

Proces verbal individual „Controlul cu pulberi magnetice ale axelor de osie și roților după prelucrarea mecanică a suprafeței, în cadrul întreținerii”  
(IR-MT-A-W-04)

Norme tehnice/Specificații/ Instrucțiuni de control:

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

Motivul controlului/volumul controlului:

IS 2 - Controlul zonei acoperite (local) exclusiv zona de calare a roții pe osie cu privire la defecte transversale	<input type="checkbox"/>	IS 3 - Controlul zonei acoperite (local) cu privire la defecte transversale și longitudinale	<input type="checkbox"/>	Controlul roții (local)	<input type="checkbox"/>
---	--------------------------	--	--------------------------	-------------------------	--------------------------

**Atenție!** Acest proces verbal servește la documentarea rezultatelor controlului care necesită înregistrare, la axele de osie montate și nemontate și la roți. Acesta documentează în plus condițiile de control și datele specifice componentei ale axelor de osiei/roților controlate.

Sistem de control/Aparate de control:

Mijloc de control cu pulbere magnetică - Denumire / Lot:	Producător / Lot:
Dispozitiv de magnetizare - magnetizarea câmpului cu un jug magnetic manual - model:	Nr. ident.:
Reflector UV - Model:	Nr. ident.:

Aparate de măsură și control:

Corp etalon - Denumire:	Nr. ident.:
Aparat de măsură a intensității luminoase - Denumire:	Nr. ident.:
Aparat de măsură a intensității iradierii - Denumire:	Nr. ident.:
Aparat de măsurare tangențială a intensității câmpului - Denumire:	Nr. ident.:
Aparat de măsurare pentru intensitatea reziduală a câmpului - Denumire:	Nr. ident.:
Mijloc de măsurare a lungimii - Denumire:	Nr. ident.:

Condiții de control:

Concentrația mijlocului de control:	Control B:	
Intensitatea reziduală a câmpului după demagnetizare:	Control E:	
Sensibilitatea mijlocului de control:	Control B:	Control E:
Intensitatea luminoasă:	Control B:	Control E:
Intensitatea iradierii:	Control B:	Control E:
Intensitatea câmpului magnetic la locul controlului (poziție magnet 1):	Control B:	Control E:
Intensitatea câmpului magnetic la locul controlului (poziție jug magnetic de mână 2 decalată la 90°):	Control B:	Control E:

B: Control la începutul controlului/schimbului    E: Control la sfârșitul controlului/schimbului

Date privind piesa componentă:

Tip constructiv:	Număr osie:	Număr ax de osie:

Evaluarea afişajelor:

Nr.	Domeniul de control	Mărimea suprafeţei de prelucrat	Tip afişaj	Mărime	Evaluare

Tip afişaj: liniar/neliniar, compus, defecţiune longitudinală / transversală  
Mărime: în mm  
Evaluare: admisibilă / inadmisibilă

Schiţă pentru reprezentarea poziţiei afişajelor care trebuie înregistrate obligatoriu:

<input type="checkbox"/>	Ax de osie/roată cu defect nepermis, <b>blocat</b> (vă rugăm bifaţi)	<input type="checkbox"/>	Ax de osie/ roată fără defect nepermis, <b>deblocat</b> (vă rugăm bifaţi)
Observaţii/alte măsuri (de ex. controlul auxiliar)			

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