

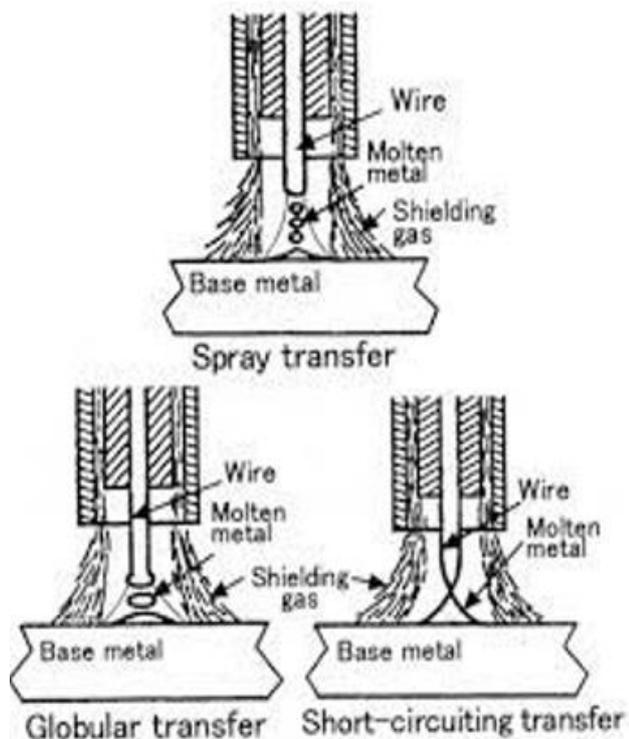
Приложение

к Техническому заданию на оказание услуг
по производству видеолекций для дистанционного образовательного курса
по теме: «Сварка, разрушающий и неразрушающий контроль.»

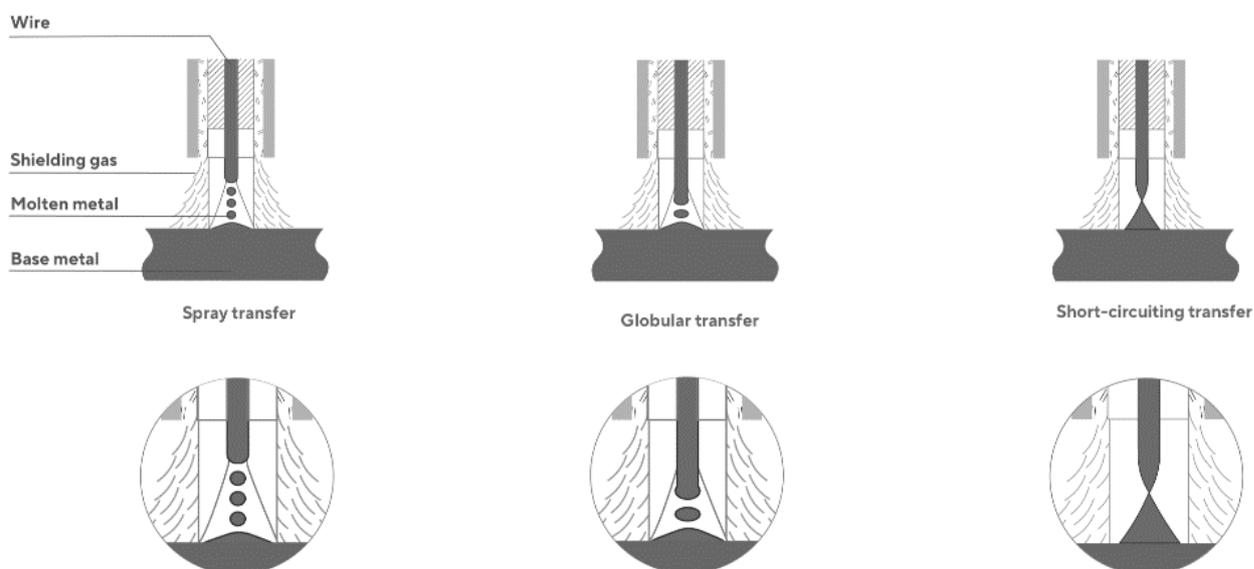
1. Примеры переработки графики.

Вся исходная графика, несоответствующего качества и/или стиля должна быть переработана Исполнителем или заменена.

