

附件 2:

脉冲反射法超声检测Ⅲ级人员资格考核实际操作考试规定

一、考试时间:

- 1、操作时间: 取证 55 分钟, 换证 50 分钟 (含操作前的准备时间)。
- 2、填写报告时间: 30 分钟。

二、仪器和探头:

允许自备, 自带数字超声波探伤仪在使用前应消除相关记忆数据和曲线, 整机清零。

三、考核试板:

每人以抽签方式抽取一块对接焊缝试板, 试板编号在左上角。

四、操作前的准备:

- 1、抽签选取试板及操作台。
- 2、测量试板厚度及尺寸并做好记录。

五、操作:

- 1、仪器调节。
- 2、测定入射点、K 值。
- 3、调节时基扫描线。
- 4、表面声能损失修正规定 4dB。
- 5、距离—波幅曲线制作。
- 6、根据板厚正确选择扫查灵敏度。
- 7、缺陷扫查。
- 8、测量并记录缺陷相关信息。

六、缺省：

焊缝两端 10 毫米以内缺陷不计。

七、缺陷检测记录的规定（参见《缺陷位置示意图》）：

X_1 ——缺陷左端距试板左端的距离。

X_2 ——缺陷右端距试板左端的距离。

X_3 ——缺陷波幅最高时距试板左端的距离。

指示长度——缺陷 X_2-X_1 的数值。

Y ——缺陷距焊缝中心线的距离，中心线以上为“+”，中心线以下为“-”。

d ——缺陷波幅最高时距检测面的深度。

