

## Содержание

1	Область применения . . . . .	1
2	Нормативные ссылки . . . . .	2
3	Термины и определения . . . . .	2
4	Уровни контроля . . . . .	3
5	Информация, необходимая для контроля . . . . .	5
5.1	Положения, требующие согласования до разработки процедуры контроля . . . . .	5
5.2	Особая информация, необходимая перед проведением контроля . . . . .	5
5.3	Письменная процедура контроля . . . . .	5
6	Требования к персоналу и оборудованию . . . . .	5
6.1	Квалификация персонала . . . . .	5
6.2	Оборудование . . . . .	6
7	Подготовка к контролю . . . . .	6
7.1	Объем контроля . . . . .	6
7.2	Проверка настройки . . . . .	6
7.3	Установка шага сканирования . . . . .	7
7.4	Анализ геометрических параметров изделия . . . . .	7
7.5	Подготовка поверхностей сканирования . . . . .	7
7.6	Температура . . . . .	7
7.7	Контактная среда . . . . .	7
8	Контроль основного металла . . . . .	7
9	Настройка диапазона развертки и чувствительности . . . . .	8
9.1	Настройка . . . . .	8
9.2	Проверка настроек . . . . .	8
9.3	Настроечные образцы . . . . .	9
10	Проверка оборудования . . . . .	10
11	Проверка технологии . . . . .	10
12	Контроль сварных соединений . . . . .	10
13	Хранение данных . . . . .	10
14	Интерпретация и анализ результатов контроля с использованием фазированных решеток . . . . .	10
14.1	Общие положения . . . . .	10
14.2	Оценка качества полученных данных . . . . .	11
14.3	Идентификация соответствующих индикаций . . . . .	11
14.4	Классификация соответствующих индикаций . . . . .	11
14.5	Определение местоположения . . . . .	11
14.6	Определение протяженности и высоты . . . . .	11
14.7	Оценка по критериям приемки . . . . .	12
15	Протокол контроля . . . . .	12
	Приложение А (справочное) Настроечные образцы и отражатели . . . . .	14
	Приложение В (справочное) Примеры возможных используемых сигналов . . . . .	18
	Приложение ДА (справочное) Сведения о соответствии ссылочных международных и европейских стандартов межгосударственным стандартам . . . . .	20
	Библиография . . . . .	21