



**Заключение № _____ от _____ г.
по результатам ультразвукового контроля**

Заказчик	
Объект контроля	Бандаж №3, вращающей печи ВП7 FLSmidth. Ø 6710/5740.5/700, толщина 485.
Вид контроля	Ультразвуковой контроль (УК);
Документация по контролю	ГОСТ Р ИСО 16810-2016 «Неразрушающий контроль. Ультразвуковой контроль. Общие положения»; ГОСТ Р 55724-2013 «Контроль неразрушающий. Ультразвуковой метод»; ГОСТ 24507-80 Контроль неразрушающий. Поковки из черных и цветных металлов. Методы ультразвуковой дефектоскопии; Спецификация на бандаж
Дата и место проведения контроля	
Исполнитель	Лаборатория неразрушающего контроля ООО «НТЦ Экспертиза» свидетельство об аттестации № ЛНК-003А0146
Контроль провел:	
Используемое диагностическое оборудование:	Комплект ВИК «Поверенный» Дефектоскоп ультразвуковой УД9812, Ультразвуковой дефектоскоп Пеленг УД2-102
Приложения	1. Объект контроля; 2. Свидетельство об аттестации Лаборатории НК ООО «НТЦ Экспертиза»

Параметры контроля:

- тип пьезоэлектрического преобразователя - ПЭП -1,8-40°;
- рабочая частота – 1,8 МГц.
- тип пьезоэлектрического преобразователя - ПЭП -2,5-50°;
- рабочая частота – 1,5 МГц.
- тип пьезоэлектрического преобразователя – ПЭП S3568-2,5;
- рабочая частота – 2,5 МГц.
- КОУ, настройка по отверстию 5 мм.

Результаты контроля:

Участок бандажа (по часовой стрелке)	Марка материала	Типоразмер элемента (диаметр, длина, площадь)	Выявленные несплошности (дефекты)
12-1	35 CD4 / аналог 35XM	700x6710x485 \\ 14,74 м ²	Дефектов, превышающих браковочный уровень не зафиксировано.
1-2			Дефектов, превышающих браковочный уровень не зафиксировано.
2-3			Дефектов, превышающих браковочный уровень не зафиксировано.

Участок бандажа (по часовой стрелке)	Марка материала	Типоразмер элемента (диаметр, длина, площадь)	Выявленные несплошности (дефекты)
3-4	35 CD4 / аналог 35XM	700x6710x485 \ 14,74 м ²	Дефектов, превышающих браковочный уровень не зафиксировано.
4-5			Дефектов, превышающих браковочный уровень не зафиксировано.
5-6			Обнаружены множественные точечные протяженностью не более 30 мм. Превышающие браковочный уровень.
7-8			Дефектов, превышающих браковочный уровень не зафиксировано.
8-9			Обнаружен участок с протяженной несплошностью превышающий браковочный уровень, длина 200 мм, ширина 20 мм
9-10			Дефектов, превышающих браковочный уровень не зафиксировано.
10-11			Дефектов, превышающих браковочный уровень не зафиксировано.
11-12			Обнаружен точечный участок с несплошностью протяженностью не более 30 мм. Превышающие браковочный уровень.
12-1			Дефектов, превышающих браковочный уровень не зафиксировано.

Заклучение: по результатам ультразвукового контроля основного металла бандажа №3 вращающей печи ВП7, обнаружены несплошности превышающее браковочный уровень:

