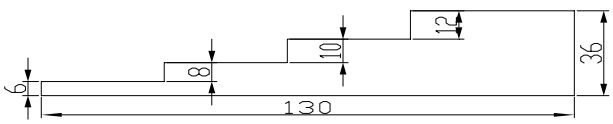


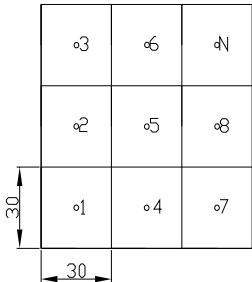
Пример технологической карты ультразвуковой толщинометрии

ОАО «XXXXXX»		
	Технологическая карта ультразвуковой толщинометрии № 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			
5.2 Преобразователь			
5.3 Стандартный образец предприятия			
5.4 Эскиз СОП			
5.5 Материал СОП		Шероховатость поверхности	
5.7 Габаритные размеры СОП (длина×ширина), мм			
5.8 Контактная жидкость			

Карту разработал		Карту проверил	
	/ _____ /		/ _____ /
(подпись, дата)		(подпись, дата)	

ОАО «XXXXXX»		
	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 окислы или краски. <u>Шероховатость поверхности</u> $\leq Ra=6.3$ 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 проведения 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)	