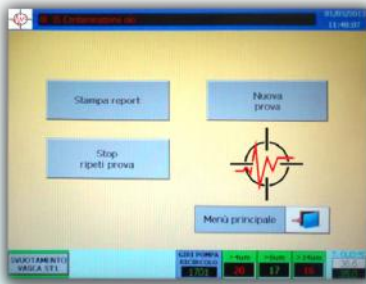


Report attestante tutte le fasi del collaudo, riporta i dati identificativi aziendali ed è personalizzabile;



Il software **TOTALTEST** permette di realizzare report in formato PDF su carta intestata aziendale, può sviluppare e/o contenere grafici e dati statistici, può inoltre non essere stampato e mantenuto nella documentazione tecnica di commessa del nostro cliente.

INTERPUMP HYDRAULICS INTERNATIONAL		IHI	
CONTARINI		Rev. Doc.	02
Certificato di collaudo funzionale.		Del	21/06/2012
<i>Testing report</i>		DOC.N°	97/13
		Data/Ora	18/03/2013
Commessa: Work order n°:	CO 1301007	Quantità N°: Total quantity:	0005
Codice Disegno: Drawing number:	XE442001040HM20	di N°: Number of tested cylinders:	0005
Pres. Es. (Bar) Working pressure:	0200	Cnt. Olio ISO: Oil impurities:	26/25/19
Temp. Olio C° Oil temperature:	043,6	Misura stelo (mm): Stroke:	
Operatore: Machine operator:	Mario Rossi		
"Camera A" Annulus side of the cylinder		"Camera B" Full bore side of the cylinder	
Pres. Max. (Bar) Maximum pressure:	0200	Pres. Max. (Bar) Maximum pressure:	0200
Delta P: Pressure range:	TEST OK	Delta P: Pressure range:	TEST OK
Durata (ms) Time test (min/sec):	00:20	Durata (ms) Time test (min/sec):	00:20
Scorrimento (Bar) Break of pressure:		Scorrimento (Bar) Break of pressure:	
Esito collaudo: Test results report:	PROVA POSITIVA	Data/Ora: Date/Time:	18/03/2013 - 15:36
Cicli alta pressione N°: Number of cycles with high pressure:	001	Tempo totale (h:m:s): Time test:	00:06:54
Riepilogo Final results			
Commessa: Work order n°:	CO 1301007	Quantità pezzi N°: Total quantity:	0005
Codice Disegno: Drawing number:	XE442001040HM20	Operatore: Machine operator:	Mario Rossi
Cilindri conformi: Conformity:	0005	Cilindri non conformi: Not conformity:	0000
Note: Notes:			
Documenti allegati: Enclosed document:		Responsabile del Sistema di Gestione della Qualità: Quality manager:	
<p>Si conferma che la Contarini Leopoldo S.r.l. ha costruito il cilindro seguendo scrupolosamente le richieste specifiche del cliente riportate nel disegno costruttivo contrassegnato dal timbro e dalla firma del cliente e che il controllo dimensionale ed il collaudo funzionale hanno dato esito positivo.</p> <p>The company Contarini Leopoldo S.r.l. confirms that the cylinders have been executed strictly following the customer specifications, indicated on the constructive drawing signed and stamped for approval by the Customer, and that the dimensional and the hydraulic inspection gave a positive outcome.</p>		<p>CONTARINI LEOPOLDO S.r.l. Società Unipersonale Via A. Volta, 34 - 48022 Lugo (RA) - ITALIA Tel. 0545 281111 - Fax 0545 281112 C.S. n. 044820011 - R.E.A. di Bologna n. 4001 Reg. Imp. di Bologna, C.F. e N.I.T.A. n. 0006710397</p>	
M 09 C - Certificato di collaudo funzionale			

Faroil S.r.l.

Ditta

Codice: R20120329

Qta. N° 0001 Di N° 0002

Operatore: Admin

Pres. Es. BAR 0200

Temp. Olio °C 050.3

Cnt. Olio ISO 18/16/13

Misura stelo mm 0505.0

"Camera A"

Pres. Max. BAR 0200

Delta P TEST OK

Durata (m:s) 00:10

Scorrimento BAR 003.0

"Camera B"

Pres. Max. BAR 0202

Delta P TEST OK

Durata (m:s) 00:10

Scorrimento BAR 002.7

Prova intermedia ok

Prova positiva

Cicli alta pressione N°001

T.TOTAL. (h:m:s) 00:02:12

DATA ORA 02/07/12 13:47

ESEMPIO REPORT STANDARD

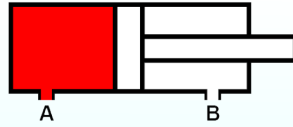


Perdita di carico nelle due camere a pressione e tempo definiti.

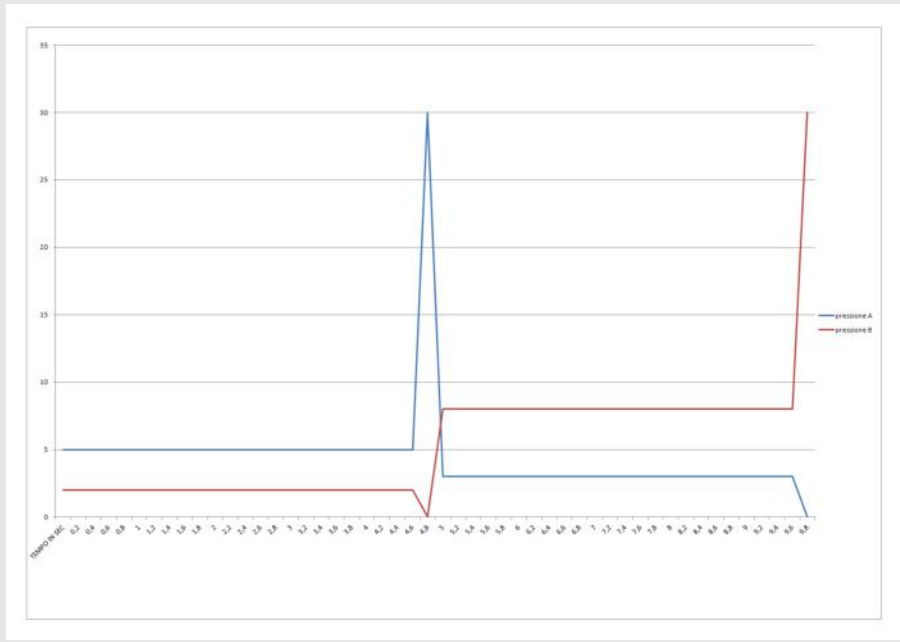
Il collaudatore dovrà considerare oltre alla perdita di carico minima di impianto una ulteriore perdita di carico generata dallo sbalzo termico tra serbatoio e cilindro. Questo genera una possibile variazione di delta P tra due prove eseguite di seguito una all'altra con lo stesso cilindro, in quanto nell'esecuzione della seconda prova il cilindro avrà una temperatura interna maggiore rispetto alla prima. Le nostre macchine hanno la temperatura stabilizzata e un sistema di autodiagnosi in fase di brevetto.

Il collaudatore deve inserire a ricetta un delta P di camera riferito al suo miglior cilindro campione con un campo di tolleranza ritenuto accettabile. **Ogni prova sarà quindi conseguenza del confronto tra il cilindro campione e il cilindro in collaudo.**

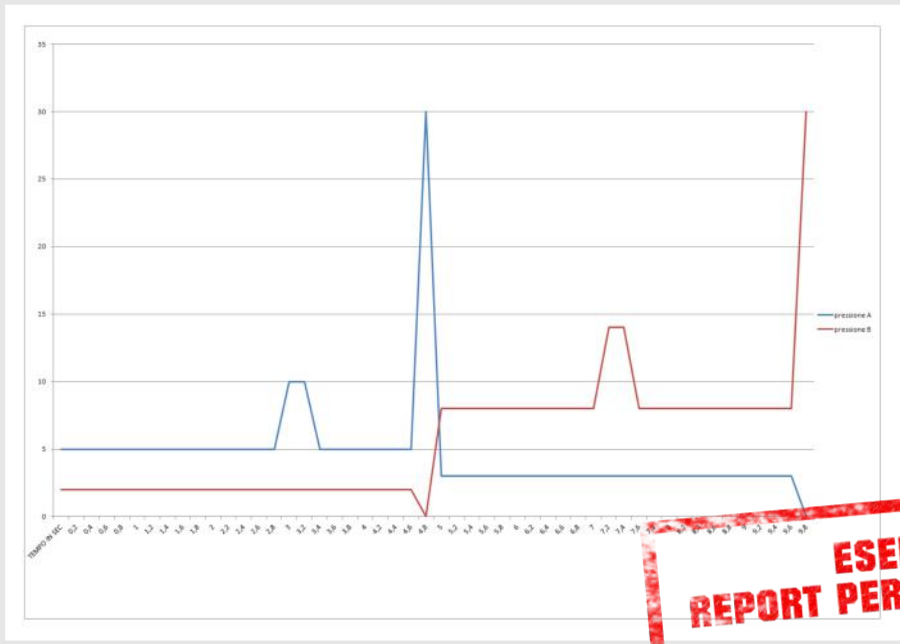
OPERATORE		REPORT		COLLAUDO CAMERA B	
totaltest				PRESSIONE MAX.	276
CODICE CILINDRO				Tempo di collaudo	15
RICETTA DI COLLAUDO				Delta P.rilevato	6,1
Ocima test 2				ESITO	INCERTA
NUMERO LOTTO				PROVA INTERMEDIA	
19032015				PRESSIONE MAX.	276
TEMPERATURA OLIO				Tempo di collaudo	15
45				Delta P.rilevato	4,3
CLASSE DI CONTAMINAZIONE				ESITO	POSITIVO
150	11	8	0	COLLAUDO CAMERA A	
PROVA CON ARIA CAMERA B				PRESSIONE MAX.	277
PRESSIONE MAX.		6,1		Tempo di collaudo	15
Tempo di collaudo		10		Delta P.rilevato	2,6
Delta P.rilevato		-0,3		ESITO	INCERTA
ESITO		POSITIVO		DATA DI COLLAUDO	
P.minima di scorrimento				20/03/2015	
Camera A	2		ORA INIZIO		17.53.10
Camera B	8		ORA FINE		17.59.34
				ESITO	NEGATIVA



Pressione minima di scorrimento allo spunto a portata e velocità definita.



Rilievo della pressione minima di scorrimento su tutta la corsa con grafico pressione, tempo, posizione per segnalare le variazioni ed il punto esatto dove si verificano.



**ESEMPIO
REPORT PERSONALIZZATO**