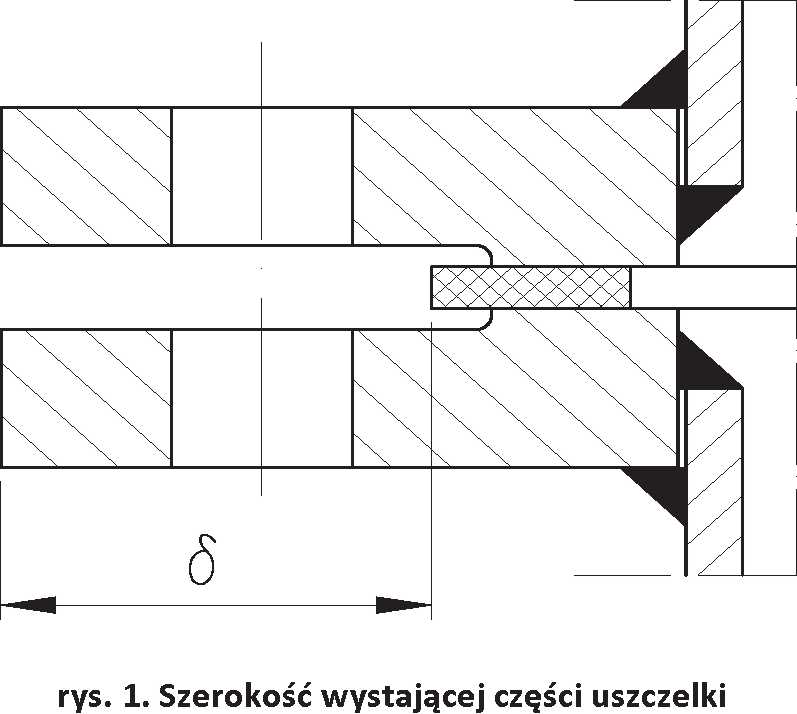
Protokół Pomiaru Położenia Uszczelki Względem Przylg po Wykonaniu Wstępnego

Naciągu na Śruby (30% docelowej wartości momentu skręcającego)

| Tab. 1. Przyrząd pomiarowy | |
| --- | --- |
| Rodzaj przyrządu pomiarowego |  |
| Dokładność pomiarowa (najmniejsza podziałka) 1) | *≤ 1 mm* |
| Data i podpis |  |





|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Tab. 2. Wartości zmierzone, *δ(i)* , [mm] | | | |
| *i = 1* | *i = 2* | *i = 3* | *i = 4* |
|  |  |  |  |

**rys. 2. Punkty pomiarowe**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Tab. 3. Odchyłka pomiarowa | | |
| Największa zmierzona wartość | Najmniejsza zmierzona wartość | Różnica wartości najmniejszej i największej |
| *δ max = max[δ(i)]* | *δ min = min[δ(i)]* | *Δ δ akt = δ max - δ min ≤ δ dop* |
| ………………… *mm* | ………………… *mm* | …...……… - …….…...…... = ……… …… *mm* |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Tab. 4. Wartości dopuszczalne dla odchyłki pomiarowej | | | |
| Dopuszczalna odchyłka szerokości wystającej części uszczelki | DOPUSZCZONY | NIEDOPUSZCZONY | Data i podpis Inspektora Nadzoru |
| *Δδ dop* |  |  | Data i podpis |
| *1,0 mm* |

Dokonać pomiaru szerokości wystającej części uszczelki w ilości punktów określonych na rys. 2. Wyniki pomiarów zapisać w tabeli 2. Największą i najmniejszą zmierzoną wartość zamieścić w tabeli 3 oraz obliczyć ich różnicę. Porównać otrzymany wynik z dopuszczalnymi wartościami w tabeli 4 i na tej podstawie dokonać zatwierdzenia, bądź nie, połączenia kołnierzowego do do dalszego montażu.

**Uwagi:**

1. Pomiarów dokonać na obwodzie połączenia kołnierzowego przyrządem o dokładności pomiaru 1 mm.

**Data i czytelny podpis**

**Data i podpis**

**Inspektora Nadzoru**

**przedstawiciela Wykonawcy**