Качество изделия. Контроль в производственном цикле.

Контроль герметичности на производстве

ЗАДАЧА

Проверка герметичности становится частью производственного процесса, когда сигнал измеряется по повторяемой процедуре, а решение о годности связано с проверенным критерием.



SDT Online4US QC

Что даёт метод

Повторяемость

Задать одинаковые условия испытания.

Критерий

Проверить порог на эталонах годности и дефекта.

Интеграция

Связать результат с линией и протоколом.

Принцип измерения

01 **Испытательная позиция** →

02 **Измерение сигнала** →

03 **Решение линии**

От измерения к решению

В испытательной позиции создают заданные условия. Система регистрирует ультразвук и передаёт результат по согласованной логике. Применимость проверяют на конкретных изделиях и характерных дефектах.

Порядок обследования

1. Определите вид изделия и характерные дефекты.
2. Согласуйте условия испытания и подготовьте эталонные образцы.
3. Подберите датчики и расположение измерительных позиций.
4. Проверьте критерий годности на серии испытаний.
5. Согласуйте интерфейс линии и хранение протоколов.

Как читать результат

Параметр	Что согласовать
Изделие	Материал, геометрия и тип дефекта
Цикл	Давление, выдержка и время измерения
Критерий	Эталоны, порог и допустимые ошибки
Интерфейс	Обмен с ПЛК и хранение результата

Условия достоверности

Нельзя гарантировать выявление всех дефектов без испытаний образцов. Чувствительность, время цикла и ложные срабатывания подтверждаются в условиях линии.

Что передать для подбора

Образцы годной и дефектной продукции, такт линии, условия испытания и интерфейсы ПЛК.

Основа материала: продуктовые брошюры SDT Online4US QC. Подробный перечень исходников сохранён в сопроводительном каталоге. Метод не заменяет руководство производителя и регламент площадки.

Подберите решение под задачу

Переносной обход, постоянный мониторинг или система контроля - состав зависит от объекта.



SDT Online4US QC

Ультразвуковая система для задач производственного контроля.

Эталонные образцы → испытание → решение линии

Компоновка датчиков, испытательная позиция, логика обработки и связь с ПЛК согласуются после проверки применимости на конкретных изделиях.

Обсудим объект и подберём комплект

+7 (7172) 64-08-69 | info@keg-trk.kz