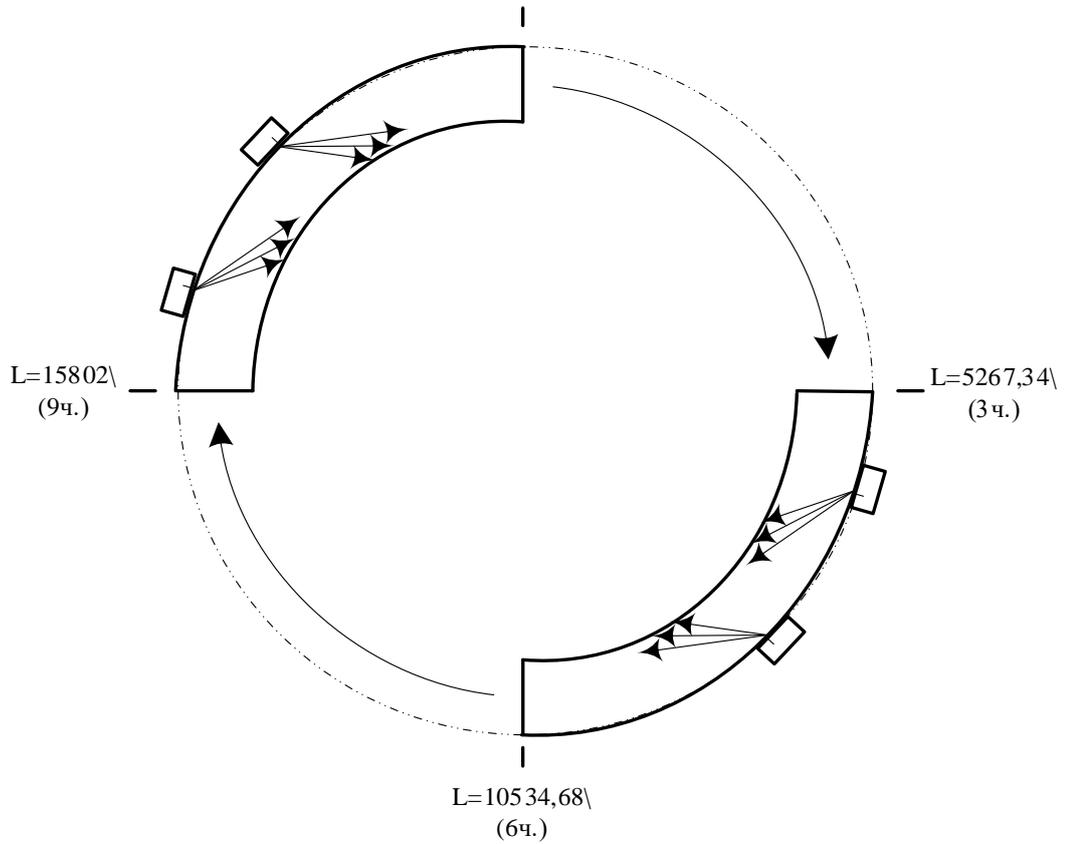
- Участок бандажа 5-6 имеет множественные точечные несплошности протяженностью не более 30 мм. глубина залегания от 40 мм до 80 мм;
- Участок бандажа 8-9 имеет множественные точечные несплошности протяженностью не более 30 мм. глубина залегания от 40 мм до 80 мм;
- Участок бандажа 11-12 имеет точечную несплошность протяженностью не более 30 мм. глубина залегания 105 мм;

