**Пример практического задания для федерального этапа Всероссийского конкурса профессионального мастерства «Лучший по профессии» в номинации «Лучший дефектоскопист».**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Визуальный и измерительный контроль (ВИК) |  | Руководствуясь чертежом ОНК 01.01.01.000, РД 03-606-03 и «Критериями оценки конкурсных образцов при проведении регионального этапа конкурса «Дефектоскопист 2022», разработайте технологическую карту визуального и измерительного контроля сварного соединения №1. |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
|  |  | Руководствуясь чертежом ОНК 01.01.01.000, ГОСТ Р 55724-2013 и «Критериями оценки конкурсных образцов при проведении регионального этапа конкурса «Дефектоскопист 2022», разработайте технологическую карту ультразвукового контроля сварного соединения №2. |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
|  |  | Руководствуясь чертежом ОНК 01.01.01.000, ГОСТ Р 7512-82 и «Критериями оценки конкурсных образцов при проведении регионального этапа конкурса «Дефектоскопист 2022», разработайте технологическую карту радиографического контроля сварного соединения №3.Сведения о применяемом рентгеновском аппарате приведены ниже. |

**Рентгеновский аппарат**

диапазон регулировки напряжения на рентгеновской трубке, кВ – от 50 до 250

ток трубки, мА – 5

размер фокусного пятна, мм – 2,5 мм

**Номограмма экспозиции**

|  |  |
| --- | --- |
| https://www.expertnk.ru/ge/agfad7-fehi.png | Условия получения номограммы экспозиции:- тип пленки: AgfaD7- использованы свинцовые усиливающие экраны; - расстояние от источника излучения (фокусного пятна) до пленки: 1 метр; - оптическая плотность полученного снимка: D = 2; - условия химико-фотографической обработки: автоматическая проявка, G135/G335, 28°С, цикл 8 минут. |



