Перемещение оборудования из цеха в лабораторию осуществляется на тележке-кантователе, которая, одновременно, обеспечивает вращение оборудования вокруг горизонтальной оси во время проведения контроля сварного шва.

Для обеспечения комплексной проверки сварных швов и оформления исполнительной документации проектом предусматривается следующий состав лаборатории:

- оперативное помещение
- пультовая
- фотокомната
- расшифровочная
- архив
- служебно-бытовые помещения
- блок трансформаторной подстанции и системы оборотного водоснабжения.

4. Технологическая часть

4.1. Режим работы

Проектом предусматривается трехсменная работы лаборатории с продолжительностью смены 7 часов при двух выходных днях в неделю.

4.2. Технологический процесс

В настоящее время на заводе не имеется возможности проведения контроля сварных соединений с помощью высокопроизводительного и мощного излучающего прибора.

Со строительством лаборатории появляется возможность проведения надлежащего контроля сварных соединений, при этом повышается надежность выпускаемых изделий, производительность труда и условия работы рентгенологов, получение требуемой исполнительной документации.