Начальник лаборатории НК,
специалист НК II уровня

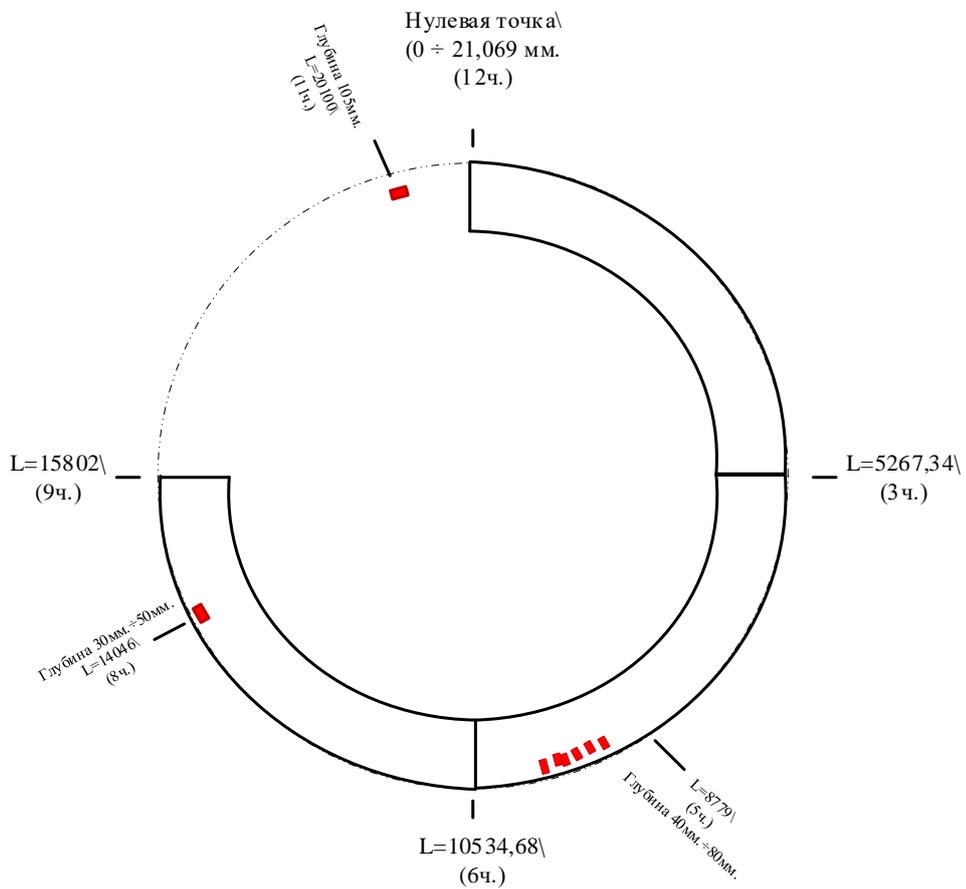
Инженер дефектоскопист НК,
II уровня

Схема прозвучивания бандажа (УК)

