

**АВЕРУС**

Приборы и оборудование

ОБЩЕСТВО с ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ «АВЕРУС»

ИНН/КПП 7204192705/720301001

www.averus-pribor.ru

Телефон: 8-800-551-11-01

e-mail: info@averus-pribor.ru

СОП плоский



СОП плоский

Стандартные образцы предприятия изготавливаются в соответствии с ГОСТ 14782-86 "Контроль неразрушающий. Соединения сварные. Методы ультразвуковые."

Назначение:

Стандартные образцы предприятия (СОП) с плоскими угловыми отражателями (зарубками) применяют для настройки длительности развертки и чувствительности дефектоскопов при контроле наклонными совмещенными преобразователями листовых и трубных изделий большого диаметра.

Отличительные особенности образцов СОП

Плоский стандартный образец СОП изготавливается с 1 или 2 зарубками. Существует возможность изготовления до 4-х зарубок на стандартном образце, по 4-м нормативным руководящим документам.

Геометрические размеры образцов СОП (толщина плоских образцов) и зарубок определяются нормативно-технической документацией на проведение контроля. Возможно изготовление стандартных образцов предприятия СОП из материалов заказчика, аналогичных материалам контролируемых изделий;

Возможно изготовление по нормативным документам:

- РД 34.17.302-97(ОП-501, ЦД-97) "Котлы паровые и водогрейные. Трубопроводы пара и горячей воды, сосуды. Сварные соединения. Контроль качества. Ультразвуковой контроль. Основные положения." Образец СОП ОП-501, СОП ЦД-97
- РД РОСЭК-001-96 "Машины грузоподъемные. Конструкции металлические. Контроль ультразвуковой. Основные положения." Образец СОП РОСЭК
- СТО 00220256-005-2005 "Швы стыковых, угловых и тавровых сварных соединений сосудов и аппаратов, работающих под давлением. Методика ультразвукового контроля."
- СНиП 3.05.03-85 (2000) "Тепловые сети." Образец СО СНиП
- ВСН 012-88 "Строительство магистральных и промысловых трубопроводов. Контроль качества и приемка работ. Часть1." Образец СОП ВСН
- ПБ 03-585-03 "Правила устройства и безопасной эксплуатации технологических трубопроводов." Образец СОП ПБ
- КТН 046-1-05 "Неразрушающий контроль сварных соединений при строительстве и ремонте магистральных нефтепроводов." Образец СОП КТН
- СТО Газпром-2006 "Инструкция по неразрушающим методам контроля качества сварных соединений при строительстве и ремонте промысловых и магистральных газопроводов." Образец СОП СТО Газпром
- РДИ 38.18.016-94 "Инструкция по УЗК сварных соединений технологического оборудования."
- РД "АК Транснефть"-2006 "Ультразвуковой контроль стенки и сварных соединений при эксплуатации и ремонте вертикальных стальных резервуаров." Образец СОП АК Транснефть
- РД-19.100.00-КТН-001-10 (взамен 046,с 2010 года) "Неразрушающий контроль сварных соединений при строительстве и ремонте магистральных трубопроводов."
- ОСТ-32-100-87 "Ультразвуковой контроль швов сварных соединений мостов, локомотивов и вагонов." Образец СОП ОСТ
- СНиП 3.03.01-87 "Несущие и ограждающие конструкции."
- ПБ 03-576-03 "Правила устройства и безопасной эксплуатации сосудов, работающих под давлением."
- РД 153-34.1-003-01 (РТМ-1С) «Сварка, термообработка и контроль трубных систем котлов и трубопроводов при монтаже и ремонте энергетического оборудования». Образец СОП РТМ-1С
- И другим стандартам

Возможно изготовление любых СОПов из материалов заказчика, аналогичных материалам контролируемых изделий.

Комплект поставки:

Стандартный образец предприятия, свидетельство о калибровке СОП.

Технические характеристики СОП плоский

Материал образца	согласно нормативно-технической документации
Скорость распространения продольной ультразвуковой волны	согласно нормативно-технической документации
Скорость продольных УЗК в материале вставки образца	согласно нормативно-технической документации
Габаритные размеры, мм	согласно нормативно-технической документации

На данное оборудование предоставляется скидка, подробности уточняйте у менеджера. 8-800-551-11-01