

причин их возникновения, а также принятие мер по их устранению и предупреждению. Приемочный контроль выполняется при завершении скрытых и других видов работ, готовности ответственных конструкций в процессе строительства и подготовки объекта капитального строительства к сдаче в эксплуатацию.

При обучении в ФГАУ «НУЦСК при МГТУ им. Н.Э. Баумана» даются базовые сведения, позволяющие инспектировать проведение визуально-измерительного и других методов неразрушающего контроля основного металла и сварных швов. Приводятся нормы допустимости отклонений от геометрических размеров, основные требования к допустимости дефектов, а также типичные ошибки, возникающие при монтаже металлоконструкций (рис. 3).

В настоящий момент проведена подготовка специалистов, выполняющих государственный строительный надзор при сооружении энергобло-

ков АЭС, общестроительный контроль, строительный контроль при строительстве, реконструкции, капитальном ремонте объектов магистральных нефтепроводов и нефтепродуктопроводов, технический надзор ряда других объектов.

ФГАУ «НУЦСК при МГТУ им. Н.Э. Баумана» осуществляет подготовку на основе современной учебно-материальной базы. Штат укомплектован высококвалифицированным преподавательским составом, имеющим большой практический опыт работы. К обучению специалистов привлекаются научные работники. Доступное и глубоко научно обоснованное изложение материала позволяет обучаемым повысить свои теоретические знания, укрепить практические навыки в соответствии с требованиями отечественных и зарубежных стандартов с учетом передовых научно-технических достижений. Обеспечение высокого профессионализма специалистов – наш вклад в модернизацию инфраструктуры России. ■

**Серьезнов А.Н., Степанова Л.Н., Кабанов С.И. и др.**

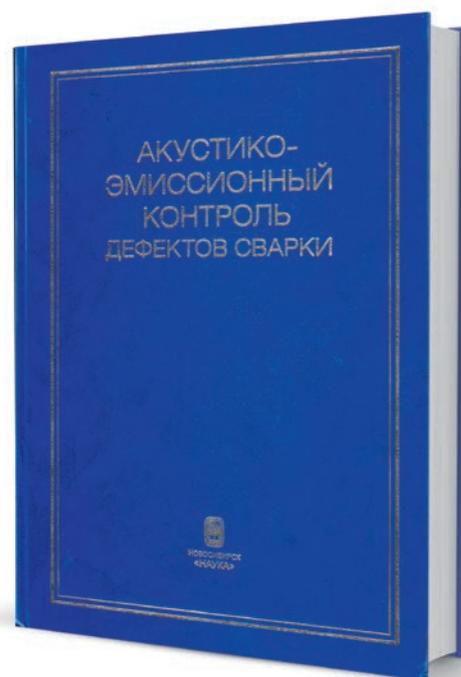
## **АКУСТИКО-ЭМИССИОННЫЙ КОНТРОЛЬ ДЕФЕКТОВ СВАРКИ**

**ISBN 978-5-02-038780-5**

**Формат - 70x100 1/16, 272 страницы, год издания - 2018.**

В монографии обсуждаются особенности технологии контроля дефектов сварки методом акустической эмиссии. Анализируется работа пьезопреобразователей. Рассмотрены принципы построения многоканальных микропроцессорных акустико-эмиссионных систем. Приводятся разработанные методы определения координат дефектов в процессе сварки с использованием различных методов кластеризации, в том числе при сварке контуров сложной формы. Изучены особенности технологии акустико-эмиссионного контроля дефектов при ручной и автоматической сварке, лазерной сварке и сварке рельсов. Представлены методики браковки дефектов в процессе сварки методом акустической эмиссии.

Книга предназначена для специалистов и научных работников в области электроники и неразрушающего контроля машиностроительных конструкций, а также преподавателей, аспирантов и студентов вузов соответствующих специальностей.



**1300 руб.**