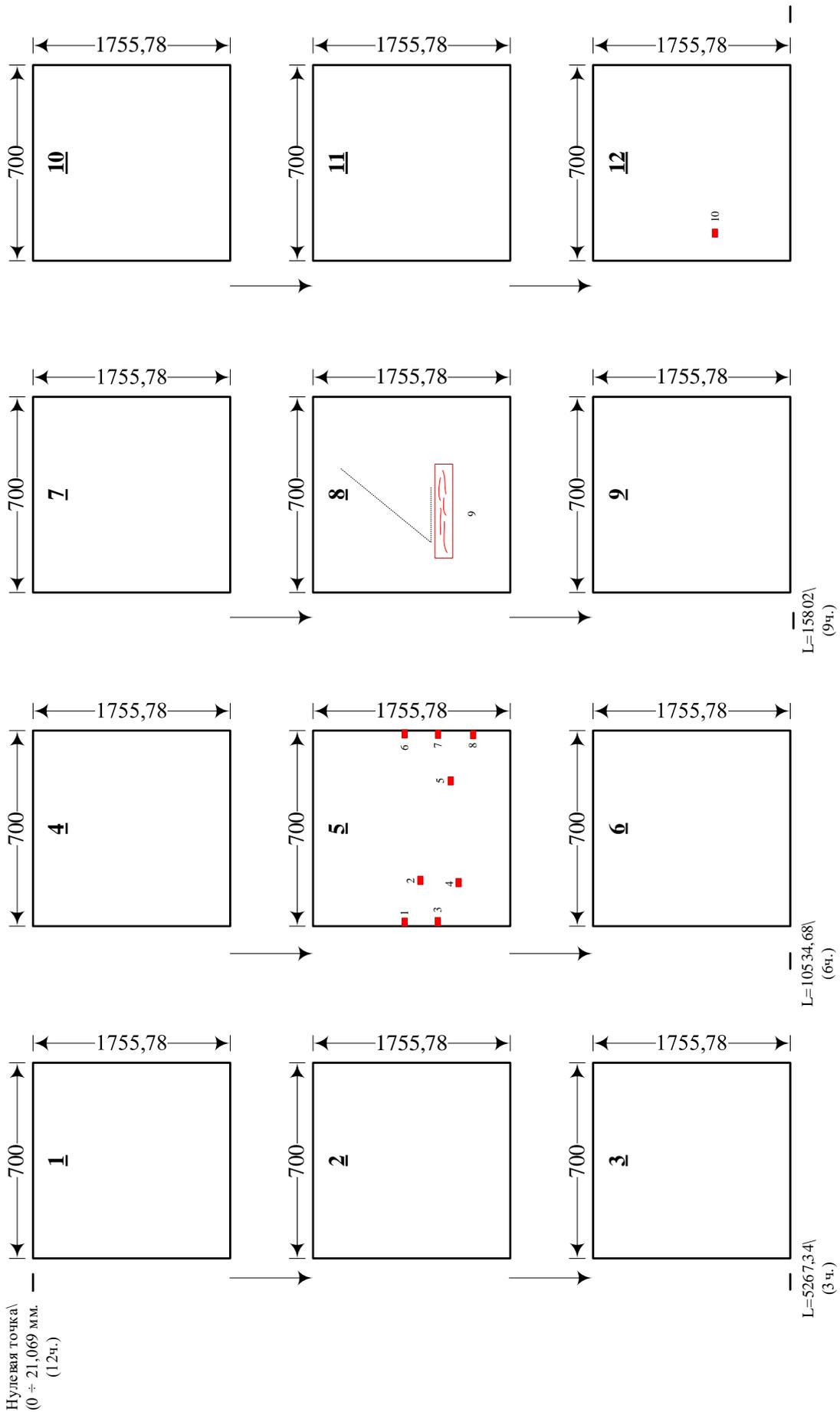
Нулевая точка\
(0 ÷ 21,069 мм.
(12ч.)



Нулевая точка\
(0 ÷ 21,069 мм.
(12ч.)

