

SA-COOKERILL		CONTRÔLE ULTRA-SONS	
Division Construction	Destinataires		Date 18/2/77
Assurance Qualité	Designation: SPHERICAL NING (OUVE)		Repere C0064
FIGE DE CONTRÔLE N° 77/01/1928	N° Commande 61/34285	N° Ordre 7600	N° Plan 7805/0105/6
	Fournisseur Cookerill	Client DOEL III	Org. de réception VINGOTTE FABRIQUE
N° Spécification 465 501.007 B	N° Op. liste de contrôle	N° Joint solide	
Etat d'avancement fabrication Après Traitement thermique			
Type d'instrument USR	Type palpeur B 4 S N	Epaiss. contrôlée 150 ± 60 μm	
Direction des ondes:	Longitudinales X	Echelle 150 kHz	Fréquence 5 MHz
	Transversales	Puissance 1	
N° Spécification matière ou soudage			
<b>RESULTATS:</b> Examen de confirmation suite au PV fait à RN: n° 77/01/3578 et au PV: GEL, n° 77/1928 Contrôle: équivalent à la pièce PS 1101 Rev 4 et ASME III 7 SA 388. Etalonnage Bloc 6000 A15 Après T <sub>1</sub> à 50% Après la D.A.C. Ajouter G.D.B.1 → couple D.A.C. = couple 50%			
<b>CROQUIS:</b> Tous les points notés dans les rapports précités ont une amplitude $\leq$ à 50% de la D.A.C. à l'exception du point rep A repris au rapport 77/01/1091 Les coordonnées de ce point sont reprises en annexe 7700 A11 B.			
<b>Conclusion:</b> La pièce est acceptable à l'ASME III & CCA. et les autres ASME XI.			

9600402









S.A. COCHERIL  
DIVISION CONSTRUCTION  
ASSURANCE DE QUALITE

CONTROLE ULTRA-SONS  
Fiche d'etalonnage  
suivant specification A.C. 5. 502.001  
Echelle d'etiquette de controle n°

Date: 18/5/77

Appareil utilise: USD 2 N°: 963

Palpau utilise: B.S.D. N°: 1

Blas etalon utilise: 20.00 P.V. N°:

N° du cube utilise: P.K.L.L. n°1

1) Etalonnage de la linéarité

a) Linéarité de l'amplitude

Vérification du rapport des 2 échos  
(suivant § 7.1.2)

Conclusions

Remarques

Bon

b) Linéarité de l'amplification

(suivant § 7.1.6)

Hauteur de l'écho	Ecartement en dB	Résultats en % hauteur d'écho	Remarques
80%	- 6 dB	91%	
80%	- 12 dB	82%	
10%	+ 6 dB	61%	
20%	+ 12 dB	90%	

2) Etalonnage du système de contrôle

2.1) Etalonnage en rapport d'angle

Etalonnage

Remarques

2.1.1) Etalonnage

(suivant § 7.2.1.1)

Correct

2.1.2) Correction de l'amplitude en fonction  
de la distance (C.A.D.)

(suivant § 7.2.1.2)

Correct

Correct

2.2) Etalonnage avec palpeur droit

2.2.1) Etalonnage

(suivant § 7.2.2.1)

Correct

2.2.2) Correction de l'amplitude en fonction  
de la distance (C.A.D.)

(suivant § 7.2.2.2)

Correct

3) Contrôle de l'étalonnage du système complet

(suivant § 7.3.8)

Remarques

Test à 14 h. bonne

recontrôle

99.00.9.37



# Spherical Ring (examen par ultrasons)

## - ETALONNAGE

Palmer. B45 - +USM.

Etalonnage sur Bloc 20.00 AIS Spec. 4CS 502 001 B.

Devis le côté claddé  
Trou à  $T/4$  à 80%.

Tracer la courbe DAC

Ajouter 6dB. (courbe DAC = courbe 50%)

- Examiner les joints notes au rapport  $\left\{ \begin{array}{l} \text{RN. ASME III + V} \\ \text{CKL soudure + pt.} \\ \text{hors T/L. (le même?)} \end{array} \right.$
- Si  $< 50\%$  oublier
- Si  $\geq 50\%$  enregistrer suivant 4CS 502 001 B
- Si  $> 100\%$  Examens complémentaires voir Nr  
Nigette en fin d'examen.

Faire rapport ASME XI +

- noter: examen de confirmation suite au PV RN. <sup>10</sup>
- noter: étalonnage au moins équivalent à <sup>PS</sup> 61 Rev 4 de ASME III + SA 388. car
- 100% sur trous  $T/4$   $T/2$   $3T/4$  même pas de partition de l'écho de fond (à contrôler sur le Bloc 4CS 502 001 B)

Considérer les joints comme situés en soudure