	INSTRUÇÃO DE TRABALHO Calibração e ajuste dos medidores de profundidade das agulhadeiras	DSG.032.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 profundidade de agulhamento das agulhadeiras.

2. RESPONSABILIDADE

Administração da Metrologia Industrial.

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. Calibração/ajuste do sistema

5.2.1. Material necessário


- Jogo de blocos padrão N°2;
- Jogo de chaves de fenda.

5.2.2. Preparação

Antes de iniciar as calibrações deverá ser ajustado mecanicamente a posição "zero" da profundidade como se segue:

Passos:

- 1 - Colocar uma folha de papel na extremidade da mesa (próximo ao painel de operação);
- 2 - Baixar as pranchas de agulha até a posição mais baixa;
- 3 - Caso as agulhas toquem suavemente o papel, a mesa estará na posição zero e nenhum ajuste a mais será necessário. Caso contrário reajustar através das botoeiras de ajuste a altura da mesa e retornar ao passo 1.

	INSTRUÇÃO DE TRABALHO Calibração e ajuste dos medidores de profundidade das agulhadeiras	DSG.032.PT
		Rev.nº: 0
		Data Rev.: 25/07/19
		Página 2 de 2

5.3. Calibração

Com a máquina posicionada mecanicamente na posição de zero profundidade de agulhamento, conforme o item 5.2.2, seguir os passos abaixo para os 2 conjuntos de medição realizando quatro leituras por ponto, calculando a média e a incerteza:

Passos:

- 1 - Verificar se o indicador digital mostra um valor dentro da faixa 00.0 +/- 0.2mm. Caso contrário pular para o passo 6;
- 2 - Colocar o bloco padrão de 20.0mm entre a mesa e a cabeça do sensor. Verificar se o indicador mostra um valor com tolerância menor ou igual do que 0.2mm; Caso contrário pular para o passo 8.
- 3 - Verificar pelo menos 5 pontos ao longo da faixa de medição (5.0 a 20.0mm), com o auxílio o conjunto de blocos padrões, os valores mostrados no indicador digital. Caso as diferenças entre os valores esperados e os encontrados sejam maiores do que 0.2mm solicitar auxílio à manutenção;

5.4. Ajuste

Passos:

- 6 - Ajuste de zero: com a máquina já posicionada e com o cursor (sensor) em sua posição mínima subir lentamente o batente até o algarismo menos significativo altere o seu valor (por exemplo 0.0 para 0.1mm). Retorne ligeiramente o batente até que volte a alterar o valor (para 0.0mm por exemplo) e fixe o mesmo;
- 7 - Retornar ao passo 2;
- 8 - Ajuste de fim de escala: consultar manual do fabricante;
- 9 - Retornar 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