

Proces verbal individual „Controlul ultrasonic manual al cadrelor boghiurilor și vagoanelor, precum și al pieselor montate cu privire la fisuri la erori de volum și îmbinare a flancurilor în cadrul întreținerii” (IR-UT-S-01)

Date privind comanda/piesa componentă:

Număr comandă:	Număr vagon:	Eventual număr boghiu:
----------------	--------------	------------------------

Norme tehnice/ Schema de sudură/ Instrucțiune de control:

Instrucțiune de control:	Rev. nr.:	Schemă de sudură:	Rev. nr.:
--------------------------	-----------	-------------------	-----------

**Atenție!** Acest proces verbal de control servește la documentarea rezultatelor controlului la cordoanele de sudură. Aceasta documentează în plus condițiile de control și datele specifice ale piesei componente pentru cordonul de sudură verificat.

Sistem de control/Aparate de control:

Aparat de control ultrasonic:				Nr. ident.:
	Poziție de incidență:	Interval de reglare $s_B$ [mm]	Suprafața de control $F_P$ [mm]	
Palpator de control 1:				Nr. ident.:
Palpator de control 2:				Nr. ident.:

Corp de control/Corp etalon:

Denumire corp de control/Corp etalon 1:	Nr. ident.:
Denumire corp de control/Corp etalon 2:	Nr. ident.:
Denumire corp de control/Corp etalon 3:	Nr. ident.:
Instrumente de măsură utilizate:	Nr. ident.:
Instrumente de măsură utilizate:	Nr. ident.:

Reglarea sensibilității: Metodă: ☐ AVG ☐ DAC (vă rugăm bifați)

Palpator de control	Reflector de reglare	Corp etalon	$V_J$ la 80% BSH	$\Delta V_{AVG}$	$\Delta V_K$	$\Delta V_T$	$V_G$ la începerea controlului	$V_G$ la sfârșitul controlului	$V_B$

Creșterea ajustării  $V_J$   
Amplificare corecție:  $\Delta V_K$   
Amplificare de bază:  $V_G = V_J + \Delta V_{AVG} + \Delta V_K + \Delta V_T$   
Amplificare observare:

- Metoda AVG:  $V_B = V_G + 8\text{dB}$
- Metoda DAC:  $V_B = V_G + 14\text{dB}$

Amplificarea reglării  $V_J$ Amplificare suplimentară din diagrama AVG:  $\Delta V_{AVG}$   
Corecția de transfer:  $\Delta V_T$   
Date amplificare în dB

Date privind cordonul de sudură:

Forma  
cordonului:

☐ cordon V:

☐ cordon X:

☐ cordon HV:

☐ cordon K:

☐ Cusătură  
de colț:

Pregătire cordon  $\beta$  [°]

☐ 30°

☐ 45°

Lungime SN	[mm]		Lungime segment de control LW	[mm]	
Grosime material de bază T1	[mm]		Grosime material de bază T2	[mm]	
Înălțime H a SN	[mm]				

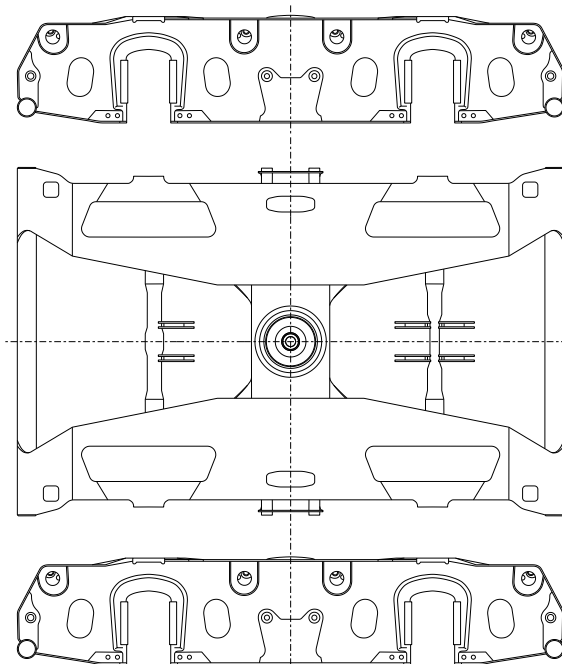
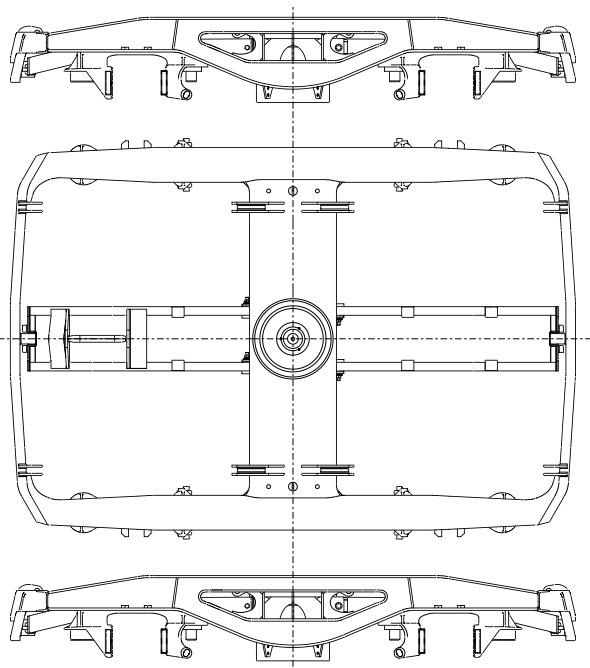
Evaluare afișaje în funcție de înălțimea acestora:

Nr.	Poziție de incidență	Nr. LW	x <sub>1</sub> [mm]	x <sub>2</sub> [mm]	y [mm]	z [mm]	$\Delta L$ (x <sub>2</sub> -x <sub>1</sub> ) [mm]	$\Delta L/T$ [-]	$\Delta H_u$ [dB]	îndeplinit	neîndeplinit

Evaluare afișaje în funcție de lungimea acestora:

Nr. LW	LC [mm]	îndeplinit	neîndeplinit	Nr. LW	LC [mm]	îndeplinit	neîndeplinit	Nr. LW	LC [mm]	îndeplinit	neîndeplinit

**Poziția caracteristicilor de control a căror mărime depășește limita de înregistrare:**



**Atenție:** Ștergeți reprezentarea care nu este necesară! Măriți reprezentarea utilizată!

**Observație:** Schița boghiului nu reprezintă un tip de boghiu concret. În schiță trebuie marcată poziția aproximativă a caracteristicilor de control prin introducerea numărului din tabelul „Evaluarea caracteristicilor de control”.

**Observații/alte măsuri (de ex. controlul auxiliar)**

Poziția caracteristicilor de control a căror mărime depășește limita de înregistrare:

Schiță

<input type="checkbox"/>	Piesă componentă cu defect nepermis, <b>blocată</b> (vă rugăm bifați)	<input type="checkbox"/>	Piesă componentă fără defect nepermis, <b>deblocată</b> (vă rugăm bifați)
Observații/alte măsuri (de ex. controlul auxiliar)			
Atelier:	Data:	Controlor:  Semnătură:	Supervizarea controlului:  Semnătură: