# 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) | /\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_/ |