

Logiciel Automated Detection Technology™ par Veriphase® Analyse de données ultrasons multiéléments Résultats rapides, analyses ciblées



- Réduit considérablement le temps d'analyse
- Contribue à améliorer le taux de détection et la fiabilité des inspections
- Garantit la qualité des données et la conformité aux normes
- Accélère le rythme de travail



Rapports détaillés

Le logiciel offre de précieuses informations présentées de façon claire et concise, très utiles dans le cadre d'une première inspection ou de l'examen qui s'ensuit. Le rapport détaillé de grande qualité vous aide à vérifier les paramètres de réglage, à relever les problèmes de qualité des données et à caractériser les indications par groupe.

- Rapport détaillé de grande qualité
- Liste des indications pour l'ensemble des groupes analysés
- Confirmation rapide de l'exactitude des réglages et de la qualité des données
- Tracés S-scan et C-scan pour toutes les indications

Analysis Summary	
Analysis Name	ANNEX S 3806-1-3-Merged
Created On	Tue Jul 25 09:36:16 CDT 2017
Created By User	veriphase
Application Version	0.8.31.434.g3c902e2
Analysis ID	30eb7fff-9a6fa456

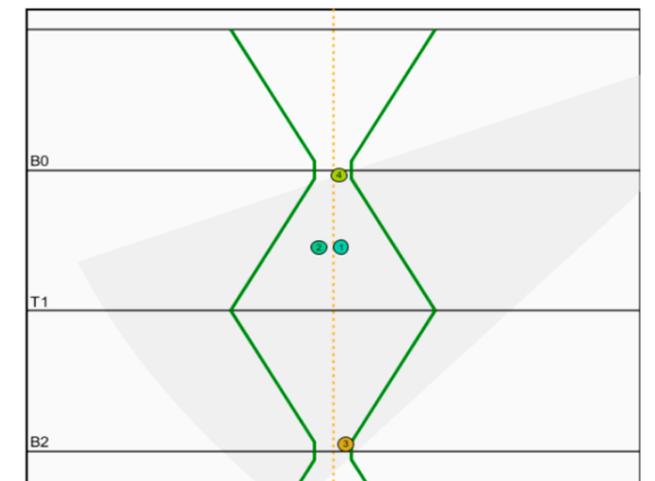
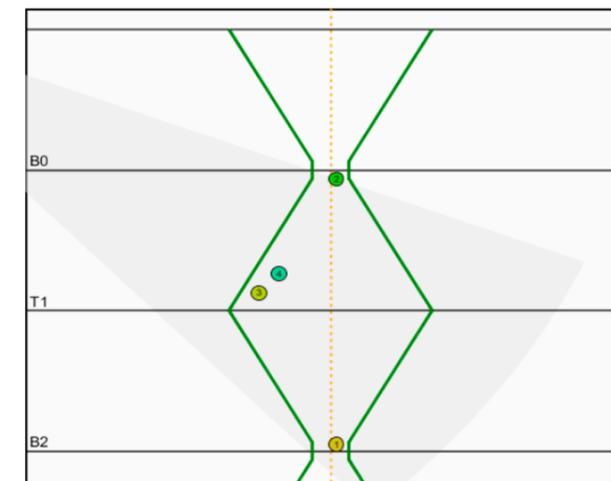
File Detail Report							
File Name	Group	File Size	Analysis Type	Scan Resolution	Scan Offset	Index Offset	Skew
ANNEX S 3806-1-3_270.opd	Gr:1	6.95 MB	Sectorial	1.00 mm	11.43 mm	17.78 mm	270°
ANNEX S 3806-1-3_270.opd	Gr:2	6.95 MB	Sectorial	1.00 mm	11.43 mm	-17.78 mm	270°
ANNEX S 3806-1-3_90.opd	Gr:1	7.47 MB	Sectorial	1.00 mm	11.43 mm	-17.78 mm	90°
ANNEX S 3806-1-3_90.opd	Gr:2	7.47 MB	Sectorial	1.00 mm	11.43 mm	-17.78 mm	90°

Analysis Configuration	
Code	ASME
Length Units	millimeters

Data Quality Report						
File Name	Group	Scan Start	Scan Stop	Length	Issue	
ANNEX S 3806-1-3_270.opd	Gr:1	11.43 mm	22.41 mm	10.98 mm	Data drop-out	
ANNEX S 3806-1-3_270.opd	Gr:1	42.38 mm	43.38 mm	1.00 mm	Loss of couplant	
ANNEX S 3806-1-3_270.opd	Gr:1	305.97 mm	329.93 mm	23.96 mm	End of scan data drop-out	
ANNEX S 3806-1-3_270.opd	Gr:2	11.43 mm	22.41 mm	10.98 mm	Data drop-out	
ANNEX S 3806-1-3_270.opd	Gr:2	41.38 mm	43.38 mm	2.00 mm	Loss of couplant	
ANNEX S 3806-1-3_270.opd	Gr:2	305.97 mm	329.93 mm	23.96 mm	End of scan data drop-out	
ANNEX S 3806-1-3_90.opd	Gr:1	11.43 mm	22.41 mm	10.98 mm	Data drop-out	
ANNEX S 3806-1-3_90.opd	Gr:1	306.97 mm	329.93 mm	22.96 mm	End of scan data drop-out	
ANNEX S 3806-1-3_90.opd	Gr:2	11.43 mm	22.41 mm	10.98 mm	Data drop-out	
ANNEX S 3806-1-3_90.opd	Gr:2	306.97 mm	329.93 mm	22.96 mm	End of scan data drop-out	

Weld Configuration	
Weld Type	Single V Offset
Hot Pass Section	30.0° 23.88 mm
Land Section	1.52 mm
Weld Separation	6.10 mm

Part Characteristics	
Surface	Flat
Thickness	25.40 mm
Sound Velocity	3240.0 m/s



Rapide et fiable

Les appareils de recherche de défauts par ultrasons multiéléments peuvent recueillir rapidement une quantité énorme de données codées. L'analyse de ces données peut prendre un temps considérable et constituer un sérieux goulot d'étranglement de votre flux de travaux. Le logiciel Automated Detection Technology™ (ADT) conçu par VeriPhase® s'adapte aux appareils de recherche de défauts et aux logiciels de la gamme OmniScan® d'Olympus et permet d'accélérer l'analyse des données multiéléments codées provenant de l'inspection des soudures, en plus d'en améliorer la qualité.

Le logiciel Automated Detection Technology traite rapidement les données multiéléments de la soudure, en plus d'isoler et de dimensionner les indications pour faciliter votre analyse finale. Les résultats sont ensuite reportés directement dans la table des indications du logiciel OmniPC™. Le logiciel ADT évalue automatiquement la qualité des données, le manque de couplant ou la perte de données. Comme le traitement s'effectue à partir d'une copie du fichier original, les données brutes demeurent intactes.

- Adapté à l'examen des données primaires et secondaires
- Dimensionnement automatique de la longueur et de la hauteur des indications
- Critères d'adaptation aux normes d'inspection ASME, AWS et API

Efficace

Le logiciel Automated Detection Technology traite en quelques secondes seulement un ou plusieurs fichiers pour lesquels il génère un rapport détaillé de grande qualité, y compris la liste des indications. Ensuite, il suffit d'activer les curseurs et la table des indications dans OmniPC pour examiner la liste et les lectures connexes exportées par ADT. Le choix d'une indication en particulier réglera automatiquement l'affichage et les curseurs de manière à obtenir rapidement une disposition définitive. Les indications peuvent être actualisées ou supprimées de la liste facilement.

