

РАЗРАБОТКА МЕТОДИК ПРОВЕРКИ РАБОТОСПОСОБНОСТИ ПРИБОРОВ И ОБОРУДОВАНИЯ ДЛЯ УЛЬТРАЗВУКОВОГО КОНТРОЛЯ

Стогний В.С.¹, Хорло Н.Ф.², Сучков Г.М.¹

**¹Национальный технический университет
«Харьковский политехнический институт»,**

²АЦНК ЧАО «ПТП «Укрэнергочермет», г. Харьков

В работе усовершенствованы методы и технологии проверки технических характеристик ультразвукового оборудования (ультразвукового дефектоскопа и преобразователя для ручного контроля контактным способом с использованием соответствующих стандартных калибровочных блоков.

Установлено, что при проведении проверки должны быть выполнены следующие операции:

- внешний осмотр ультразвукового дефектоскопа, преобразователей, кабелей и калибровочных блоков;
- определение линейности временной развертки дефектоскопа;
- определение линейности усиления дефектоскопа;
- определение точки выхода луча наклонных ПЭП;
- определение угла ввода луча наклонных ПЭП;
- определение чувствительности и соотношения сигнал-шум (прямые и наклонные ПЭП);
- определение длительности импульса.

Проверка ультразвукового оборудования должна проводиться не реже 1 раза в неделю (если оборудование используется на этой неделе) или каждый раз перед использованием оборудования. В случае несоответствия оборудование не допускается к дальнейшей проверке и направляется на ремонт.

Литература:

1. ЕА-4/15G:2015 Аккредитация на право проведения неразрушающих испытаний.
2. EN 12668-1:1999 Неразрушающий контроль. Характеристика и верификация испытательного оборудования для ультразвукового контроля. Часть 1. Приборы.
3. EN 12668-2:1998 Неразрушающий контроль. Характеристика и верификация испытательного оборудования для ультразвукового контроля. Часть 2. Преобразователи.