ЕВРАЗИЙСКИЙ СОВЕТ ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ, МЕТРОЛОГИИ И СЕРТИФИКАЦИИ
(EACC)
EURO-ASIAN COUNCIL FOR STANDARDIZATION, METROLOGY AND CERTIFICATION
(EASC)

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ГОСТ ISO 13588—2022

НИФТР и СТ КЫРГЫЗСТАНДАРТ
РАБОЧИЙ ЭКЗЕМПЛЯР

НЕРАЗРУШАЮЩИЙ КОНТРОЛЬ СВАРНЫХ СОЕДИНЕНИЙ. УЛЬТРАЗВУКОВОЙ КОНТРОЛЬ

Автоматизированный контроль ультразвуковым методом с применением фазированных решеток

(ISO 13588:2019, Non-destructive testing of welds – Ultrasonic testing – Use of automated phased array technology, IDT)

Зарегистрирован
№ 16093
1 февраля 2022 г.

Издание официальное
Кыргызстандарт
Бишкек

Предисловие

Евразийский совет по стандартизации, метрологии и сертификации (ЕАСС) представляет собой региональное объединение национальных органов по стандартизации государств, входящих в Содружество Независимых Государств. В дальнейшем возможно вступление в ЕАСС национальных органов по стандартизации других государств.

Цели, основные принципы и основной порядок проведения работ по межгосударственной стандартизации установлены ГОСТ 1.0 «Межгосударственная система стандартизации. Основные положения» и ГОСТ 1.2 «Межгосударственная система стандартизации. Стандарты межгосударственные, правила и рекомендации по межгосударственной стандартизации. Правила разработки, принятия, обновления и отмены».

Сведения о стандарте

1 ПОДГОТОВЛЕН Техническим комитетом по стандартизации Российской Федерации ТК 357 «Стальные и чугунные трубы и баллоны», Негосударственным образовательным учреждением дополнительного профессионального образования «Научно-учебный центр «Контроль и диагностика» («НУЦ «Контроль и диагностика») и Акционерным обществом «Русский научно-исследовательский институт трубной промышленности» (АО «РусНИТИ») на основе собственного перевода на русский язык англоязычной версии стандарта, указанного в пункте 4.

2 ВНЕСЕН Федеральным агентством по техническому регулированию и метрологии Российской Федерации

3 ПРИНЯТ Евразийским советом по стандартизации, метрологии и сертификации по результатам голосования в АИС МГС (протоколом от 31 января 2022 г. №147-П)

За принятие стандарта проголосовали:

Краткое наименование страны по МК (ИСО 3166) 004—97	Код страны по МК (ИСО 3166) 004—97	Сокращенное наименование национального органа по стандартизации
Армения	AM	ЗАО «Национальный орган по стандартизации и метрологии» Республики Армения
Беларусь	BY	Госстандарт Республики Беларусь
Казахстан	KZ	Госстандарт Республики Казахстан
Россия	RU	Росстандарт
Узбекистан	UZ	Узстандарт

4 Настоящий стандарт идентичен международному стандарту ISO 13588:2019 «Неразрушающий контроль сварных соединений. Ультразвуковой контроль. Использование автоматизированной технологии фазированных решеток» («Non-destructive testing of welds – Ultrasonic testing – Use of automated phased array technology», IDT).

Международный стандарт разработан Техническим комитетом по стандартизации ISO/TC 44 «Сварка и смежные процессы», подкомитетом SC 5 «Диагностика и контроль сварных швов» Международной организации по стандартизации (ISO).

Наименование настоящего стандарта изменено относительно наименования указанного международного стандарта для приведения в соответствие с ГОСТ 1.5 (подраздел 3.6).

При применении настоящего стандарта рекомендуется использовать вместо ссылочных международных и европейских стандартов соответствующие им межгосударственные стандарты, сведения о которых приведены в дополнительном приложении ДА.

Дополнительные сноски в тексте стандарта, выделенные курсивом, приведены для пояснения текста оригинала

© Кыргызстандарт, 2022

5 Приказом Центра по стандартизации и метрологии при Министерстве экономики и коммерции Кыргызской Республики от 22 декабря 2022 г. № 53-СТ межгосударственный стандарт ГОСТ ISO 13588–2022 введен в действие в качестве национального стандарта Кыргызской Республики

6 ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

Информация о введении в действие (прекращении действия) настоящего стандарта и изменений к нему на территории указанных выше государств публикуется в указателях национальных (государственных) стандартов, издаваемых в этих государствах, а также в сети Интернет на сайтах соответствующих национальных (государственных) органов по стандартизации.

В случае пересмотра, изменения или отмены настоящего стандарта соответствующая информация также будет опубликована в сети Интернет на сайте Межгосударственного совета по стандартизации, метрологии и сертификации в каталоге «Межгосударственные стандарты»

Настоящий документ не может быть полностью или частично воспроизведен, копирован, тиражирован и распространен без разрешения Центра по стандартизации и метрологии при Министерстве экономики и коммерции Кыргызской Республики

Содержание

1 Область применения . . . 1
2 Нормативные ссылки . . . 2
3 Термины и определения . . . 2
4 Уровни контроля . . . 3
5 Информация, необходимая для контроля . . . 5
5.1 Положения, требующие согласования до разработки процедуры контроля . . . 5
5.2 Особая информация, необходимая перед проведением контроля . . . 5
5.3 Письменная процедура контроля . . . 5
6 Требования к персоналу и оборудованию . . . 5
6.1 Квалификация персонала . . . 5
6.2 Оборудование . . . 6
7 Подготовка к контролю . . . 6
7.1 Объем контроля . . . 6
7.2 Проверка настройки . . . 6
7.3 Установка шага сканирования . . . 7
7.4 Анализ геометрических параметров изделия . . . 7
7.5 Подготовка поверхностей сканирования . . . 7
7.6 Температура . . . 7
7.7 Контактная среда . . . 7
8 Контроль основного металла . . . 7
9 Настройка диапазона развертки и чувствительности . . . 8
9.1 Настройка . . . 8
9.2 Проверка настроек . . . 8
9.3 Настроечные образцы . . . 9
10 Проверка оборудования . . . 10
11 Проверка технологии . . . 10
12 Контроль сварных соединений . . . 10
13 Хранение данных . . . 10
14 Интерпретация и анализ результатов контроля с использованием фазированных решеток . . . 10
14.1 Общие положения . . . 10
14.2 Оценка качества полученных данных . . . 11
14.3 Идентификация соответствующих индикаций . . . 11
14.4 Классификация соответствующих индикаций . . . 11
14.5 Определение местоположения . . . 11
14.6 Определение протяженности и высоты . . . 11
14.7 Оценка по критериям приемки . . . 12
15 Протокол контроля . . . 12
Приложение А (справочное) Настроечные образцы и отражатели . . . 14
Приложение В (справочное) Примеры возможных используемых сигналов . . . 18
Приложение ДА (справочное) Сведения о соответствии ссылочных международных и европейских стандартов межгосударственным стандартам . . . 20
Библиография . . . 21