

## 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 Настраиваемые 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) Настраиваемые 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