Išradimas priskiriamas metalų apdirbimo technologijos sričiai, konkrečiai ultragarsiniu būdu apdirbamo metalinio paviršiaus kokybės užtikrinimui tekinimo proceso metu. Apdirbamo paviršiaus kokybės kontrolės sistemoje, susidedančioje iš tekinimo peilio (1), vienu galu kontaktuojančio su apdirbama detale (6), kitu galu pritvirtinto prie mechaninių virpesių koncentratoriaus (2), kuriame įtvirtintas pjezoelementas (3), o laisvajame gale standžiai pritvirtintas virpesių jutiklis (4), kurie lygiagrečiai prijungti prie autorezonansinės kontrolės bloko (5), naujai įvesti elektrinio signalo stiprintuvas (8), dažnuminis filtras(9) ir akustinės emisijos jutiklis (7), standžiai pritvirtintas ant tekinimo peilio (1) nedarbinio paviršiaus, kurie tarpusavyje sujungti nuosekliai ir prijungti prie autorezonansinės kontrolės bloko (5).