

# Placas de checagem

- [FOR 54 - Prontuário de equipamentos - Placas de checagens - 01](#)

# FOR 54 - Prontuário de equipamentos - Placas de checagens - 01

## 1. RELATO DO DEPARTAMENTO DE ENGENHARIA

**1.1. Equipamento Atualizado:** Placas de checagens (Calibração)

**1.2.** Data:

**1.3.** Revisão de qual versão: Hardware= (componentes físicos do equipamento); Firmware = (instruções operacionais para funcionar o hardware); ou Software = (como o usuário usa o equipamento)?

**1.4.** Nova versão:

**1.5.** Motivo da nova revisão:

**1.6.** Detalhamento da atualização:

**1.7.** Verificação e validação:

**1.8.** Resultados esperados:

**1.9.** Possíveis problemas e soluções

Problema	Solução

**1.10.** Se atualização, a mesma se estende para o departamento de Manutenção?

**1.11.** Responsável:

**1.12.** Enviado amostras do produto para qual departamento?

## **2 . RELATO DO DEPARTAMENTO DE TESTES OU DO LABORATÓRIO**

**2. Departamento responsável:** Laboratório

**2.1. Data:** 24/03/2022

**2.2. Observações:**

Análise de amostras com novos padrões

Será validade a utilização de novos padrões para calibração de medidores portáteis. Os materiais definidos serão utilizados como novas referências para calibração dos portáteis.

O primeiro estagio é seleção de novos materiais, verificar a repetibilidade com um modelo de medidor (M51b), coletar o valores de medidas destes materiais e definir o novo valor de calibração.

**Materiais necessários:**

10 medidores (M51) calibrados com padrão atual

6 amostras de diferentes materiais novos

**2.2.1. Material e Métodos:**

Utilizar a densidade 50 e coletar todos valores

Definir qual das duas amostras tem maior representatividade e repetibilidade

Calibrar 1 medidor com o novo padrão

Verificar a leitura de valores do padrão atual.

A partir deste ponto será avaliado o valor obtido na leitura dos padrões antigos com dois medidores calibrado com o padrão atual (novo) e comparado com dois medidores de padrão antigo.

Sendo a leitura obtida próxima a esperada, iremos obter a leitura de amostras de madeira sendo 10 medidores padrão antigo x 10 medidores padrão novo.

Posteriormente os testes serão repetidos com outros modelos de medidores.

### **2.2.2. Resultados**

Os dados podem ser consultados na planilha abaixo:

[https://docs.google.com/spreadsheets/d/1p9JtVi7rYie6aYpVc-EuL\\_PjvbQlw5A8D9jd9ZzQNI0/edit#gid=0](https://docs.google.com/spreadsheets/d/1p9JtVi7rYie6aYpVc-EuL_PjvbQlw5A8D9jd9ZzQNI0/edit#gid=0)

### **2.3. Conclusões:**

Para o medidor M51 é passível de se realizar a aplicação dos novos padrões.

Para estender aos medidores M52 e M55/56, estão sendo realizados testes com uma terceira placa.

### **2.4. Validação**

### **2.5. Responsável**

## **3. RELATO DO DEPARTAMENTO DE PRODUÇÃO**

### **3.1. Lote**

### **3.2. Data**

#### 4. REGISTROS DE REVISÕES

Número da revisão	Data da revisão	Revisado por	Conferido por	Aprovado por
01	29/08/2018	Dênis Wagner Faria	Simeia Maciel	Simeia Maciel
02	13/07/2020	Simeia Maciel	Ricardo Toshiak	Ricardo Toshiak
Elaborado por				Dênis Wagner

*É proibida a duplicação ou reprodução deste volume ou de parte do mesmo, sob quaisquer meios, sem autorização expressa da Marrari Automação. Cópias impressas e sem a identificação “Cópia Controlada” não são controladas e não devem ser utilizadas com propósito operacional.*