

Турбины паровые, газовые и гидравлические. Основные положения по контролю качества сварных соединений.

---

Указанием Министерства энергетического машиностроения от 22.04.85 СЧ-002/322В срок введения установлен с 01.07.85.

Пункт 1.9 изложить в новой редакции:

"1.9. При поставке турбин на экспорт нормативно-техническая документация (НТД) по контролю, включающая методы, конкретные методики контроля, оборудование, материалы, применяемые при контроле, и нормы оценки качества сварных соединений, должна быть согласована с Инозаказчиком".

Пункт 3.7. Заменить ссылку: "ГОСТ 7512-75" на "ГОСТ 7512-82".

Пункт 4.5 изложить в новой редакции:

"4.5. По результатам радиографического контроля не допускаются внутренние дефекты, размеры и количество которых превышают значения, указанные в табл.7,8,9 и п.4.8, 4.9, 4.10, а также плоские дефекты типа трещин и непроваров. Непровары в корне шва могут быть допущены, если они соответствуют нормам по п.4.6 и 4.10."

Пункт 4.13 изложить в новой редакции:

"4.13. Ультразвуковая дефектоскопия проводится для выявления недопустимых внутренних дефектов без расшифровки их характера, но с указанием их параметров: эквивалентной площади, условной протяженности, условной высоты и их количества на единицу длины сварного шва."

При ультразвуковом контроле сварных соединений используются следующие уровни чувствительности:

уровень фиксации - уровень чувствительности, определяемый наименьшей фиксируемой эквивалентной площадью дефекта, приведенной в табл.10;

поисковый уровень - уровень чувствительности, на котором производится поиск дефектов и который превышает уровень фиксации в 2 раза или на 6 дБ;

браковочный уровень - уровень чувствительности, определяемый наибольшей допустимой эквивалентной площадью дефекта, приведенной в табл.10.

Измерение параметров выявленных при ультразвуковом контроле дефектов осуществляется при настройке чувствительности дефектоскопа на уровень фиксации". Далее по тексту.

Пункт 4.14 изложить в следующей редакции:

"4.14. Качество сварных соединений считается неудовлетворительным, если:

амплитуда эхо-сигнала от дефекта превышает браковочный уровень чувствительности;

условная протяженность дефекта превышает условную протяженность соответствующего эталонного отражателя, залегающего на той же глубине, определенных на чувствительности фиксации;

количество дефектов, амплитуда эхо-сигналов от которых равна или превышает амплитуду эхо-сигнала соответствующую уровню фиксации, но меньше или равно амплитуде эхо-сигнала соответствующей браковочному уровню, на 100 мм длины сварного шва превышает нормы, приведенные в табл.10.

Примечания: 1. Одиночные и протяженные дефекты, выявленные при контроле на более высоком уровне чувствительности (с эквивалентной площадью менее наименьшей фиксируемой эквивалентной площади дефекта,