

Proces verbal individual „Controlul ultrasonic manual al axelor pline de osie montată realizate prin îmbinare în ceea ce privește fisurile transversale, în cadrul întreținerii” (IR-UT-A-02)

Instrucțiune de control/Plan de control:

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

**Atenție!** Acest proces verbal de control servește la documentarea rezultatelor controlului pentru axele de osie îmbinate, cu strat de acoperire. 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.:

Corecția de transfer

Obiect de verificat, scanarea ambelor muchii exterioare ale zonei de calare a roții pe osie, decalat la 3x120°								
VT <sub>1,1</sub>	VT <sub>1,2</sub>	VT <sub>1,3</sub>	VT <sub>1,4</sub>	VT <sub>1,5</sub>	VT <sub>1,6</sub>	Max(VT <sub>1</sub> )	Corecția de transfer	ΔV <sub>T</sub>
							ΔV <sub>T</sub> = Max(V <sub>T1</sub> ) – Min(V <sub>T2</sub> ) (a se utiliza pentru toate palpatoarele de control înclinat de 54°, 45°, 37°)	
Ax de osie etalon, scanarea muchiei exterioare a zonei de calare a roții pe osie, decalat la 3x120°								
VT <sub>2,1</sub>	VT <sub>2,2</sub>	VT <sub>2,3</sub>	-	-	-	Min(VT <sub>2</sub> )		

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:

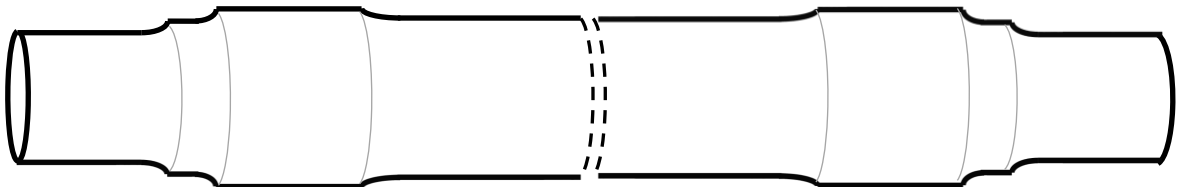
Tip constructiv:	Număr osie:	Număr ax de osie:

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:



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

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