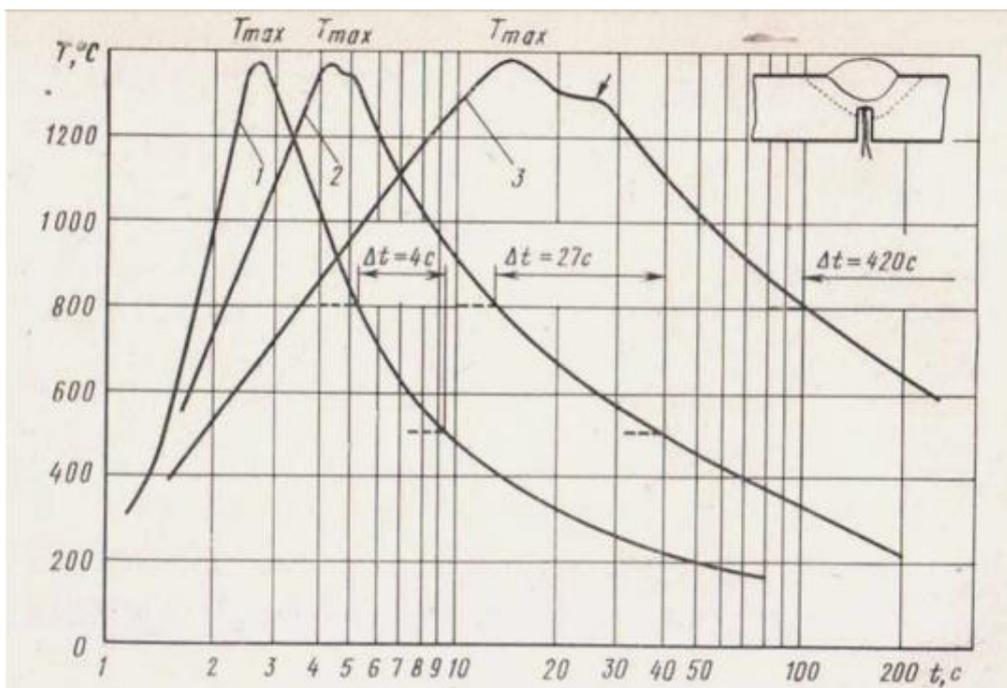
Пример 1: исходная графика Заказчика:



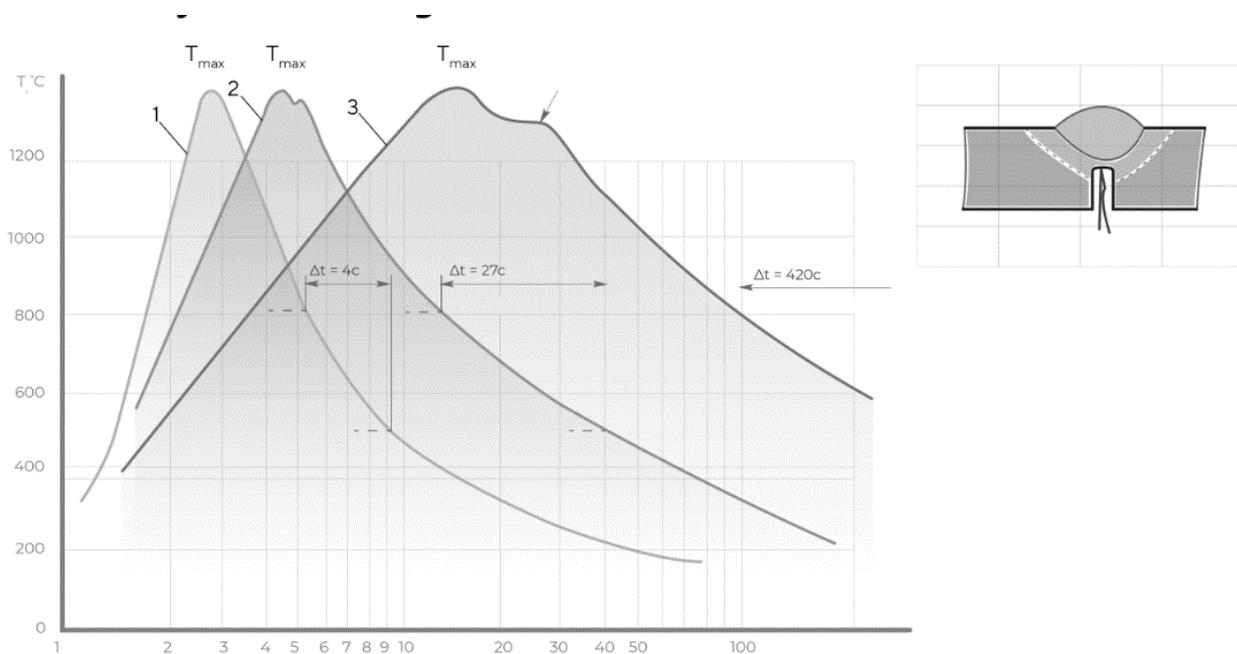
Пример 1: Перерисовка графики Исполнителем:



Пример 2: исходная графика Заказчика:



Пример 2: Перерисовка графики Исполнителем:



Пример 3: исходная графика Заказчика:



Пример 3: Перерисовка графики Исполнителем:



2. Примеры оформления презентации.

