

TARKASTUS - PALVELU OY		ULTRAÄÄNITARKASTUSPÖYTÄKIRJA ULTRASONIC TESTING REPORT		N:o S 84/89			
Tilaaaja Contractor	Oy Metsä-Botnia Ab	Valmistaja Manufacturer	A.Ahlström Oy				
Laitos Plant	Voimalaitos	Paikka Place	Kaskinen				
Tarkastuskohde Inspection object	Soodakattila Rek. n:o K-16215. Ylä- ja alalieriö.						
Piirustus n:o Drawing no	2734400 2734410	Tarkastuslaite Inspection apparatus	USK 7, Krautkrämer				
Perusaine Base material	Altherm 55	Kytentäaine Couplant	Tapettiliisteri				
Mitat Dimensions		Kalibrointi Calibration	0 - 250				
Valmistusvaihe Fabrication condition	Määräaikaistarkastus	Kalibrointikappale Calibration block	V 2 / ϕ 3 mm				
Lämpökäsittelytila Heat treatment condition	-	Luotaimet Probes	1	2	3	4	
Pinnan laatu Surface condition	~	Tyyppi Type	MWB	MWB	MWB		
Hitsi n:o Weld no	-	Koko Size	mm	8x9	8x9	8x9	
Liitostyyppi Type of joint	V	Kulma Angle	°	60	70	45	
Hitsaaja Welder	-	Taajuus Frequency	MHz	4	4	4	
Laadunvalvontaohjelma Inspection plan	Tilaaajan ohje	Vahvistus Amplification	dB	32	36	28	
Tarkastusohje Inspection point	SFS 3290 / SFS 5108	Vaimennus Attenuation	dB	-	-	-	
Tarkastuslaajuus Scope of examination	Katso Piirros	Pitkittäisaalto Longitudinal wave		-	-	-	
Hyväksymisraja Acceptance criteria	SFS 5108 WB Hyväksymisluokka III	Poikittäisaalto Transverse wave		X	X	X	
Huomautukset Remarks		Muu aalto Other wave		-	-	-	

Tarkastustulos Inspection result	<input checked="" type="checkbox"/> Hyväksytty/Accepted <i>Lisätestit 1-4.</i>
	<input type="checkbox"/> Hylätty/Not accepted
Päiväys Date	04.05.1989	Tarkastaja Inspector
	 <i>J. Forssell</i>

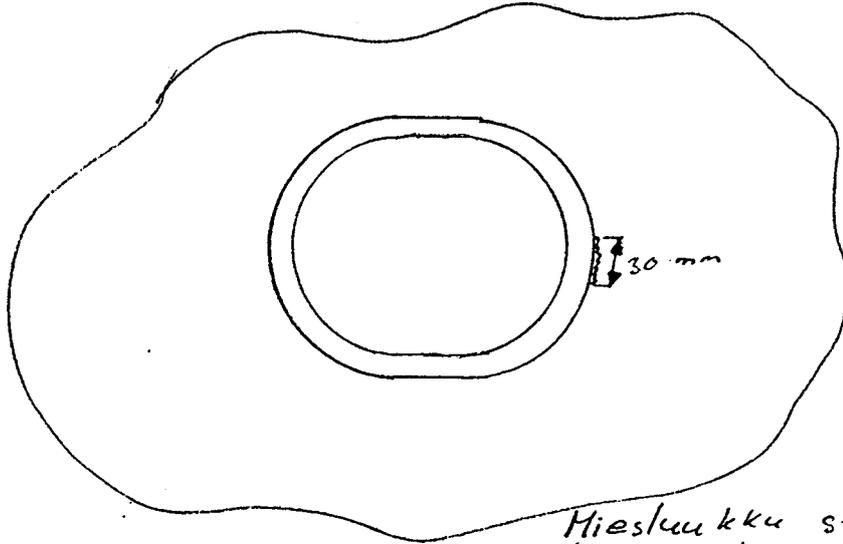
Tilaaaja Contractor	Oy Metsä - Botnia Ab	Valmistaja Manufacturer	
Laitos Plant	Voimalaitos	Paikka Place	Kaskinen
Tarkastuskohde Inspection object	Soodakattila Rek. n:o K- 16215.		
Piirustus n:o Drawing nr		Osan n:o Part nr	
Laadunvalvontaohjelma Inspection plan	Tilaaajan ohje	Tarkastusohje Inspection point	SFS 3286 / IP 113 M
Perusaine Base material	Altherm 55	Pinnan laatu Surface condition	Hiottu / teräsharjaus
Valmistusvaihe Fabrication condition	Määräaikaistarkastus	Lämpökäsittelytila Heat treatment condition	Ei suoritettu
Tarkastettavat alueet Location of examination	Ylä- ja alalieriö. Katso piirros.		

