

	INSTRUÇÃO DE TRABALHO Calibração e ajuste indicador velocidade agulhamento Fehrer NL19/3	DSG.029.PT
		Rev.nº.: 0
		Data Rev.: 25/07/19
		Página 1 de 2

1. OBJETIVO

Garantir a confiabilidade de operação do sistema de medição de velocidade de agulhamento.

2. RESPONSABILIDADE

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

3. GLOSSÁRIO

RIE - Relatório de Inspeção do Equipamento

RNCE - Relatório de Não Conformidade do Equipamento

4. FORMULÁRIOS

Matriz de Controle de Dispositivo de Medição e Monitoramento

RIE

RNCE

5. CONDIÇÕES GERAIS

5.1. Introdução

5.1.1 O sistema da medição de velocidade de agulhamento é encontrado no ANEXO A.

5.1.2. Critérios de Aceitação: Conforme matriz de controle de dispositivo de medição e monitoramento.

5.1.3. Inspeção Visual: Verificar as condições gerais do equipamento.

5.2. Calibração/ajuste do sistema.

5.2.1. Material necessário: uma chave de fenda, um tacômetro digital manual calibrado (com ponteira de MPM rodinha com 10cm de perímetro).

Calibração: Realizar quatro leituras por ponto, calculando a média e a incerteza.

Passos:

1 - Antes de por a maquina em funcionamento, verificar se a velocidade mostrada no indicador é igual a 0 RPM. Se diferente enviar instrumento para manutenção.

2 - Colocar a maquina na velocidade de 600 RPM medidas através do tacômetro digital manual. Se a velocidade mostrada no indicador for diferente pular para o passo 6.

3 - Decrescer a velocidade da maquina e anotar no impresso próprio , para os valores de (600, 500, 400, 300, 200, 100 e 0 RPM) mostrados no tacômetro digital manual, os valores respectivamente mostrados no indicador analógico.

4 - Se não conforme solicitar a manutenção e retornar ao passo 3.

5 - Preencher o relatório de calibração/ajuste e etiquetar o instrumento.

Ajuste:

Passos:

6 - Ajustar através do potenciômetro P1 localizado no interior do painel de operação, no caso da Fehrer NL19/3, para a Hunter 433 será via software o ajuste para o fundo de escala. Caso não se consiga ajustar solicitar a presença da manutenção e após solucionado o problema refazer o passo 6.

7 - Retornar ao passo 2.

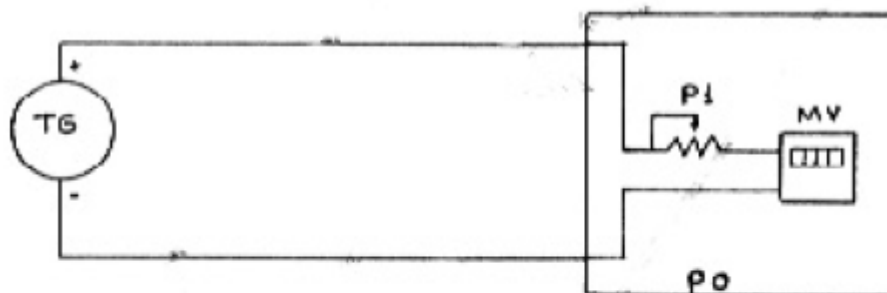
Nota: Em caso de não conformidade no desvio da tolerância emitir o RNCE.

6. CONDIÇÕES ESPECÍFICAS

NA.

7. ANEXOS

ANEXO A



P1 : Potenciômetro de Ajuste.

TG : Gerador Tacometro AC.

PO : Painel de Operação.

MV : Medidor de velocidade.

8. CONTROLE DE REVISÕES

Revisão nº	Descrição	Data	Responsável