

---

---

**Неразрушающий контроль стальных  
труб. Автоматизированный  
ультразвуковой контроль стальных  
бесшовных и сварных труб (кроме  
труб, полученных дуговой сваркой под  
флюсом) на герметичность**

*Non-destructive testing of steel tubes — Automated ultrasonic testing of  
seamless and welded (except submerged arc-welded) steel tubes for  
verification of hydraulic leak-tightness*

get full document from [standards.iteh.ai](https://standards.iteh.ai)

Ответственность за подготовку русской версии несёт GOST  
R (Российская Федерация) в соответствии со статьёй 18.1 Устава



Ссылочный номер  
ISO 10332:2010(R)

© ISO 2010

**Отказ от ответственности при работе в PDF**

Настоящий файл PDF может содержать интегрированные шрифты. В соответствии с условиями лицензирования, принятыми фирмой Adobe, этот файл можно распечатать или смотреть на экране, но его нельзя изменить, пока не будет получена лицензия на установку интегрированных шрифтов в компьютере, на котором ведется редактирование. В случае загрузки настоящего файла заинтересованные стороны принимают на себя ответственность за соблюдение лицензионных условий фирмы Adobe. Центральный секретариат ISO не несет никакой ответственности в этом отношении.

Adobe - торговый знак фирмы Adobe Systems Incorporated.

Подробности, относящиеся к программным продуктам, использованным для создания настоящего файла PDF, можно найти в рубрике General Info файла; параметры создания PDF были оптимизированы для печати. Были приняты во внимание все меры предосторожности с тем, чтобы обеспечить пригодность настоящего файла для использования комитетами-членами ISO. В редких случаях возникновения проблемы, связанной со сказанным выше, просьба проинформировать Центральный секретариат по адресу, приведенному ниже..

# Sample Document

get full document from [standards.iteh.ai](https://standards.iteh.ai)



## ДОКУМЕНТ ЗАЩИЩЕН АВТОРСКИМ ПРАВОМ

© ISO 2010

Все права сохраняются. Если не указано иное, никакую часть настоящей публикации нельзя копировать или использовать в какой-либо форме или каким-либо электронным или механическим способом, включая фотокопии и микрофильмы, без предварительного письменного согласия ISO, которое должно быть получено после запроса о разрешении, направленного по адресу, приведенному ниже, или в комитет-член ISO в стране запрашивающей стороны.

ISO copyright office  
Case postale 56 • CH-1211 Geneva 20  
Tel. + 41 22 749 01 11  
Fax + 41 22 749 09 47  
E-mail [copyright@iso.org](mailto:copyright@iso.org)  
Web [www.iso.org](http://www.iso.org)

Опубликовано в Швейцарии

## Содержание

Страница

Предисловие .....	iv
1 Область применения .....	1
2 Нормативные ссылки .....	1
3 Термины и определения .....	1
4 Общие требования .....	3
5 Метод испытания.....	3
6 Контрольная трубка .....	4
6.1 Общие положения .....	4
6.2 Типы контрольных надрезов.....	4
6.3 Размеры контрольных надрезов .....	5
6.3.1 Ширина, $w$ .....	5
6.3.2 Глубина, $d$ .....	5
6.3.3 Длина надреза.....	5
6.4 Контрольное отверстие.....	5
6.5 Проверка контрольных эталонов .....	6
7 Калибровочное и проверочное оборудование .....	6
7.1 Общие положения .....	6
7.2 Настройка пускового/аварийного уровня сигнального устройства .....	6
7.3 Проверка калибровки и повторная калибровка.....	6
8 Приемка .....	7
9 Протокол испытания.....	7
Приложение А (нормативное) Ручной/полуавтоматический контроль неиспытанных концов и подозреваемых зон .....	9

## Предисловие

Международная организация по стандартизации (ISO) является всемирной федерацией национальных организаций по стандартизации (комитетов-членов ISO). Разработка международных стандартов обычно осуществляется техническими комитетами ISO. Каждый комитет-член, заинтересованный в деятельности, для которой был создан технический комитет, имеет право быть представленным в этом комитете. Международные правительственные и неправительственные организации, имеющие связи с ISO, также принимают участие в работах. ISO работает в тесном сотрудничестве с Международной электротехнической комиссией (IEC) по всем вопросам стандартизации в области электротехники.

Международные стандарты разрабатываются в соответствии с правилами, установленными в Директивах ISO/IEC, Часть 2.

Основная задача технических комитетов состоит в подготовке международных стандартов. Проекты международных стандартов, одобренные техническими комитетами, рассылаются комитетам-членам на голосование. Их опубликование в качестве международных стандартов требует одобрения, по меньшей мере, 75 % комитетов-членов, принимающих участие в голосовании.

Следует иметь в виду, что некоторые элементы этого документа могут быть объектом патентных прав. Организация ISO не должна нести ответственность за идентификацию какого-либо одного или всех патентных прав.

ISO 10332 подготовлен Техническим комитетом ISO/TC 17, *Стали*, Подкомитетом SC 19, *Технические условия поставки напорных стальных труб*.

Настоящее второе издание отменяет и заменяет первое издание (ISO 10332:1994), которое было пересмотрено технически.

# Неразрушающий контроль стальных труб. Автоматизированный ультразвуковой контроль стальных бесшовных и сварных труб (кроме труб, полученных дуговой сваркой под флюсом) на герметичность

## 1 Область применения

Настоящий международный стандарт устанавливает требования к автоматическому ультразвуковому контролю методом сдвиговой волны (генерируемой одноэлементными щупами или с помощью фазированной решетки) герметичности бесшовных и сварных труб (кроме труб изготовленных дуговой сваркой под флюсом).

Этот метод контроля применяется для обнаружения преимущественно продольных неоднородностей.

При возможности применения по усмотрению изготовителя может применяться контроль волной Лэмба.

Настоящий международный стандарт применяется для проверки труб с наружным диаметром больше или равным 10 мм и при отношении наружного диаметра к толщине больше или равном 5.

## 2 Нормативные ссылки

Следующие ссылочные нормативные документы являются обязательными для применения настоящего документа. Для жестких ссылок применяется только цитируемое издание документа. Для плавающих ссылок необходимо использовать самое последнее издание нормативного ссылочного документа (включая любые изменения).

ISO 5577, *Контроль неразрушающий. Ультразвуковой контроль. Словарь*

ISO 9712, *Контроль неразрушающий. Квалификация и аттестация персонала*

ISO 11484, *Изделия стальные. Квалификация и аттестация персонала по неразрушающему контролю*

## 3 Термины и определения

Для данного документа применяются термины и определения, приведенные в ISO 5577, ISO 11484, а также следующие.

### 3.1

**контрольный эталон**

**reference standard**

эталон для калибровки оборудования неразрушающего контроля

ПРИМЕР Высверленное отверстие (отверстия), прорезь (и), углубление (я).