Исходные презентации полностью перерисовываются Исполнителем. Меняется форматирование слайдов, перерисовываются иллюстрации, обрабатываются фотографии (возможно разделение одного слайда на два слайда с целью наилучшего показа информации).

Пример 1:



Пример 2:



Types of weld

JOIN TYPE	BEVEL SHAPE	WELD TYPE	SECTION SHAPE		THICKNESS, MM
			BEVEL SHAPE	WELD SHAPE	
Butt	Flanged	Single			1-4
	No bevel				1-6
	No bevel	Double			3-8
	V-Groove	Single			3-60
	Double V-Groove	Double			8-120
	Double bevel				8-100
	Double U-Groove				15-100

Пример 3:



WELDING, DESTRUCTIVE AND NON-DESTRUCTIVE TESTING

Requirements to welding equipment

Equipment and measuring instruments ensuring compliance with the requirements applied in the nuclear power sector are to be used for welding.

The applied equipment ensure that the parameters of the welding modes specified in the technological documentation are observed within the permissible limits.

Equipment for argon-arc welding with a non-consumable electrode and plasma surfacing with powder materials must be fitted with the devices for smooth arc stop.

Metrological support of measuring instruments used in welding must be carried out in accordance with the legislation on ensuring the uniformity of measurements.



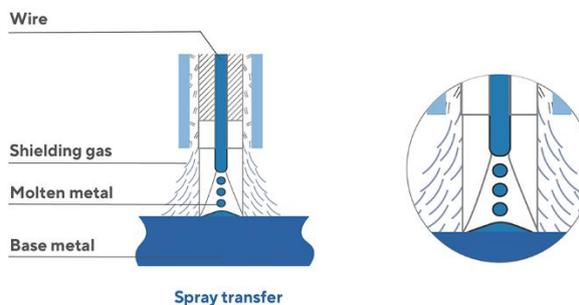
3. Примеры монтажа.

Пример 1:



WELDING, DESTRUCTIVE AND NON-DESTRUCTIVE TESTING

Types of metal transfer during MIG/MAG



TOPIC 1

LESSON 1

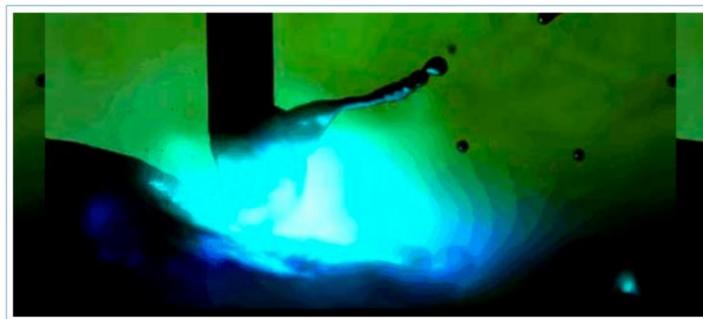
MANUAL METAL ARC WELDING IS A PROCESS OF ARC FUSION WELDING, WHEN THE HEAT IS PROVIDED BY AN ARC BURNING BETWEEN A COATED ELECTRODE AND WELDED PART. THE ARC MELTS THE EDGES OF THE WELDED PART, METAL OF THE ELECTRODE ROD AND ELECTRODE COATING.

Пример 2:



WELDING, DESTRUCTIVE AND NON-DESTRUCTIVE TESTING

Types of metal transfer during MIG/MAG



TOPIC 1

MANUAL METAL ARC WELDING IS A PROCESS OF ARC FUSION WELDING, WHEN THE HEAT IS PROVIDED BY AN ARC BURNING BETWEEN A COATED ELECTRODE AND WELDED PART. THE ARC

LESSON 1

MELTS THE EDGES OF THE WELDED PART, METAL OF THE ELECTRODE ROD AND ELECTRODE COATING.

3