Puhdistusmenetelmä Cleaning method	Teräsharjaus	Peittoväri Contrast media	-
Magnetointimenetelmä Magnetization method	Ies- magnetointi	Magneettijauhe Examination media	Bycotest 101
Magnetointiarvot Magnetization values	5 kg	Magneettijauheen levitys Application of magnetic particles	Spray
Magneettivuon suunnat Directions of magnetization	90° kääntäen	Jäännösmagnetismin poisto Demagnetization method	Ei suoritettu
Valaistuksen laatu Type of light	UV- valo	Jälkipuhdistusmenetelmä Past examination cleaning method	Ei suoritettu
Huomautukset Remarks			

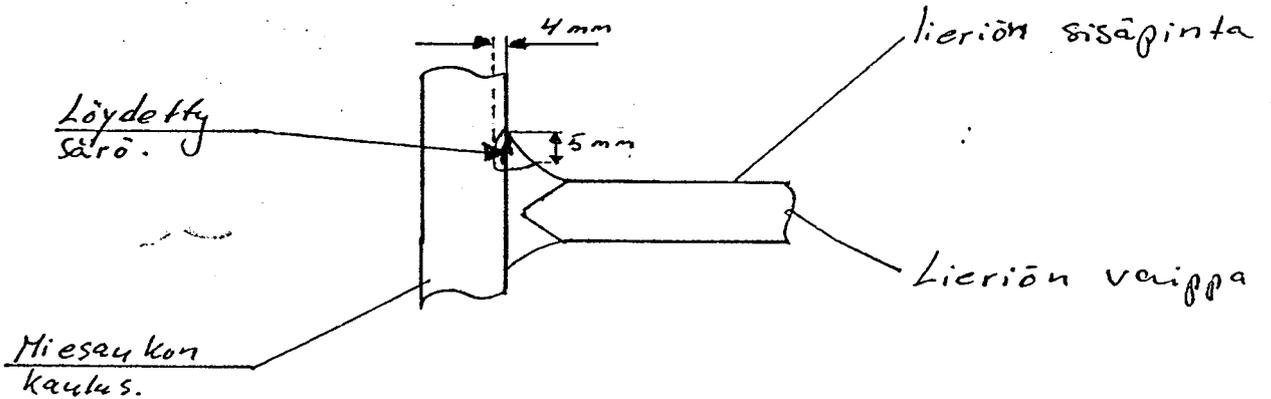
Liitteet 1-4.

Tarkastustulos Inspection result	<input checked="" type="checkbox"/> Hyväksytty/Accepted	Säröt hiottu pois, jonka jälkeen hyväksytty
	<input checked="" type="checkbox"/> Hylätty/Not accepted	
Päiväys Date	03.05.1989	Tarkastaja Inspector
		J. Forsell

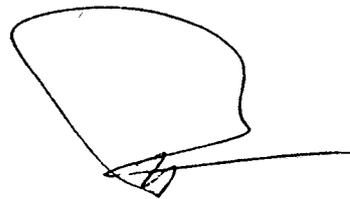
ylälieriö vasen pääty.



