

---

**Изменение № 1 ГОСТ 12503—75 Сталь. Методы ультразвукового контроля. Общие требования**

**Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 07.12.87 № 4402**

**Дата введения 01.07.88**

Под наименованием стандарта проставить код: ОКСТУ 1709.

По всему тексту стандарта заменить слово: «искатели» на «преобразователи».

Вводная часть. Первый абзац. Исключить слово: «квадратного»; после слова «сечения» дополнить словами: «поковки и отливки»;

третий абзац. Заменить слова: «эхо-теновой» на «эхо-сквозной»;

пятый абзац после слова «иммерсионным» дополнить словами: «струйным, щелевым»;

седьмой абзац. Заменить слова: «испытательным» на «контрольным», «АРД-номограммам» на «АРД-диаграммам»; дополнить словами: «Чувствительность контроля при теновом и зеркально-теновом методах устанавливается в нормативно-технической документации по величине ослабления амплитуды прошедшего или донного сигналов.

При эхо-сквозном методе контроле чувствительность задается уровнем регистрации амплитуды эхо-импульсов от несплошностей, отсчитываемым от начального уровня, в дБ»;

восьмой абзац. Заменить слово: «испытательных» на «контрольных», «дефектов» на «отражателей»;

*(Продолжение см. с. 54)*

---

*(Продолжение изменения к ГОСТ 12503—75)*

девятый абзац изложить в новой редакции: «Термины и определения — по ГОСТ 23829—85».

Пункт 1.1. Заменить слово: «дефектов» на «всплошностей»;

дополнить абзацем: «Дефектоскопы и установки, а также контрольные образцы должны быть аттестованы, а их параметры периодически проверяться в установленном порядке».

Пункт 2.1 изложить в новой редакции: «2.1. Поверхность металла должна соответствовать требованиям, установленным в нормативно-технической документации на контроль».

Пункт 2.3. Заменить слова: «между зондирующим и донным импульсами» на «в зоне контроля», «дефекта» на «нарушения сплошности».

Пункт 3.1. Заменить слово: «или» на «после обработки информации на ЭВМ или других логических устройствах, а также».

Пункт 3.2 дополнить подпунктом — ж: «ж) номер нормативно-технического документа, определяющего чувствительность контроля и требования к сплошности».

Раздел 3 дополнить пунктом — 3.3: «3.3. Чувствительность контроля и размеры дефектов устанавливаются в зависимости от назначения металла и указывают в нормативно-технической документации».

Приложение исключить.

(ИУС № 2 1988 г.)