

СОГЛАСОВАНО

Зам. Генерального директора

ФГУП ЦНИИ КМ «Прометей»

Мальшевский В.А.

« 3 » 2007г.

УТВЕРЖДАЮ

Технический директор

ОАО «Ижорские заводы»

Ю.С.

« 28 » 2007г.

ТЕХНИЧЕСКОЕ РЕШЕНИЕ

246 – 22.07 - 2007

Рассмотрев материалы испытаний комплекса цифровой радиографии «Фосфоматик», проведённых на ОАО «Ижорские заводы» и включающих в себя оценку достигаемой на фосфорных пластинах чувствительности контроля и выявляемости реальных дефектов сварных соединений, выяснения особенностей технологии использования комплекса «Фосфоматик» при проведении радиационного неразрушающего контроля сварных изделий,

РЕШИЛИ:

1. Комплекс цифровой радиографии «Фосфоматик» разрешается применять при радиографическом контроле изделий:
 - энергомашиностроения
 - оборудования и трубопроводов атомных энергетических установок
 - стальных отливок для атомных энергетических установок
 - объектов котлонадзора
 - систем газоснабжения
 - подъемных сооружений
 - оборудования нефтяной и газовой промышленности

- оборудования металлургической промышленности
- оборудования судостроительной промышленности.

При просвечивании рентгеновским излучением для радиационной толщины до 100 мм стали:

- по 1,2 и 3 классу чувствительности по ГОСТ 7512-82 «Контроль неразрушающий. Соединения сварные. Радиографический метод»
- для контроля сварных соединений I, II, III категории по ПНАЭ Г-7-010-89 «Оборудование и трубопроводы атомных энергетических установок. Сварные соединения и наплавки. Правила контроля.»,
- для контроля стальных отливок по ПНАЭ Г-7 025-90 «Стальные отливки для атомных энергетических установок. Правила контроля.»

При просвечивании источником излучения Ir-192:

- по 2 и 3 классу чувствительности по ГОСТ 7512-82 для толщин 20-100мм стали;
- для контроля сварных соединений II и III категории по ПНАЭ Г-7-010-89 для толщин 20-100 стали;
- для контроля стальных отливок по ПНАЭ Г-7 025-90 для толщин 21-100 мм стали.

При просвечивании источником излучения Co-60:

- по 2 и 3 классу чувствительности по ГОСТ 7512-82 для толщин 70-100мм стали;
- для контроля сварных соединений II и III категории по ПНАЭ Г-7-010-89 для толщин 70-100мм стали;
- для контроля стальных отливок по ПНАЭ Г-7 025-90 для толщин 70-100мм стали.

При просвечивании тормозным излучением линейного ускорителя:

- по 2 и 3 классу чувствительности по ГОСТ 7512-82 для толщин 70 – 200 мм стали;
- для контроля сварных соединений II и III категории по ПНАЭ Г-7-010-89 для толщин 70 – 200 мм стали;
- стали;
- для контроля стальных отливок по ПНАЭ Г-7 025-90 для толщин 70 – 200 мм стали;

2. При использовании комплекса «Фосфоматик» чувствительность контроля должна быть не хуже требуемой соответствующими нормативными документами.

3. На каждое контролируемое сварное соединение (однотипные сварные швы и наплавки) должна быть составлена технологическая (методическая) карта контроля, согласованная с головной материаловедческой организацией.

4. Требования к параметрам контроля с использованием фосфорных пластин должны соответствовать требованиям к параметрам контроля с использованием радиографической плёнки, изложенных в ГОСТ 7512-82, ПНАЭ Г-7-010-89 и др. соответствующих методических документах по радиографии (за исключением требований к собственно плёнке и экранам).

5. Результаты контроля должны храниться в цифровом виде в течение срока, соответствующего сроку хранения радиографических снимков.

От ФГУП ЦНИИ КМ «Прометей»

Начальник отдела, д.т.н.

В.П. Леонов

Начальник сектора неразрушающего контроля, к.т.н.

Специалист III уровня квалификации по неразрушающему контролю

В.С. Антипов

Старший научный сотрудник, к.т.н.
Специалист III уровня квалификации по неразрушающему контролю

Ю.И. Удралов

От ОАО «Ижорские заводы»:

Начальник ЦЛНМК
ОАО «Ижорские заводы»
Специалист III уровня квалификации по неразрушающему контролю

Р.Л. Табакман

Ведущий специалист по радиографии
ЦЛНМК, д.т.н.
Специалист III уровня квалификации по неразрушающему контролю

В.М. Зуев