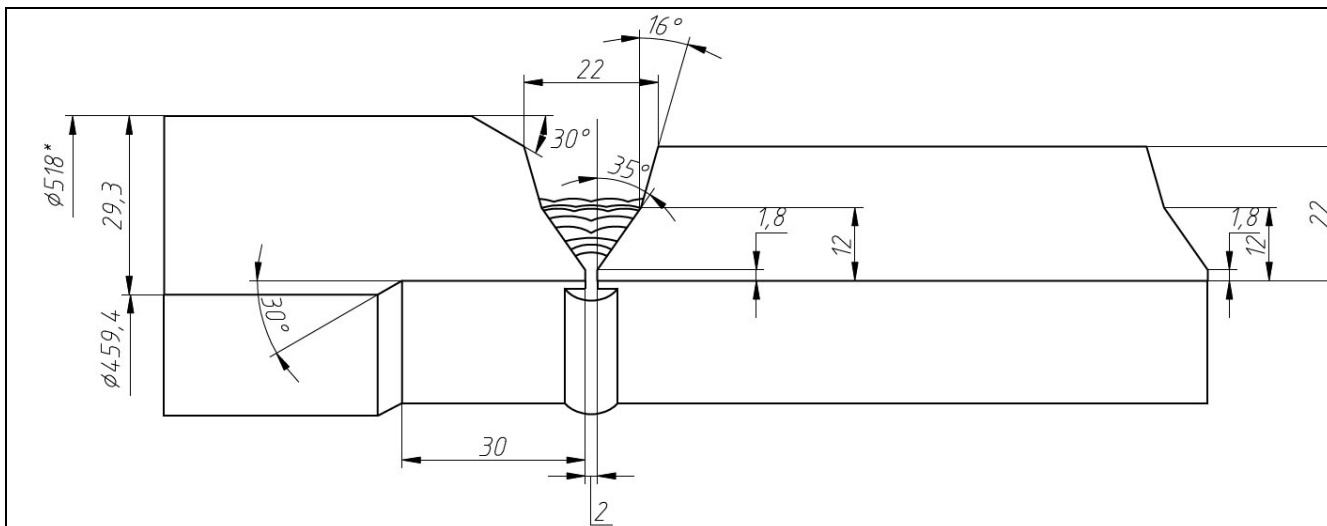
1.	Место проведения контроля	Контроль в помещении. Температура окружающего воздуха 18-25 град.С.
2.	Освещенность контролируемой поверхности	Не менее 500 люкс. Освещение комбинированное с использованием стационарных и дополнительных переносных источников света.
3.	Угол обзора и расстояние от глаз до контролируемой поверхности	Не менее 30° к плоскости основного металла образца при расстоянии до него: - не более 600 мм для невооруженного глаза; - для лупы при наиболее четком изображении.
4.	Поверхность объекта в зоне контроля	Зачищена до чистого металла от брызг металла, окалины и др. загрязнений на ширину не менее 20 мм от края сварного шва, шероховатость не более Ra 12,5 (Rz 80).

3. Сведения о дефектах объекта контроля

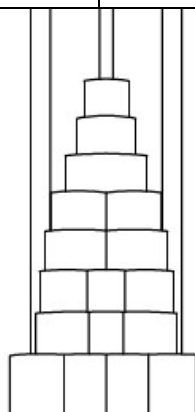
3.1. Характеристики приведены в таблице 3.

Таблица 3

Тип	
	
Ширина шва	27мм
Высота валика усиления	2мм
Наплыв	3мм
Высота корня шва	2мм



Углы разделки снаружи	30°, (0;0 -7,7;4,5)*, 35°, (3,1;9,9 - 10;20)*, 16°, (0;0 - 2,5;8,2)*.
Угол разделки внутри	30°, (0;0 -3;1,8)*,
Толщина трубы 518мм	29,3мм
Толщина трубы 508мм	22мм
Зазор	2мм
Притупление	1,8мм



	Расстояние от внешней образующей до верхней точки слоя, мм
Корневой слой, проход 1	16,05
Слой 2 проход 2	14
Слой 3 проход 3	12
Слой 4 проход 4, 5	9
Слой 5 проход 6, 7	6
Слой 7 проход 8, 9, 10	3,25
Слой 8 проход 11, 12, 13	1
Слой 8 проход 14, 15, 16, 17	-2**

Примечания

* Величины, полученные по схеме измерения с использованием УШС НК Тапирус.

** Измерение вверх от основного металла

4. Сведения об уходе за образцом

Рекомендации по уходу за образцом по визуальному и измерительному контролю Иа8.896.146:

- Мелкие царапины допускается устранять полиролью для пластика
- Глубокие царапины допускается удалять полиролью с мелким абразивом (эквивалентно зернистости 3000)

5. Свидетельство о приемке

Образец по визуальному и измерительному контролю Иа8.896.146 заводской номер _____ соответствует ГОСТ Р ИСО 5817-2021 и признан годным к эксплуатации.

М.ш. Дата выпуска _____
 Подпись лица,
 ответственного за приемку _____

 Дата продажи _____