

Proces verbal individual „Controlul ultrasonic manual al axelor de osie montată pline realizate prin îmbinare în ceea ce privește fisurile transversale, în cadrul întreținerii ” (IR-UT-A-01)

Instrucțiune de control/Plan de control:

Control conform:	Rev. nr.:	Evaluare conform:	Rev. nr.:
------------------	-----------	-------------------	-----------

**Atenție!** Acest proces verbal servește la documentația rezultatelor de control care necesită înregistrare, la axele de osie îmbinate. Aceasta documentează în plus condițiile de control și datele specifice componentei ale axelor de osie controlate.

Sistem de control/Aparate de control:

Aparat de control ultrasonic:	Nr. ident.:
Palpator de control/Pană optică atașabilă 1:	Nr. ident.:
Palpator de control/Pană optică atașabilă 2:	Nr. ident.:
Palpator de control/Pană optică atașabilă 3:	Nr. ident.:
Palpator de control/Pană optică atașabilă 4:	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.:

Reglarea sensibilității:

Palpator de control, pană optică atașabilă	Reflector de reglare	Corp etalon	Înălțime ecou de reglare	V <sub>G</sub> la începerea controlului	V <sub>S</sub>	ΔV <sub>T</sub>	V <sub>R</sub>	V <sub>G</sub> la sfârșitul controlului

V<sub>G</sub> = amplificare de bază  
ΔV<sub>T</sub> = corecția de transfer  
V<sub>S</sub> = amplificarea de căutare  
V<sub>R</sub> = amplificarea de înregistrare: V<sub>R</sub> = V<sub>G</sub> + ΔV<sub>T</sub>  
Înălțimi ale ecoului în % înălțime ecran  
Date amplificare în dB

Date privind piesa componentă:

Tip constructiv:	Număr osie:	Număr ax de osie:

Evaluarea afişajelor:

Nr.	Înălţimea ecoului de defect	Amplificare la această înălţime a defectului	Dimensiunea defectului pe direcţia circumferinţei	Poziţia defectului (nu poziţia palpatorului de control) – de ex. porţiunea internă/externă a zonei de calare a roţii pe osie	Evaluare

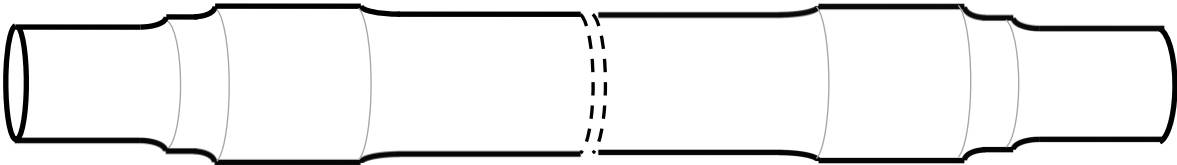
Amplificare: în dB

Înălţime a ecoului: în % înălţime ecran

Evaluare: admisibilă / inadmisibilă

Dimensiunea defectului: în mm (de ex. determinată prin metoda înjumătăţirii)

Schiţă pentru reprezentarea poziţiei valorilor care necesită înregistrare obligatorie – eventual marcaţi poziţia părţii A şi B:



Observaţii/alte măsuri (de ex. controlul auxiliar)

Atelier:	Data:	Controlor:	Supervizarea controlului:
		Semnătură:	Semnătură: