

УТВЕРЖДАЮ

Генеральный директор АО «НИИИН МНПО «Спектр»

_____ Д.И.Галкин

15.01.2023

ПАСПОРТ
образца по визуальному и измерительному контролю
Иа8.896.145

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.	Вид сварки	
4.	Марка основного металла	Пластик
5.	Габариты, не более, мм	111,4*92,5*21,7
6.	Эскиз объекта контроля	
7.	Шероховатость поверхности	Не хуже Ra 1,63
8.	Методика контроля	Инструкция по контролю качества сварных соединений с использованием универсального шаблона специалиста неразрушающего контроля
9.	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

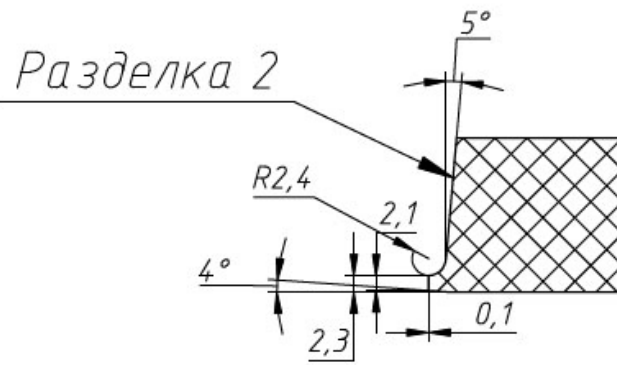
1.	Место проведения контроля	Контроль в помещении. Температура окружающего воздуха 18-25 град.С.
2.	Освещенность контролируемой поверхности	Не менее 500 люкс. Освещение комбинированное с использованием стационарных и дополнительных переносных источников света.
3.	Угол обзора и расстояние от глаз до контролируемой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

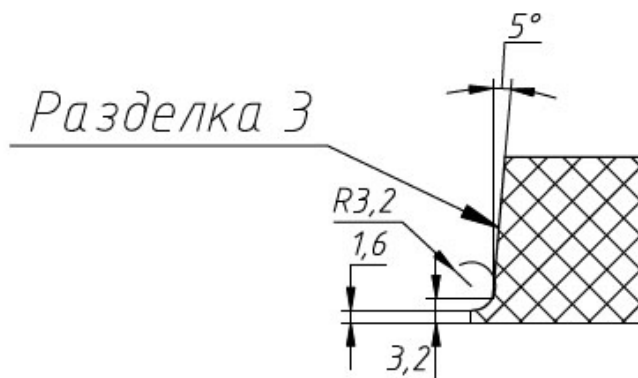
Таблица 3

Тип	
Притупление	1,5мм
Угол разделки сверху	5°, (0;0 -1,4;15,5)*
Угол разделки снизу	37,5°, (0;0 -0,7;0,9)*,



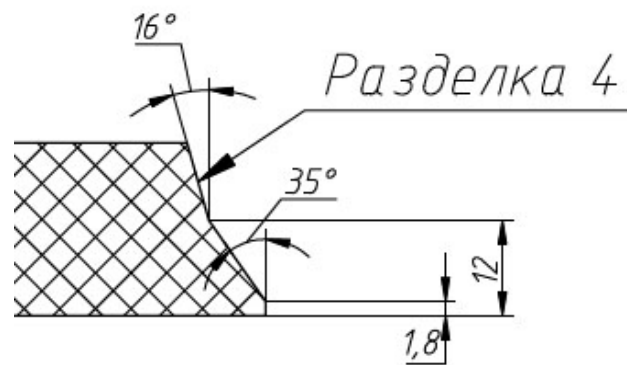
Угол разделки сверху	5°, (0;0 -1,4;15,5)*
----------------------	----------------------

Притупление	2,1мм
-------------	-------



Угол разделки сверху	5°, (0;0 -1,4;15,5)*
----------------------	----------------------

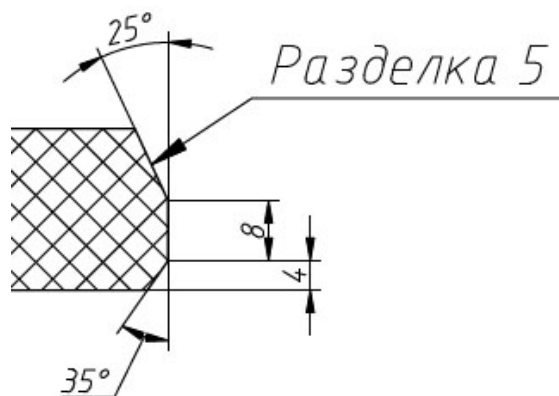
Притупление	1,6мм
-------------	-------



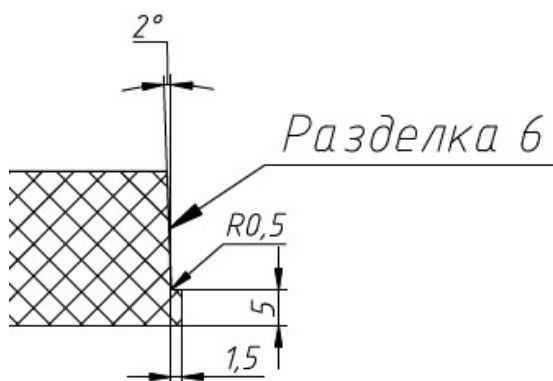
Угол разделки сверху	16°, (0;0 -2;6,8)*
----------------------	--------------------

Угол разделки снизу	35°, (4;11 -5;12,5)*
---------------------	----------------------

Притупление	1,8мм
-------------	-------



Угол разделки сверху	25°, (0;0 -1,9;4)*
Угол разделки снизу	35°, (0;0 -1,55;2,2)*
Притупление	8мм



Угол разделки снизу	2°, (0;0 -0,4;9,2)*
Притупление	5мм

Примечания

* 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 Иа8.896.146-01:

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

 Дата продажи _____