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

| • •   |
|---|
| checagens - 01  |
| 1. RELATO DO DEPARTAMENTO DE <u>ENGENHARIA</u>  |
| 1.1. Equipamento Atualizado: Placas de checagens (Calibração)   |
|   |
|   |
| <b>1.2.</b> Data:   |
|   |
| 1.3. Revisão de qual versão: Hardware= (componentes físicos do equipamento); Firmeware = (instruções operacionais para funcionar o hardware); ou Software = (como o usuário usa o equipamento)? |
| 1.4. Nova versão:   |
| 1.5. Motivo da nova revisão:  |
| <b>1.6.</b> Detalhamento da atualização:  |
| <b>1.7.</b> Verificação e validação:  |

| Problema | Solução |  |
|----------|---------|--|
|          |         |  |
|          |         |  |

**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

**1.8.** Resultados esperados:

# 2.2. Observações:

1.11. Responsável:

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<br>revisão | Data da revisão | Revisado por          | Conferido por   | Aprovado por    | Motivo da<br>revisão   |
|----------------------|-----------------|-----------------------|-----------------|-----------------|--|
| 01                   | 29/08/2018      | Dênis Wagner<br>Faria | Simeia Maciel   | Simeia Maciel   | Elaboração do<br>documento.  |
| 02                   | 13/07/2020      | Simeia Maciel         | Ricardo Toshiak | Ricardo Toshiak | Atualização da seção 1.9.  Atualização da seção 1.10 onde; deve ser indicado se atualização se estend para manutenção ou não |
| 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.