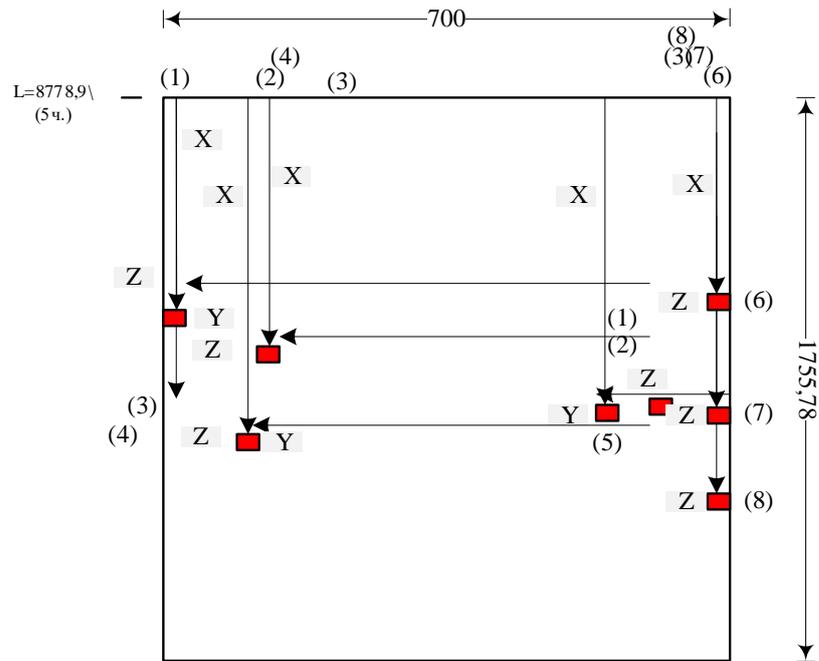


Развёртка бандажа





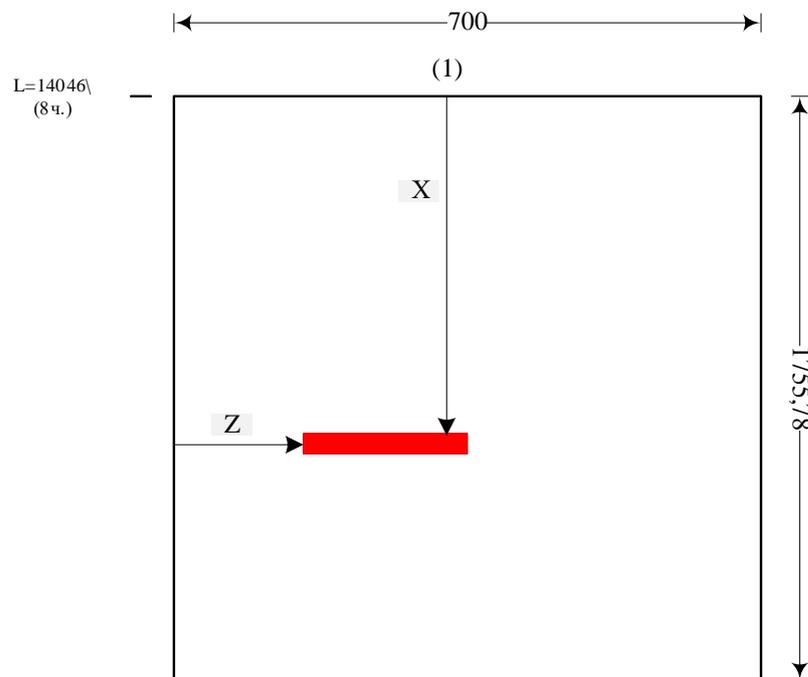
Места обнаруженных несплошностей.



1. X-750; Z-15; Y- 45.
2. X-800; Z-260; Y- 60.
3. X-950; Z-15; Y- 80.
4. X-1050; Z-220; Y- 55.
5. X-1000; Z-500; Y- 50.
6. X-1100; Z-690; Y- 55.
7. X-950; Z-690; Y- 55.
8. X-1100; Z-690; Y- 65



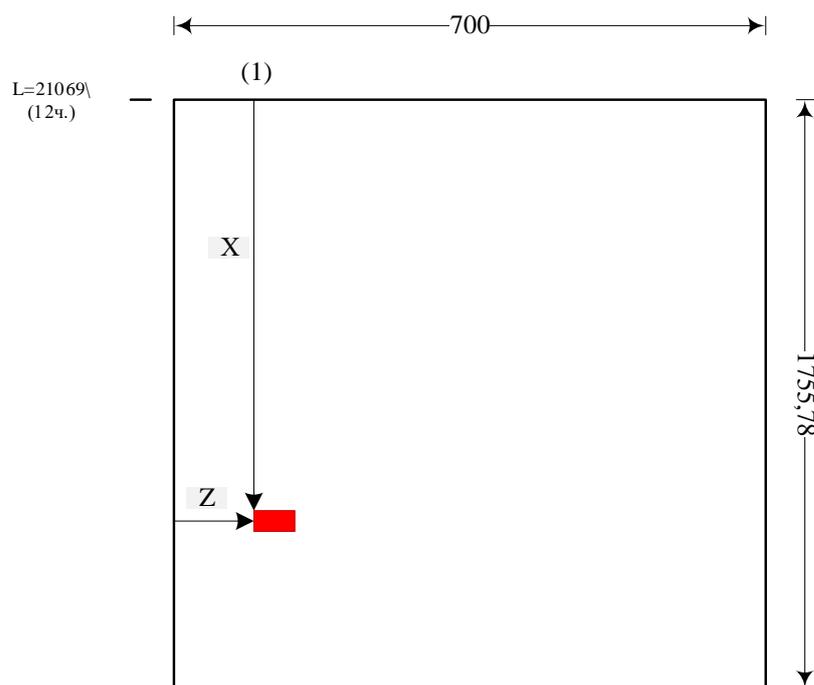
Место обнаруженных несплошностей.



