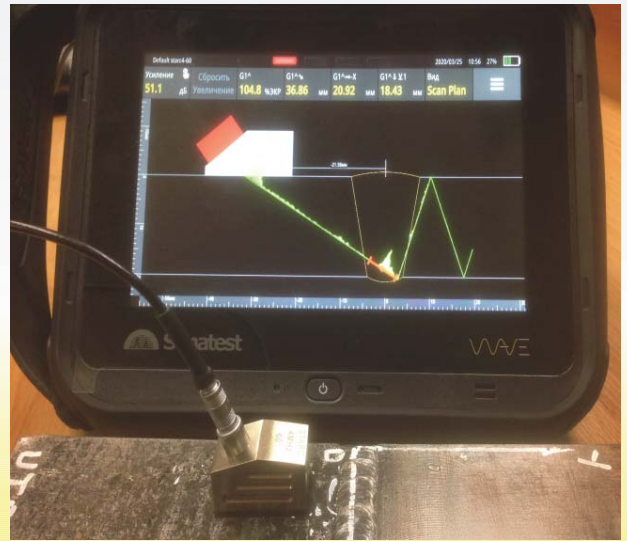
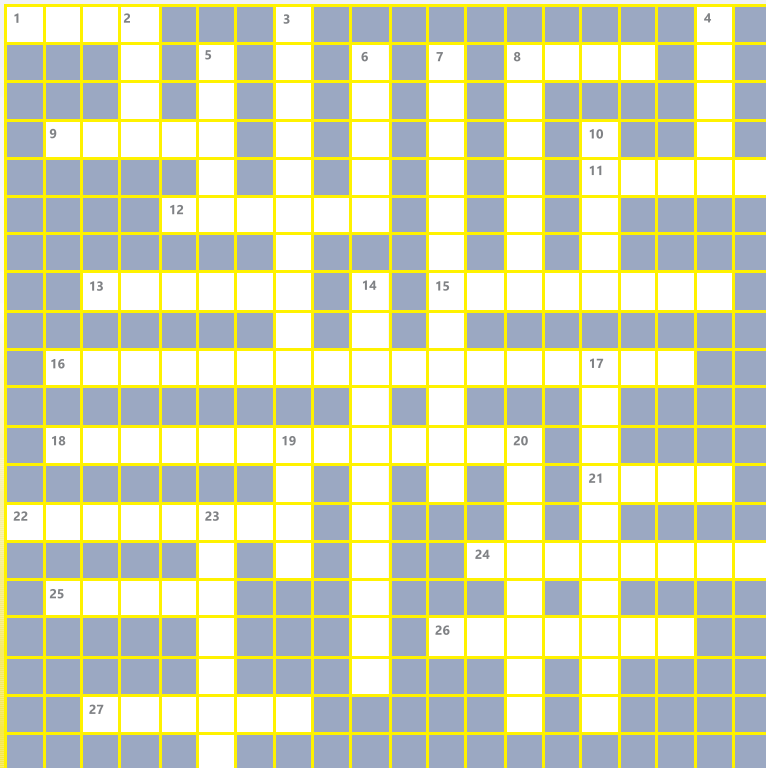


# Неразрушающий контроль



Контроль стыковых сварных соединений  
с помощью ультразвукового дефектоскопа  
Harfang Wave и ПО «Интерскан»

По горизонтали:

**1.** Английский математик и гидродинамик, известный как ученый, описавший волны, распространяющиеся в твердом теле. **8.** Самоустраняющийся отказ или однократный отказ, устраняемый незначительным вмешательством оператора. **9.** Дефект поверхности, представляющий собой прикатанный продольный выступ, образовавшийся в результате закатывания уса, подреза, грубых следов зачистки и грубых рисок. **11.** Событие, заключающееся в нарушении работоспособного состояния объекта. **12.** Устройство для позиционирования преобразователей и проведения сплошного контроля. **13.** Конструктивный элемент для соединения кабеля с преобразователем. **15.** Преднамеренно образованная несплошность в материале объекта контроля или образца, имеющая правильную геометрическую форму и заменяющая дефект при теоретическом анализе процесса контроля, оценке чувствительности контроля. **16.** Метод радиационной интроскопии, основанный на анализе в процессе облучения стереопары выходных изображений, полученных в результате преобразования двух исходных радиационных изображений, создаваемых двумя пучками ионизирующих излучений, между осями которых имеется заданный угол. **18.** Аппаратура, предназначенная для исследования свойств материала. **21.** Часть магнитной цепи намагничивающего устройства, магнитопровод без обмоток, соединяющий магнитные полюсы, изготавливается из материала с высокой магнитной проводимостью. **22.** Увеличение амплитуды (мощности) сигналов. **24.** Отказ или повреждение технических устройств, применяемых на опасном производственном объекте, отклонение от режима технологического процесса, нарушение положений федеральных законов и иных нормативных правовых актов. **25.** Дефект поверхности, представляющий собой придавленный выступ, образовавшийся при ковке в результате неравномерного обжатия. **26.** Специалист, осуществляющий проведение экспертизы промышленной безопасности. **27.** Дефект в виде разрыва тела отливки под влиянием растворенного в стали водорода и внутренних напряжений, проходящего полностью или частично через объемы первичных зерен аустенита.

По вертикали:

**2.** Совокупность электронных узлов дефектоскопа, предназначенных для возбуждения преобразователей или обработки сигналов и т.д. **3.** Прибор для измерения толщины. **4.** Плоский угловой отражатель, высота которого находится целиком в зоне акустического пучка, а длина выходит за его края. **5.** Простейший элемент обмотки вихретокового преобразователя. **6.** Расстояние между торцевой плоскостью вихретокового преобразователя и поверхностью объекта контроля. **7.** Компенсация сигнала, соответствующего рабочей точке, для получения заранее определенного значения, например нуля. **8.** Британский сейсмолог, открывший волну с вертикальной поляризацией SV, распространяющуюся вдоль границы раздела двух твердых полупространств из материалов с различными, но близкими акустическими свойствами, неоднородную в направлении, перпендикулярном границе раздела. **10.** Распространяющиеся в среде упругие колебания. **14.** Изотоп элемента, обладающий свойством спонтанного эмиттирования частиц, гамма-излучения или рентгеновского излучения. **17.** Дефектоскопический материал, предназначенный для извлечения индикаторного пенетранта из полости несплошности в целях образования четкого индикаторного следа. **19.** Неподвижная точка среды при стоячей волне. **20.** Точка (линия, поверхность), в которой амплитуда колебательной величины, характеризующей стоячую волну, имеет максимальное значение. **23.** Шум, создаваемый источником, внешним по отношению к вихретоковой системе контроля.