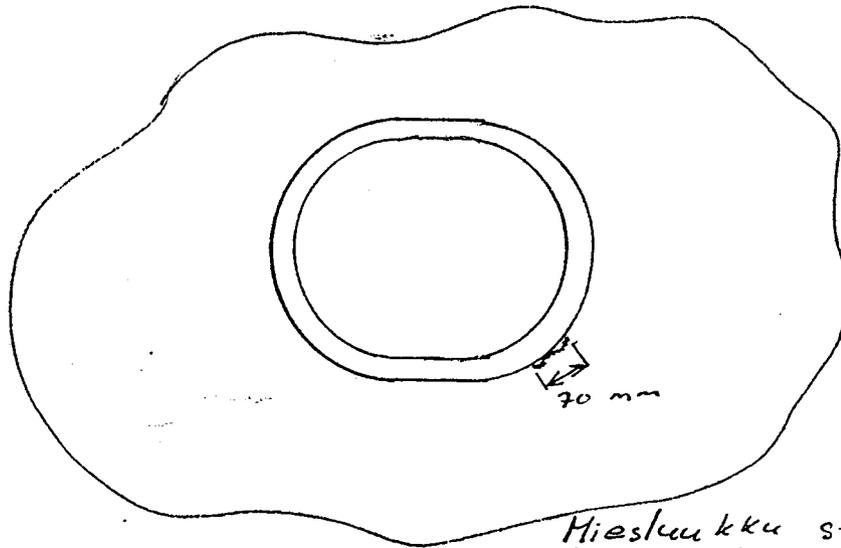
Miesluukku sisältä
katsottuna



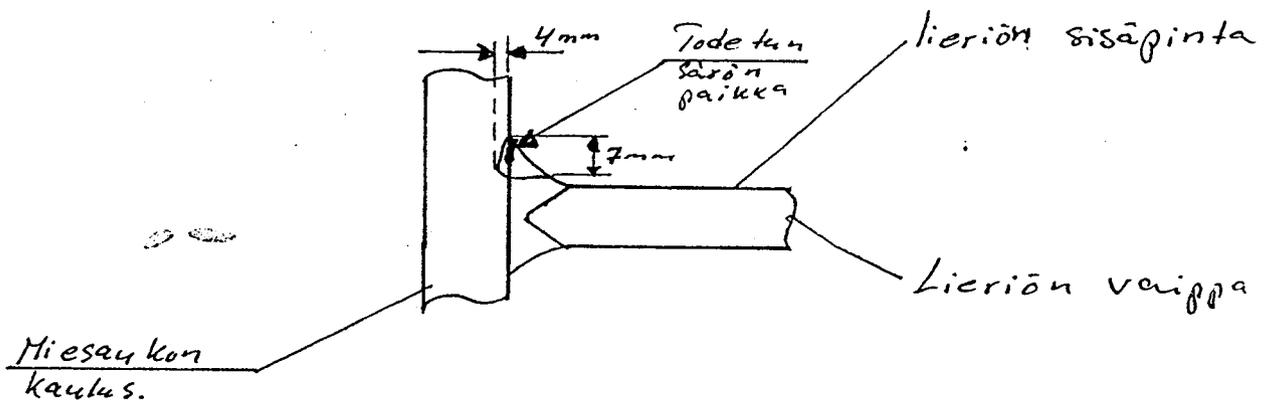
Särö poistettu hiomalla.
Lopputulokset piirroksen mukainen.



Alalieriö vasen pääty.

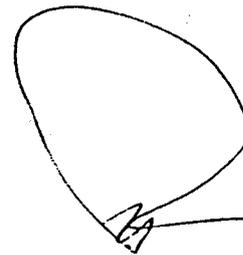


Mieskuuku sisältä
katsoottuna

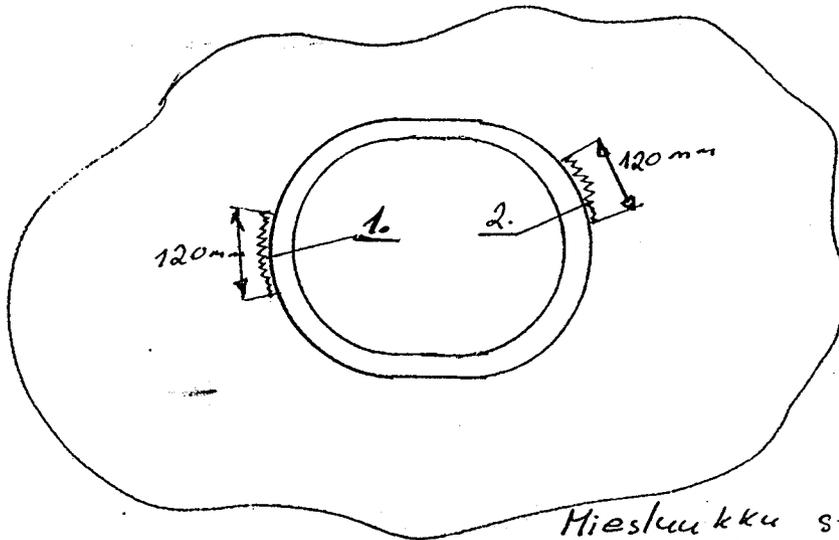


Säro poistettu hiomalla.