- Traitement rapide des fichiers
- Convivialité nécessitant peu de formation
- Résultats exportés directement dans la table des indications du logiciel OmniPC
- Fonction de passage d'une indication à l'autre pour l'obtention rapide de dispositions

Caractéristiques techniques de performance — Logiciel Automated Detection Technology™

Configuration de l'ordinateur et du logiciel	
Logiciel Automated Detection Technology™ par VeriPhase®	Microsoft® Windows® 7, 8, 10-64 bits
Logiciel OmniPC™ d'Olympus®	Microsoft Windows 7, 8, 10-64 bits
Spécifications supplémentaires du logiciel	Microsoft Excel®, pour la production des rapports
Exigences relatives aux données	
Compatibilité des fichiers de données	Fichiers OmniScan®/OmniPC™ .opd, version 4.4R4 et suivantes Les fichiers antérieurs à ces versions peuvent être traités, mais des variations de fonctions et de compatibilité peuvent survenir.
Types de données d'inspection	Fichiers de données multiéléments à un axe codées, un seul ou plusieurs groupes (données de type A-scan complet enregistrées)
Types de balayages	Sectoriels ou combiné, créés par le logiciel NDT SetupBuilder ou sur l'appareil de recherche de défauts OmniScan®. Balayage d'une longueur minimale de 5 po;
Exigences relatives aux paramètres des données	Superposition précise de soudures et décalages
Exigences optimales relatives aux pièces inspectées	
Épaisseur de la pièce	0,2 po – 1 po
Configurations d'inspection des soudures	Soudures bout à bout, chanfreins en V simples ou doubles
Type de matériau	Acier au carbone
Paramètres d'acquisition optimaux	
Étendue de l'angle de balayage	43°–72°
Résolution	1° angulaire; balayage 1 mm
Quantité de points de données	320
Fréquence de la sonde	De 2 MHz à 10 MHz
Méthode d'inspection	Méthode par réflexion avec ondes transversales
Filtrage	Filtre à bande passante, centré autour de la fréquence optimale
Moyennage	1
PRF	Optimisée (aucun bruit parasite provenant d'une fréquence de récurrence excessive)
Étalonnages	Gain corrigé en fonction de l'angle (balayage) et étalonnages de la courbe TCG selon la norme de référence
Nombre de groupes	1 groupe à la fois, mais possibilité de traitement de fichiers comportant jusqu'à 8 groupes
Sensibilité (gain total, courbe TCG, tension, etc.)	Selon les normes de référence (ASME, AWS, API) au niveau de sensibilité recommandé

Information pour la commande

Numéro de pièce	Référence	Description
SOFT-VERIPHASE-ADT	Q1430005	Licence du logiciel Automated Detection Technology™ par VeriPhase®. Traitement et vérification automatique de fichiers de données OmniScan pour les applications d'inspection des soudures. Supporté par le logiciel OmniPC version 4.4R4 et suivantes

www.olympus-ims.com

OLYMPUS SCIENTIFIC SOLUTIONS AMERICAS CORP.
détient les certifications ISO 9001, ISO 14001 et OHSAS 18001.
 Les caractéristiques techniques sont sujettes à changement sans préavis.
 Toutes les marques sont des marques de commerce ou des marques déposées de leurs propriétaires respectifs et de tiers.
 Copyright © 2018 by Olympus.

OLYMPUS®

Pour toute question, veuillez contacter :
www.olympus-ims.com/contact-us

OLYMPUS CORPORATION OF THE AMERICAS
 48 Woerd Avenue, Waltham, MA 02453, USA, Tél. : (1) 781-419-3900
OLYMPUS EUROPA SE & CO. KG
 Wendenstraße 14-18, 20097 Hambourg, Allemagne, Tél. : (49) 40-23773-0
OLYMPUS BELGIUM N.V.
 Uitbreidingstraat 80, B-2600 Berchem (Antwerpen), Tél. : 32 38 70 58 00
OLYMPUS NDT CANADA INC.
 3415, rue Pierre-Arduin, Québec (Québec) G1P 0B3, Tél. : (1) 418-872-1155
OLYMPUS FRANCE S.A.S.
 19, Rue d'Arcueil, Siliç 165, 94533 Rungis Cedex, Tél. : (33) 01 45 60 23 00

Automated Detection Technology for Phased Array_FR_201808 Réf. : 920-474-FR Rev. B