

惠州起重机械无损检测 钢焊缝超声波探伤检测

产品名称	惠州起重机械无损检测 钢焊缝超声波探伤检测
公司名称	广州国检检测有限公司技术服务
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	广州市番禺区南村镇新基村新基大道东1号（2号厂房）1楼自编102房
联系电话	020-66624679 15918506719

产品详情

企业应首先应在起重机制造工艺中明确做无损检测，同时明确无损检测方法、数量、比例、评定标准符合相关规定。

起重机标准中要求验收合格标准为 射线探伤现有GB3323-2005及JB4730.2-2005《承压设备无损检测》，级合格；超声波探伤现有JB/T10559《起重机械无损检测、钢焊缝超声检测》、GB11345-89《钢焊缝手工超声波探伤方法和探伤结果分级》和JB4730.3-2005《承压设备无损检测》级合格。JB4730.3-2005《承压设备无损检测》级标准高于JB/T10559《起重机械无损检测、钢焊缝超声检测》和GB11345-89《钢焊缝手工超声波探伤方法和探伤结果分级》级。

企业应备齐上述标准，相关责任人和探伤人员要熟悉。在无损检测过程中应按照无损检测工艺文件的规定进行操作，留下相应的记录，射线探伤有所用设备，透照材质、厚度、曝光量、透照位置图、评片记录等；超声波探伤有所用设备，探头、耦合剂、检测材质、厚度、探伤位置图等。

探伤中出现不合格部位的复验时，应当在该缺陷两端的延伸部位各进行原探伤方法不少于250mm的补充检测，如果仍然存在不允许的缺陷，则对该接头进行全部检测。探伤过程结束无损检测人员要出无损检测报告，报告中必须明确执行标准以及合格级别，

必须有结论，无损检测人员资格满足相关规定，即要有级资质人员才能出报告，尤其是射线报告中的评片人员必须有级资质。同时无损检测责任人员对无损检测记录、报告应进行审查确认。*后是资料的保管：全部探伤资料（检验记录、底片、返修记录、探伤报告）统一归档保管，保存期限不少于7年。

工艺规程要求；通用工艺规程和专用工艺规程的问题

1、通用工艺规程是根据本单位所有应检产品的结构特点和检测器材的现有条件按法规、标准要求制定的技术规程或通则。通用工艺规程有一定覆盖性、通用性和可选择性。

a、射线探伤通用工艺规程主要内容有：

适用范围（依据的标准、透照质量等级、透照母材厚度范围，工件种类、焊接犯法和类型等）

对检测人员的要求（资格，视力等）

对工件的要求（工序、探伤时机，工件表面状况等）

设备、器材选用原则（射线源和能量的选择，胶片牌号和类型，增感屏，像质计，暗盒，铅字等）

透照方法及相关要求

钢印标记方法

曝光曲线（管电压、管电流、曝光时间等）

暗室处理（洗片方法，胶片处理程序，条件及要求等）

底片评定（评片条件、验收标准）

记录报告及存档规定（记录报告内容及要求，资料、档案管理要求等）

? 编制、审核、批准人员签署及资格、日期等。

b、超声波探伤通用工艺规程主要内容有：

适用范围（依据的标准、照母材厚度范围，工件种类、焊接犯法和类型等）

对检测人员的要求（资格，视力等）

探伤仪规格型号名称，探头类型、晶片尺寸，标准试块及对比试块型号名称，藕合剂型号名称

检验方法：检验试剂、扫查方式、检验部位范围、抽检率、仪器时基线比例和探伤灵敏度调整等，

缺陷的测定与评价：测定缺陷位置，当量和指示长度的方法，工件质量级别评定。

编制、审核、批准人员签署及资格、日期等。