

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

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.