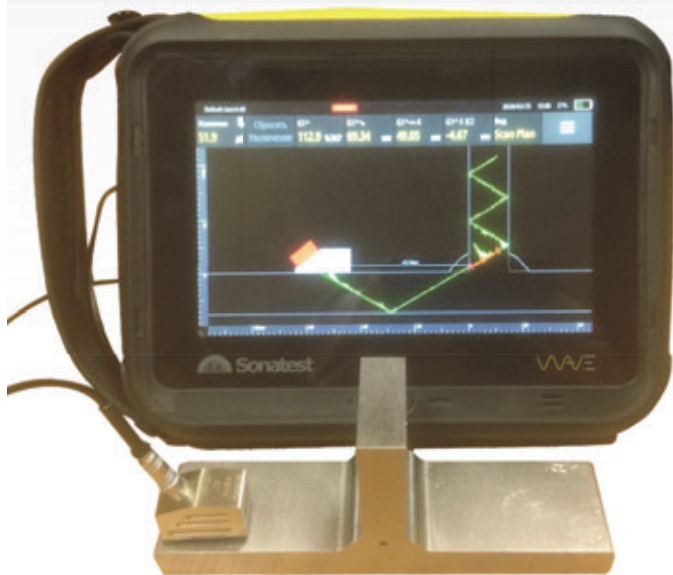
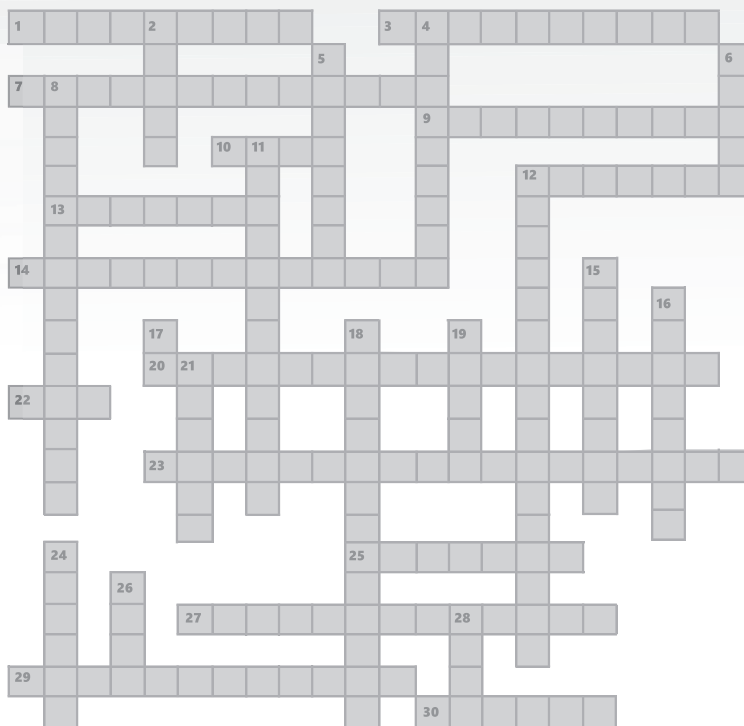


# Неразрушающий контроль



Контроль тавровых сварных соединений с помощью ультразвукового дефектоскопа Harfang Wave



## По горизонтали:

**1.** Узел электронного блока, служащий для визуального (графического или текстового) представления информативных сигналов. **3.** Узел ультразвукового дефектоскопа, служащий для измерения отношения амплитуд сигналов, выражаемого обычно в децибелах. **7.** Документ, выдаваемый независимым органом, удостоверяющий, что специалист компетентен в осуществлении неразрушающего контроля одним или несколькими видами (методами) неразрушающего контроля в определенной области аттестации в соответствии с присвоенным уровнем квалификации. **9.** Способность аппаратуры надежно различать близко расположенные дефекты. **10.** Область рентгеновской трубки, через которую эмитируется излучение. **12.** Количество периодов колебаний в единицу времени. **13.** Жесткий или гибкий светонепроницаемый контейнер для размещения радиографической пленки или бумаги при экспозиции с усиливающим экраном или без него. **14.** Электронное устройство, позволяющее выявлять сигналы с амплитудой большей (или меньшей) определенного уровня. **20.** Электронное устройство, служащее для анализа спектра исследуемого сигнала. **22.** Плоский угловой отражатель, высота которого находится целиком в зоне акустического пучка, а длина выходит за его края. **23.** Площадь проконтролированной поверхности или количество объектов контроля, проверяемых в единицу времени. **25.** Форма пенетранта в виде молекулярной или коллоидной дисперсии люминофора, красителя или другого индикатора в жидком носителе. **27.** Узел электронного блока, задающий частоту следования импульсов возбуждения и согласующий по времени работу всех других электронных узлов. **29.** Промежуток времени между началом и концом импульса, измеренный при определенных уровнях относительно амплитуды импульса. **30.** Контрольный отражатель в виде паза.

## По вертикали:

**4.** Отрицательный электрод рентгеновской трубки. **5.** Документ, содержащий краткое описание способов, приемов и режимов контроля объектов, правил использования оборудования и приборов, а также требований безопасности. **6.** Дефект поверхности в виде отслоения языкообразной формы, частично соединенного с основным металлом, образовавшегося от раската окисленных брызг, заплесков и грубых неровностей поверхности слитка, обусловленных дефектами внутренней поверхности изложницы. **8.** Выделение информационного (модулирующего) сигнала из модулированного колебания высокой (несущей) частоты. **11.** Образование, профессиональные знания, навыки и опыт, которые дают возможность специалисту профессионально выполнять неразрушающий контроль. **12.** Минимальный размер дефекта, обнаруживаемый при конкретных условиях контроля. **15.** Дефект поверхности, представляющий собой углубление неправильной формы и произвольного направления, образующееся в результате механических повреждений, в том числе при складировании и транспортировке металла. **16.** Физическая величина, характеризующая быстроту перемещения упругих волн в среде. **17.** Дефект поверхности, представляющий собой продольный выступ с одной или двух диаметрально противоположных сторон прутка, образовавшийся вследствие неправильной подачи металла в калибр, переполнения калибра или неправильной настройки валков и привалковой арматуры. **18.** Показатель неразрушающего контроля (количественный или качественный), связанный с вероятностями принятия безошибочных решений о наличии или отсутствии дефектов. **19.** Дефект поверхности, представляющий собой прикатанный продольный выступ, образовавшийся в результате закатывания уса, подреза, грубых следов зачистки и грубых рисок. **21.** Дефект поверхности в виде углубления, расположенного по всей длине или на отдельных участках проката и образовавшийся вследствие неправильной настройки привалковой арматуры или одностороннего перекрытия калибра. **24.** Экранированный проводник, соединяющий электронный блок с преобразователем или электронные блоки между собой. **26.** Соединение, при котором излучающий и приемный наклонные преобразователи располагаются на поверхности ввода рядом, а их акустические оси пересекаются в исследуемой точке объекта контроля. **28.** Область объекта, контролируемая по определенной методике (например, наклонным преобразователем, когда другие части объекта проверяют другими преобразователями или при другой настройке дефектоскопа).