# Пример технологической карты ультразвуковой толщинометрии

| ОАО «ХХХХХХ» | | |
| --- | --- | --- |
|  | Технологическая карта [ультразвуковой толщинометрии](http://www.ntcexpert.ru/uc/uc2)  № 01/11УЗТ | Лист 2  Листов 4 |

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 1 Объект контроля - пенал для хранения ОЯТ | | | | | | | |
| 1.1 Контролируемое оборудование | |  | | | | | |
| 1.2 Предприятие – изготовитель | |  | | | | | |
| 1.3 Чертеж | |  | | | | | |
| 1.4 Контролируемый элемент | |  | | | | | |
| 1.5 Сертификат изготовителя | |  | | | | | |
| 1.6 Материал | |  | | | | | |
| 1.7 Контроль | |  | | | | | |
|  | | | | | | | |
| 2 Документация, по которой проводится контроль | | | | | | | |
| 2.1 Методическая | |  | | | | | |
| 2.2 Нормативная | |  | | | | | |
|  | | | | | | | |
| 3. Требования к технологии контроля и оценке качества | | | | | | | |
| 3.1 Объем контроля | |  | | | | | |
| 3.2 Точность проточки | |  | | | | | |
|  | | | | | | | |
| 4 Тип и размеры контролируемого объекта | | | | | | | |
| 4.1 Размеры (длина×ширина×толщина), мм: | | | | |  | | |
|  | | | | | | | |
| 5 Средства контроля | | | | | | | |
| 5.1 [Толщиномер](http://www.ntcexpert.ru/uc/uc2) | | | |  | | | |
| 5.2 [Преобразователь](http://www.ntcexpert.ru/uc/ultrazvukovye-piezojelektricheskie-preobrazovateli) | | | |  | | | |
| 5.3 [Стандартный образец предприятия](http://www.ntcexpert.ru/uc/standartnye-obrazcy-sop) | | | |  | | | |
| 5.4 Эскиз СОП | | | | | | | |
| 5.5 Материал СОП |  | Шероховатость поверхности | | | | |  |
| 5.7 Габаритные размеры СОП (длина×ширина), мм | | | | | |  | |
| 5.8 [Контактная жидкость](http://www.ntcexpert.ru/uc/m110) | | |  | | | | |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Карту разработал** | | **Карту проверил** | |
| \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_  (подпись, дата) | /\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_/ | \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_  (подпись, дата) | /\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_/ |

| ОАО «ХХХХХХ» | | |
| --- | --- | --- |
|  | Технологическая карта ультразвуковой толщинометрии  № 01/11УЗТ | Лист 3  Листов 4 |

|  |  |
| --- | --- |
| 6 Подготовка к контролю | |
| 6.1 Проверка качества зачистки основного металла объекта контроля | подготавливаемая поверхность должна быть свободна от загрязнений, отслаивающейся окалины или краски. [Шероховатость поверхности](http://www.ntcexpert.ru/vic/obrazcy-sherohovatosti) ≤Ra=6.3 мкм |
| 6.2 Разметка объекта контроля | провести разметку и нумерацию точек для измерения толщины согласно схемы. Точка измерения – в центре площадки |
| 6.4 Настройка толщиномера |  |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 7 Условия и порядок проведения контроля | | |
| 7.1 Условия проведение контроля: | - на месте производства работ,  - при температуре окружающего воздуха и контролируемой поверхности от 5° до 40°С,  - источники яркого света, расположенные на расстоянии < 10м, должны быть ограждены | |
| 7.2 Измерения толщины | преобразователь последовательно устанавливать в точки измерений согласно схемы разметки и в этих точках производить измерение толщины | |
|  | | |
| 8 Оценка качества | | |
| 8.1 Качество листового проката считается удовлетворительным, если измеренная толщина металла находится в пределах допуска: | | |
| Предельное отклонение по толщине проката | | |
| Толщина проката, мм | | Нормальная точность прокатки |
|  | |  |
| 8.2. Результаты оценки допустимости по п.п. 8.1 и выводы о качестве контролируемого элемента занести в рабочий журнал. | | |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Карту разработал** | | **Карту проверил** | |
| \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_  (подпись, дата) | /\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_/ | \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_  (подпись, дата) | /\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_/ |