

УТВЕРЖДАЮ

Генеральный директор АО «НИИИН МНПО «Спектр»

_____ Д.И.Галкин

15.01.2023

ПАСПОРТ
образца по визуальному и измерительному контролю
Иа8.896.147

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

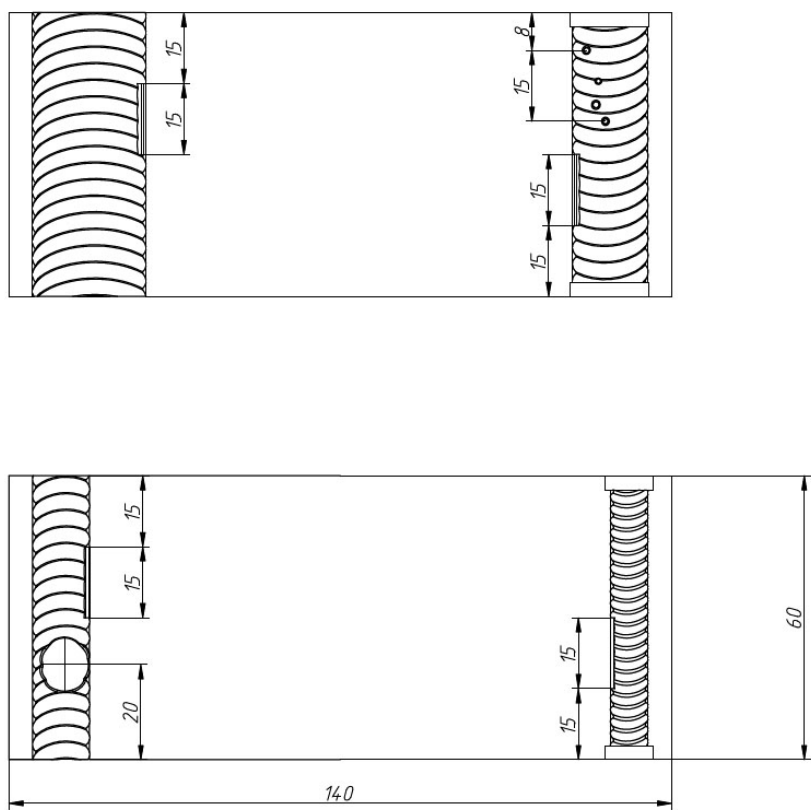
1.1. Область применения

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
4.	Вид сварки	Имитация ручной дуговой сварки электродами с основным видом покрытия
5.	Марка основного металла	Пластик
6.	Габариты, не более, мм	140*60*20
7.	Эскиз объекта контроля	
8.	Шероховатость поверхности	Не хуже Ra 1,63
9.	Вид дефектов в образце	Искусственные
10.	Методика контроля	Инструкция по контролю качества сварных соединений с использованием универсального шаблона специалиста неразрушающего контроля Тапирус
11.	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

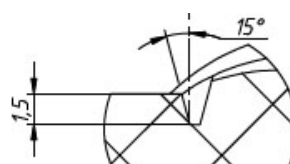
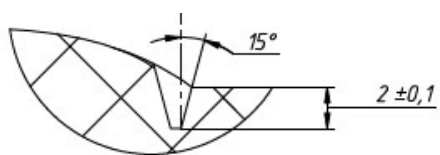
1.	Место проведения контроля	Контроль в помещении. Температура окружающего воздуха 18-25 град.С.
2.	Освещенность контролируемой поверхности	Не менее 500 люкс. Освещение комбинированное с использованием стационарных и дополнительных переносных источников света.
3.	Угол обзора и расстояние от глаз до контролируемой 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

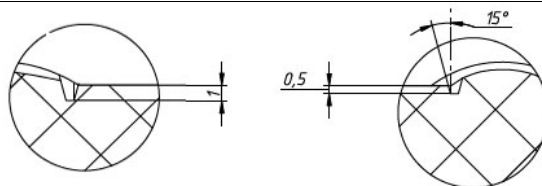
3.1. Характеристики приведены в таблице 3.

Таблица 3

Тип	
Ширина усиления шва 24	24мм
Ширина усиления шва 12	12мм
Ширина усиления шва 16	16мм
Ширина усиления шва 8	8мм
Высота усиления шва 24	3мм
Высота усиления шва 12	1,5мм
Высота усиления шва 16	2мм
Высота усиления шва 8	1мм
Смещение кромок 24	3мм
Смещение кромок 12	2мм
Смещение кромок 16	2,5мм
Смещение кромок 8	1мм



Ширина подреза 24	15мм
Ширина подреза 16	15мм
Глубина подреза 24	2мм
Глубина подреза 16	1,5мм



Ширина подреза 12	15мм
Ширина подреза 8	15мм
Глубина подреза 12	1мм

Глубина подреза 8	0,5мм
<u>Примечения</u> * Величины, полученные по схеме измерения с использованием УШС НК Тапирус.	

4. Сведения об уходе за образцом

Рекомендации по уходу за образцом по визуальному и измерительному контролю Иа8.896.147:

- 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 Иа8.896.147 заводской номер _____ соответствует ГОСТ Р ИСО 5817-2021 и признан годным к эксплуатации.

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

 Дата продажи _____