

**УТВЕРЖДАЮ**

Генеральный директор АО «НИИИН МНПО «Спектр»

\_\_\_\_\_ Д.И.Галкин

15.01.2023

**ПАСПОРТ**

**образца по визуальному и измерительному контролю**

**Иа8.896.146-01**

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	165,4*54*20,4
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.

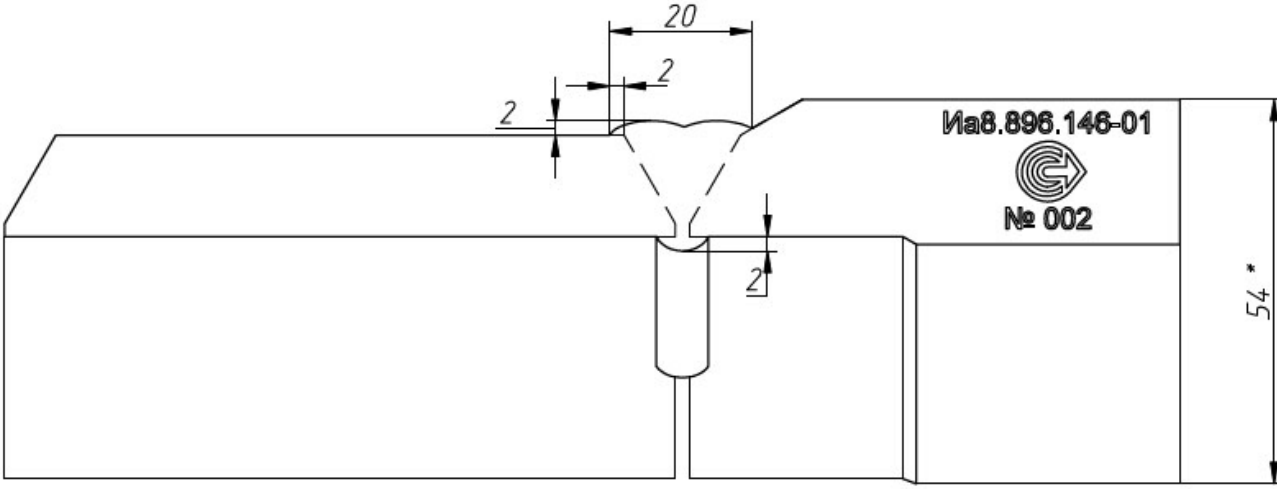
Таблица 2

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	20мм
Высота валика усиления	2мм
Наплыв	2мм
Высота корня шва	2мм



- 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 Иа8.896.146-01 заводской номер \_\_\_\_\_ соответствует ГОСТ Р ИСО 5817-2021 и признан годным к эксплуатации.

М.ш.                      Дата выпуска \_\_\_\_\_  
                                    Подпись лица,  
                                    ответственного за приемку \_\_\_\_\_  
  
                                    Дата продажи \_\_\_\_\_