	INSTRUÇÃO DE TRABALHO Ajuste e calibração sistema medição de força S.Meter/Hechtenberg/NLI	DSG.014.PT
		Rev.nº.: 0
		Data Rev.: 22/07/19
		Página 1 de 2

1. OBJETIVO

Garantir a confiabilidade de operação do sistema de medição de tensão em feltros.

2. RESPONSABILIDADE

Cabe a Administração de Metrologia Industrial a responsabilidade pela tarefa acima descrita.

3. GLOSSÁRIO

Matriz de Controle de Dispositivo de Medição e Monitoramento

RIE - Relatório de Inspeção do Equipamento

RNCE - Relatório de Não Conformidade do Equipamento

4. FORMULÁRIOS

RIE - Relatório de Inspeção do Equipamento

RNCE - Relatório de Não Conformidade do Equipamento

5. CONDIÇÕES GERAIS

5.1 - Critérios de Aceitação - conforme matriz de controle de dispositivo de medição e monitoramento.

5.2 - Inspeção Visual - Verificar as condições gerais do equipamento.

5.3. Ajuste/calibração do sistema.

5.3.1. Preparação.

Material necessário:

- multímetro digital aferido;
- chaves de fenda e philips de diversos tamanhos;
- dinamômetro aferido e
- cabo de aço preparado para a finalidade do teste.


5.3.2 . Montagem: para o ajuste/calibração do sistema como um todo, passar o cabo de aço entre o cilindro aquecido e o cilindro tensor, em suas regiões centrais, conectando em suas extremidades o dinamômetro padrão.

5.3.3. Ajuste

Passo 1 - Antes de tensionar o sistema, verificar se as forças indicadas nos indicadores digitais são iguais a 0 kgf. Se diferente pular para o passo 5;

Passo 2 - Movimentar o cilindro móvel até que a força indicada no dinamômetro seja igual a 5.000kgf (100%) para Hechtenberg, Six Meter e NLI;

Nota: Acima de 5.000 Kgf os valores serão extrapolados até 10.000Kgf.

	INSTRUÇÃO DE TRABALHO Ajuste e calibração sistema medição de força S.Meter/Hechtenberg/NLI	DSG.014.PT
		Rev.nº.: 0
		Data Rev.: 22/07/19
		Página 2 de 2

Passo 3 - Verificar se as forças mostradas na tela de operação são iguais a do dinamômetro. Se diferente, pular para o passo 7;

Passo 4 - Decrescer a força e anotar, para valores aproximadamente iguais a 100%, 80%, 60%, 40% e 20% no dinamômetro, os valores indicados na tela de operação. Efetuar quatro leituras por ponto calculando a média e incerteza;

5.3.4. Calibração de zero

Passo 5 - Verificar se as saídas analógicas do amplificador/condicionador de sinal são iguais a 0 volts. Se diferente ajustar potenciômetro P.21, no caso da Six Meter e Hechtenberg, na NLI é feito pelo display e teclas do condicionador de sinal.

Passo 6 - Voltar ao passo 1;

5.3.5. Calibração de ganho

Passo 7 - Efetuar ajuste de ganho através das chaves S21 e do trimpot P22, no caso da Six Meter e Hechtenberg, na NLI é feito pelo display e teclas do condicionador de sinal.

Passo 8 - Se necessário ajustar o software para este fim;

Passo 9 - Voltar ao passo 3.

Nota: Em caso de não conformidade no desvio da tolerância emitir o RNCE.

6. CONDIÇÕES ESPECÍFICAS

NA.

7. ANEXOS

8. CONTROLE DE REVISÕES

Revisão nº	Descrição	Data	Responsável