1. X-900; Z-200; Y- 30÷50.



Место обнаруженной несплошности..

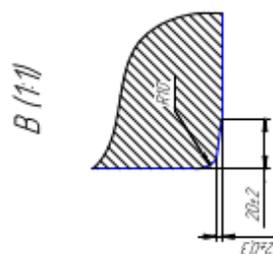
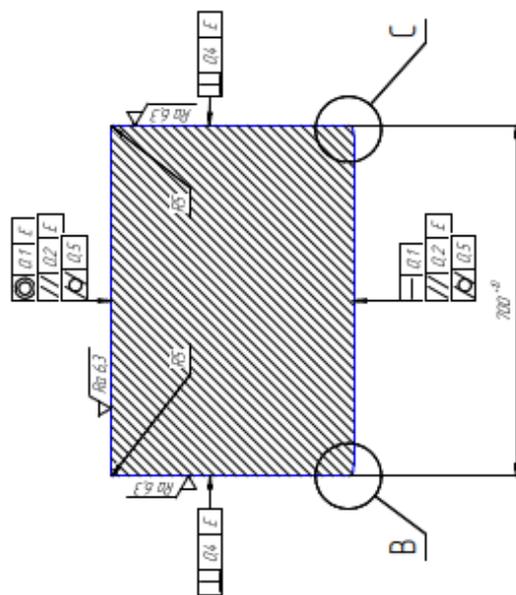
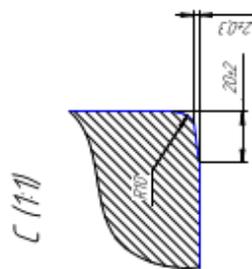
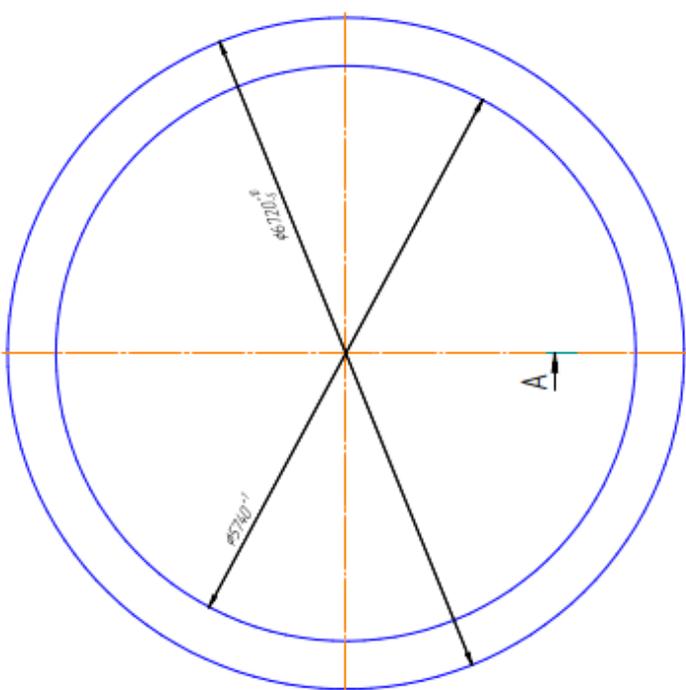
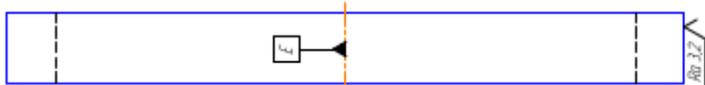


1. X-969; Z-25; Y- 105.

Чертеж

Dimensional	Nominal	Tolerance
Inner diameter of kn type	5740	5740^{+1}
Outer diameter of kn type	6720	$6720^{+0.8}$
Width of kn type	700	$700^{+0.3}$