最高波幅——缺陷波幅相对于定量线的 dB 差，即 SL 线 \pm dB。

波高区域——按 NB/T47013.3 标准规定划分的区域。

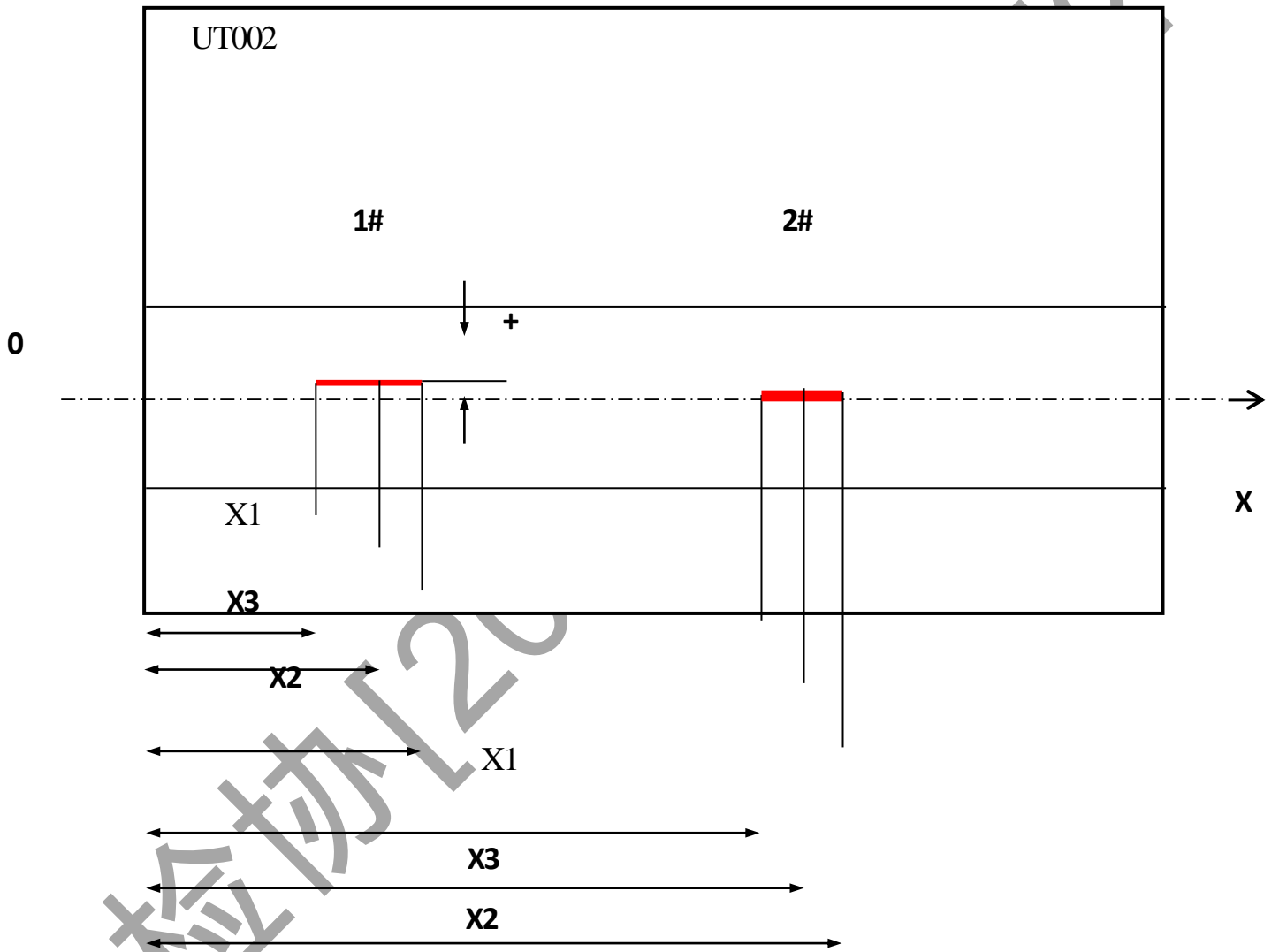
八、整理：

考核结束后清理试板和桌面。

九、报告填写：

应填写完整（参见《焊缝超声检测记录》），缺陷参量的位置和尺寸标注应明确、清晰。

Y 缺陷位置示意图:



身份证号:

考核号:

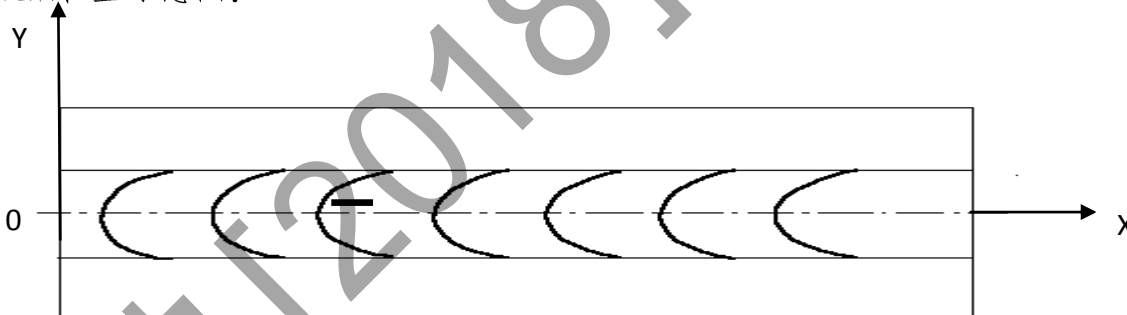
姓名:

成绩: _____

焊缝超声检测记录

试板编号	UT002	试板尺寸	300×300×20	焊接方法	手工焊
坡口型式	V	仪器型号	HS610e	探头型号	5P9×9K2
前沿长度	8	折射角	63°	时基扫描线调整	声程 1:1
标准/对比试块	CSK-I / CSK-II A-1	耦合补偿	4dB	扫查灵敏度	φ2×40-18 dB / 横向-24 dB
检测标准	NB/T47013.3	技术等级	B	合格级别	I

缺陷位置示意图:



缺陷检测记录:

(mm)

序号	X ₁	X ₂	X ₃	长度	Y	d	SL±dB	波高区域
1	86	106	98	20	+2	8	+10	III

阅卷人签字:

日期: