

# Grundsätzliche Fragen und Informationen an den Betreiber für die MT Prüfung an Rotoren und dessen Polen



D-89522 Heidenheim  
Alexanderstr. 18  
Telefon 0049 (0)7321 37 6605  
Telefax 0049 (0)7321 37 6316  
info@pwt-gmbh.de  
www.pwt-gmbh.de

## Sicherheitssunterweisung

- Ist eine Sicherheitsunterweisung notwendig?
- Wie lange dauert die Sicherheitunterweisung?

## Kleidung

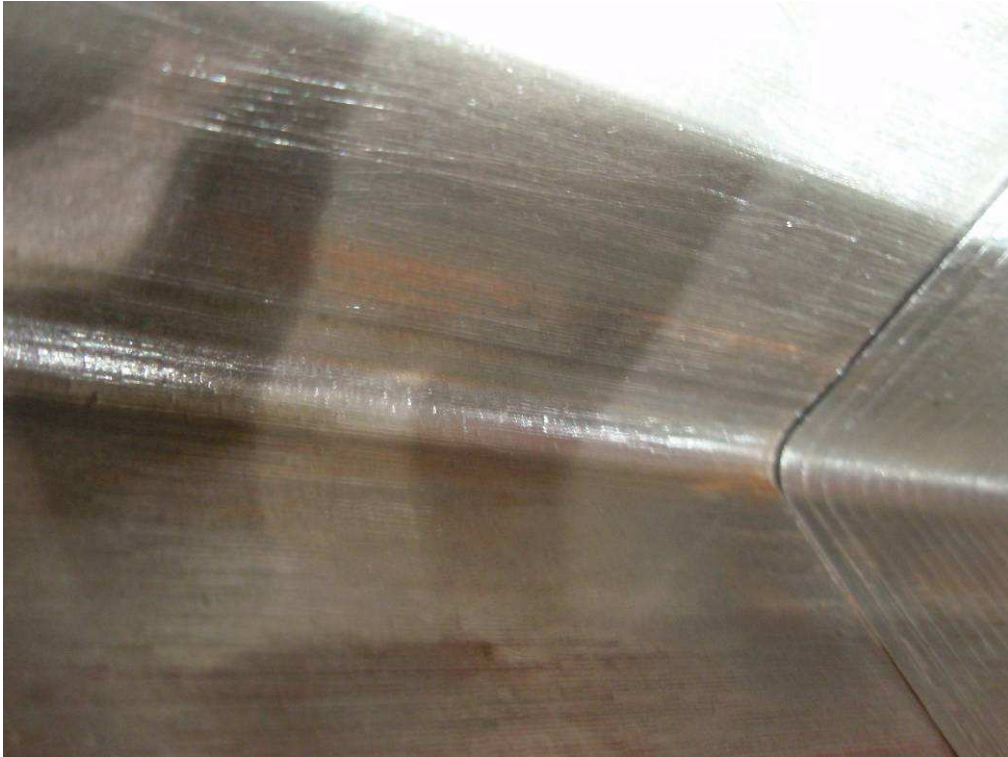
- Welche Sicherheitskleidung ist notwendig?
- Muss die Kleidung feuerfest oder/und „Arcresistant“ sein?

## Vorbereitung

- Der zugängliche Rotor sollte mit vertikaler Achse aufgestellt sein.
- Die Pole können entweder mit den Polschuhen nach oben (etwa in Kniehöhe) aufgebockt werden oder sie können überkopf gelagert sein (so dass ein Mann aufrecht darunter stehen kann). Die Zugänglichkeit muss jedoch in beiden Fällen so sein, dass ein Arbeiten ohne Gefahr möglich ist.
- Die zu prüfenden Bereiche müssen staub-, fett- und ölfrei sein



**Bild 1:** gereinigter Prüfbereich, zum prüfen geeignet



**Bild 2:** gereinigter Prüfbereich, zum prüfen geeignet.



**Bild 3:** nicht zuzlässige Farbreste im zu prüfenden Radius





**Bild 4:** lose Farbreste im Prüfbereich, nicht geeignet zur Prüfung

- Der Raum, in dem die Prüfung stattfindet, sollte während der Prüfung abgedunkelt werden können (< 50 lux).



**Bild 5:** Abdunklung für die Prüfung der Pole

### **notwendiges Equipment auf der Baustelle**

- 230V Stromanschluss
- Scherenhubwagen oder entsprechendes sicheres Gerüst (keine Leiter).
- 25l Frischwasser
- Das Equipment für die MT-Prüfung wird von PWT gestellt.

### **Dauer der Prüfung**

- Erfahrungsgemäß werden für die Prüfung des Rotors und der Pole 1-2 Tage benötigt. Eine Verlängerung der Prüfzeit kann sich durch schlechte Lichtverhältnisse oder Zugänglichkeit ergeben. Die anschließende Zeit für die Dokumentation hängt vom Ergebnis der Prüfung ab. Keine Anzeigen sehr gering und viele Anzeigen sehr hoch.

### **Schleifen**

- Am Ende der Prüfung können auf Kundenwunsch vereinzelt ausgewählte Anzeigen beschliffen werden. Das ist eine Möglichkeit um die Risstiefe zu ermitteln
- 

### **Ergebnisse**

- Der Anzeigenbereich wird auf dem Prüfobjekt mit Farbstiften markiert und anschließend fotografiert. Des Weiteren werden die Anzeigen tabellarisch je Nut schriftlich dokumentiert.
- Ein Bericht wird im Anschluss an die Prüfung erstellt. Auf Kundenwunsch (wird auch empfohlen) werden die ermittelten Daten an die Materialprüfanstalt (MPA) der Universität Stuttgart übergeben.