



Ультразвуковой контроль сварки ветряной башни

Введение

Контроль был проведен в соответствии с ISO 11666.

Данный документ устанавливает два ультразвуковых уровня приемки, известные как уровень приемки 2 (AL 2) и уровень приемки 3 (AL 3) для сварных соединений с полным проплавлением из ферритных сталей, которые соответствуют ISO 5817:2014, уровни качества В и С. Уровень приемки, соответствующий ISO 5817:2014, уровень качества D, не включен в данный документ, так как ультразвуковой контроль обычно не требуется для данного качества сварного шва.

Эти уровни приемки применимы к испытаниям, проводимым в соответствии с ISO 17640.

Номинальная частота датчиков, используемых в данном документе, составляет от 2 МГц до 5 МГц, если затухание или требования к более высокому разрешению не требуют других частот. Важно тщательно продумать использование данных уровней приемлемости в сочетании с частотами, выходящими за пределы этого диапазона.

Вызовы

В данном конкретном случае проблема связана с возможностью обмена всей информацией в режиме реального времени с экспертом 3-го уровня, работающим удаленно. [Proceq UT8000](#) позволяет 2-му уровню, поставщику, продемонстрировать шаг за шагом весь контроль - от калибровки до самой проверки.



Традиционные решения

При традиционном способе все STEP покрываются техническим специалистом самостоятельно. По окончании контроля выпускается отчет в формате PDF, который отправляется на 3-й уровень для окончательного утверждения.

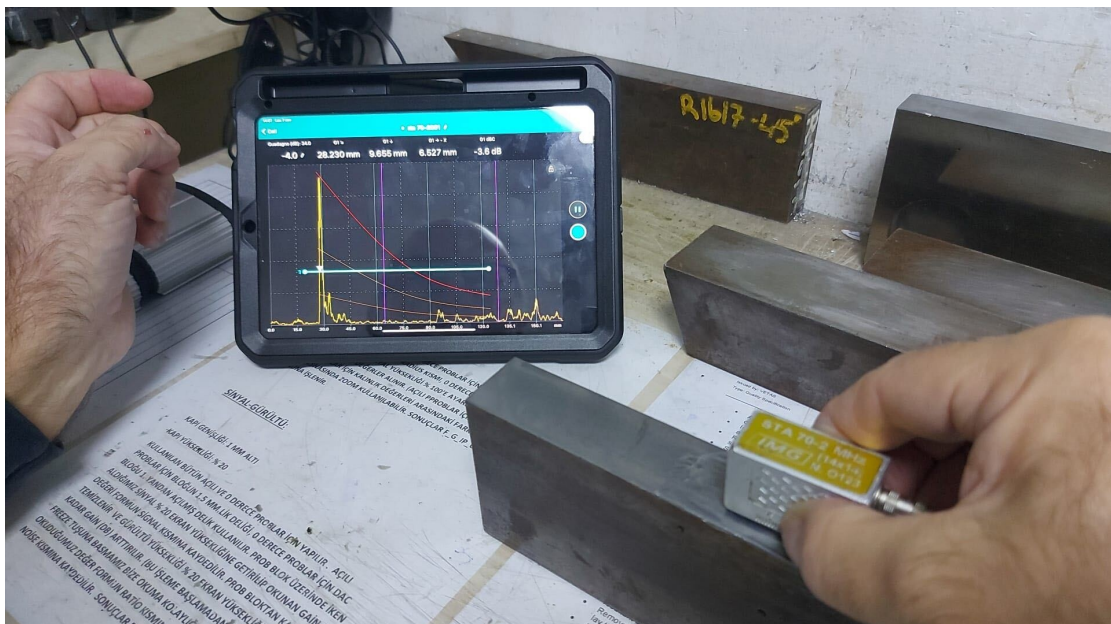
При этом не существует реальной прослеживаемости каждого отдельного шага, выполненного техническим специалистом. Калибровка, как и сам контроль, не передаются друг другу.

Решение Screening Eagle

Благодаря UT8000 техник смог передать каждый отдельный шаг эксперту третьего уровня заказчика.

Благодаря использованию программного обеспечения Zoom калибровка блока была выполнена при совместном использовании экрана планшета и камеры. Третий уровень имел доступ к видеозаписи процесса калибровки в режиме реального времени. Калибровка была проведена в соответствии с Техникой 1 (пункт 5 стандарта EN 11666).

- Были установлены уровни приемлемости и построены кривые ЦАП.
- Для завершения процесса потребовалось менее 20 минут.
- Один из используемых датчиков - 2 МГц, 70 градусов.



После калибровки 2-й уровень выполнил проверку с совместным просмотром видео, в режиме реального времени.

Это позволило инспектору 3-го уровня проверить граничные условия контроля.

По окончании контроля исходные данные, а также предварительный отчет были переданы инспектору через Workspace.

Посмотрите другие варианты применения [Proceq UT8000](#) в нашем разделе " [Инспекция](#)".