Geometrical tolerances	Value
Concentricity of inside and outside diameters	0.1 mm max
Cylindricity of outside diameter	0.5 mm max
Cylindricity of inside diameter	0.5 mm max
Roughness of outside surface	Ra 3.2



Свидетельство об аттестации Лаборатории НК ООО «НТЦ Экспертиза»

**Единая система оценки соответствия
в области промышленной, экологической
безопасности, безопасности в энергетике и
строительстве**



СВИДЕТЕЛЬСТВО ОБ АТТЕСТАЦИИ

№ЛНК-003А0146

**Независимый орган по аттестации лабораторий неразрушающего контроля
Общество с ограниченной ответственностью Научно-технический центр «Эксперт»**

УДОСТОВЕРЯЕТ:

Общество с ограниченной ответственностью «НТЦ Экспертиза»
(наименование организации, в состав которой входит лаборатория)

ООО «НТЦ Экспертиза»
(краткое наименование организации, в состав которой входит лаборатория)

141732, Московская область, г. Лобня, ул. Борисова, д.14, корп.2, пом. 7Н
(юридический адрес)

Лаборатория неразрушающего контроля
(наименование лаборатории)

141732, Московская область, г. Лобня, ул. Борисова, д.14, корп.2, пом. 7Н
(фактический адрес лаборатории)

УДОВЛЕТВОРЯЕТ
**Требованиям Системы неразрушающего контроля
Области аттестации согласно приложению**

Действительно с 13 октября 2023г. до 13 октября 2026г.

**Без приложения не действительно
(приложение на 1-ом листе)**

Руководитель Независимого органа
М.П.

А.В. Полковников

№ 10103-(1)-701

**Единая система оценки соответствия
в области промышленной, экологической
безопасности, безопасности в энергетике и
строительстве**

Независимый орган по аттестации лабораторий неразрушающего контроля
Общество с ограниченной ответственностью Научно-технический центр «Эксперт»

ПРИЛОЖЕНИЕ от 13 октября 2023г.
К СВИДЕТЕЛЬСТВУ ОБ АТТЕСТАЦИИ №ЛНК-003А0146 от 13 октября 2023г.

На 1-ом листе

Лист 1

ОБЛАСТЬ АТТЕСТАЦИИ

1. Объекты контроля:

1. Оборудование, работающее под избыточным давлением
2. Системы газоснабжения (газораспределения)
3. Подъёмные сооружения
4. Объекты горнорудной промышленности
5. Объекты угольной промышленности
6. Оборудование нефтяной и газовой промышленности
7. Оборудование металлургической промышленности
8. Оборудование взрывопожароопасных и химически опасных производств
11. Здания и сооружения (строительные объекты)

2. Виды (методы) контроля:

2. Ультразвуковой: (кроме объекта контроля п. 5)
2.1. Ультразвуковая дефектоскопия 2.2. Ультразвуковая толщинометрия
4. Магнитный: 4.1. Магнитопорошковый
5. Вихретоковый
6. Проникающими веществами:
6.1. Капиллярный (кроме объекта контроля п. 5)
6.2. Теческание
8. Электрический (кроме объектов контроля п. 4, 5)
9. Тепловой
11. Визуальный и измерительный

3. Виды деятельности:

1. Изготовление 2. Строительство 3. Монтаж 4. Ремонт 5. Реконструкция
6. Эксплуатация 7. Техническое диагностирование, обследование, экспертиза
8. Техническое освидетельствование

Места проведения неразрушающего контроля: стационарные, в полевых условиях
Протокол заседания Комиссии по аттестации №ЛНК-66 от 13.10.2023г.

Условие действия свидетельства

Свидетельство действительно в течение установленного срока при условии подтверждения результатами инспекционного контроля.

Руководитель Независимого органа
М.П.



А.В. Полковников

№ 10103-(2)-701