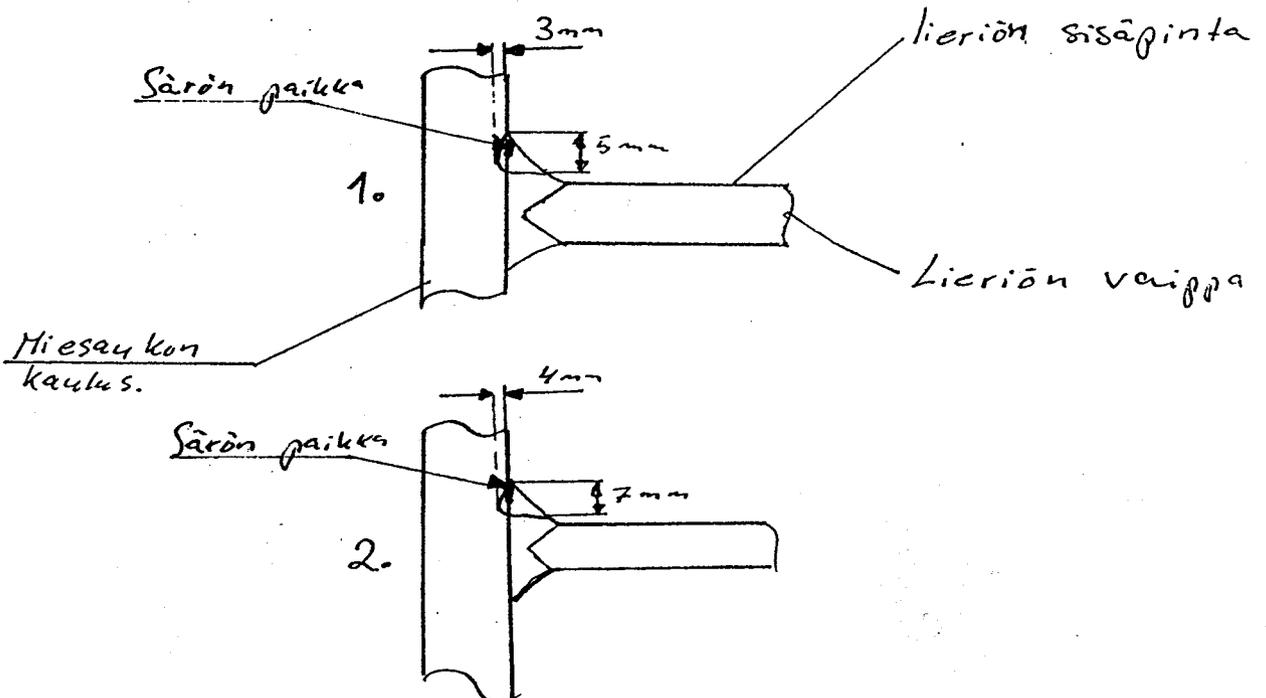
Oheisessa piirroksessa mitat
paljonko hionnossa on poistettu
ainetta.



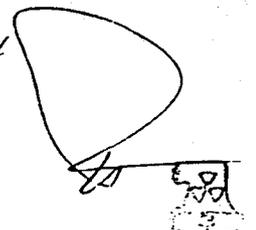
Alalieriö oikea pääty.



Miesluukku sisältä
katsoottuna



Särot poistettu hiomalla.
Oheisessa piirroksessa mitat
kuinka paljon hiomassa
on joistettua ainetta.



Ylä- ja alalieriöille suorotettu ultraäänitarkastus mies-
luukun/vaipan välisille hitsausliitoksille hionnan jäl-
keen. Tarkastuksessa ei todettu muita säröjä.
Lisäksi alalieriön oikeinpään aikaisemmin hiotun "saranan"
alue on tarkastettu sekä ultraäänellä että magneettijau-
heella. Tarkastuksessa ei todettu uusia säröjä.

Juha Forssell

