

Решетникова Елена Андреевна

студентка

ФГБОУ ВПО «Тюменский государственный
нефтегазовый университет»

г. Тюмень, Тюменская область

Василега Дмитрий Сергеевич

канд. техн. наук, доцент

Институт промышленных

технологий и инжиниринга

ФГБОУ ВПО «Тюменский государственный
нефтегазовый университет»

г. Тюмень, Тюменская область

ВИДЫ КОНТРОЛЯ КАЧЕСТВА

Аннотация: в данной статье авторами рассматривается вопрос контроля сварочного производства. Исследователями приводится обосновывается понятие «контроль качества сварки», приводятся виды разрушающего и неразрушающего контролей.

Ключевые слова: контроль, качество сварки.

Под контролем качества сварки подразумеваются проверка условий и порядок выполнения сварочных работ, а также определение качества выполненных сварных соединений в соответствии с техническими требованиями [1].

Основная классификация способов и методов контроля.

В основном, контроль сварочного производства осуществляются методами, которые условно можно разделить на два вида: неразрушающие и разрушающие.

Разрушающие испытания проводят на образцах моделей и реже на самих изделиях для получения информации, характеризующей прочность, качество или надежность соединений.

К разрушающему контролю относятся:

1. *Механические испытания.*

2. Химический анализ.

3. Специальные испытания.

Неразрушающие испытания оценивают физические свойства, косвенно характеризующие прочность или надежность сварного соединения. Неразрушающие методы (ими проверяется более 80% сварных соединений) применяют, как правило, после изготовления изделия для обнаружения в нем дефектов.

К неразрушающему контролю относятся:

1. *Магнитографический контроль (МК).*
2. *Ультразвуковой контроль (УЗК).*
3. *Визуально-измерительный контроль (ВИК).*

Список литературы

1. Трубные технологии [Электронный ресурс]. – Режим доступа:
<http://www.pipe-technology.ru/control.php?id=5>