

**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 порядков 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>