	INSTRUÇÃO DE TRABALHO Calibração ind. velocidade S.Meter/Hechtenberg/NLI	DSG.015.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 velocidade das máquinas de acabamento.

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. Critérios de Aceitação: conforme matriz de controle de dispositivo de medição e monitoramento.

5.1.2. Inspeção Visual: verificar as condições gerais do equipamento.

5.2. Ajuste/calibração do sistema.

5.2.1. Material necessário.

- um tacômetro digital manual calibrado (com ponteira de MPM rodinha com 10cm de perímetro).

5.2.2. Ajuste.


Passos:

1 - Antes de por o cilindro em funcionamento, verificar se a velocidade mostrada no indicador é igual a 0m/min. Se diferente ajustar o software para este fim;

2 - Colocar o cilindro móvel a girar na velocidade máxima. Se necessário ajustar o software para este fim;

3 - Decrescer a velocidade do cilindro e anotar os valores indicados no tacômetro para valores de (15, 10, 5, 0 metros/min) mostrados na tela de operação, realizando quatro leituras por ponto e calculando a média e incerteza do processo;

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

	INSTRUÇÃO DE TRABALHO Calibração ind. velocidade S.Meter/Hechtenberg/NLI	DSG.015.PT
		Rev.nº.: 0
		Data Rev.: 22/07/19
		Página 2 de 2

6. CONDIÇÕES ESPECÍFICAS

NA.

7. ANEXOS

8. CONTROLE DE REVISÕES

Revisão nº	Descrição	Data	Responsável