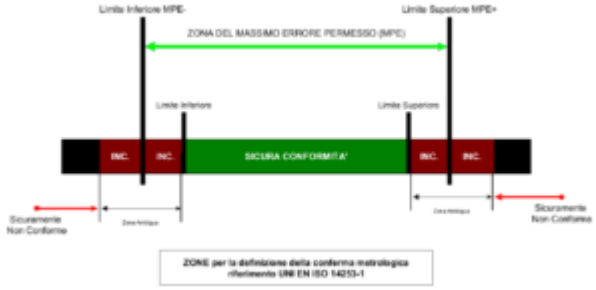
MPE-Massimo Errore Ammesso

Category: Insight
scritto da admin | Agosto 8, 2023



Il **Massimo Errore Ammesso o Limite di Accettazione** è un parametro decisionale nel processo di **conferma metrologica**.

La strumentazione viene utilizzata nel processo produttivo, contribuendo al raggiungimento della qualità del prodotto.

Per garantirne l'adeguatezza ai requisiti previsti, si attiva un processo di monitoraggio periodico.

Questo processo è la **conferma metrologica** e ha inizio con la definizione dei parametri di accettazione, procedure di taratura, periodicità di riconferma di taratura e pianificazione di controlli e manutenzioni.

Il limite di accettazione è determinato dall'azienda in modo libero, direttamente in funzione della capacità di misurazione all'interno del processo di produzione.

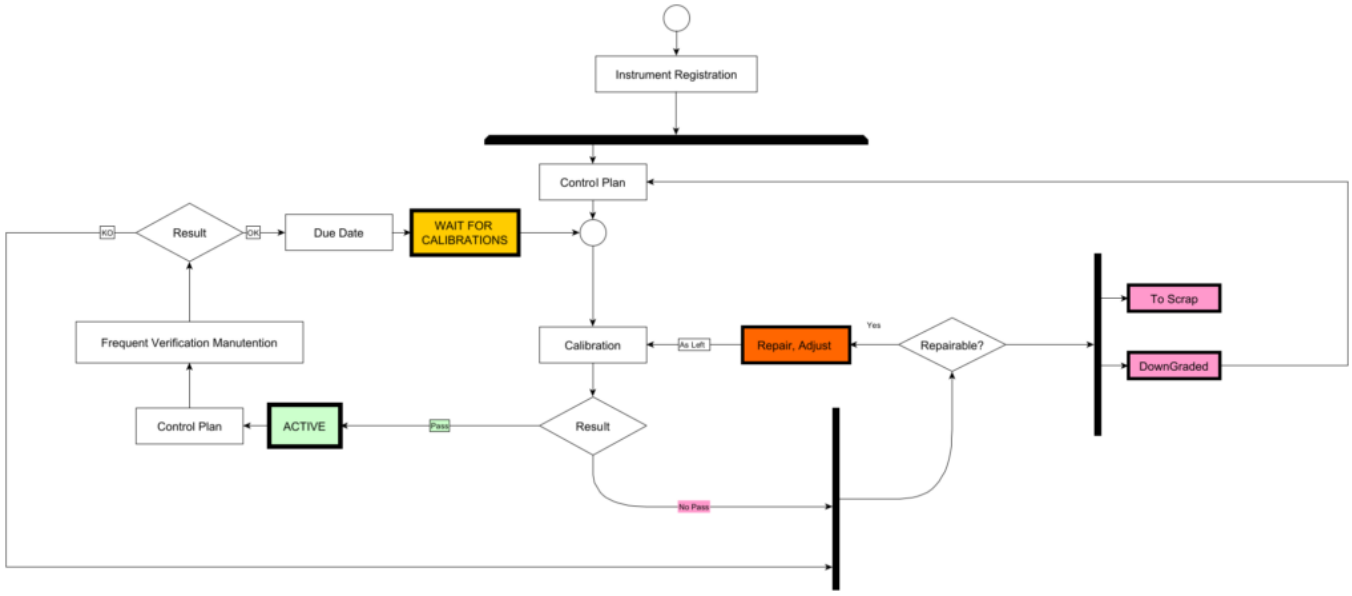
La scelta del limite di accettazione è il criterio con cui si determina lo **stato dello strumento** da attivo a rottamato o declassato.

La definizione dei parametri coinvolti nel processo di Conferma Metrologica, richiede attenzione.

È quindi una scelta delicata, perché influenza la **Qualità**, ma anche i **Costi** derivati dal riacquisto in caso di rottamazione, e dal numero di verifiche.

Piano di controllo ed MPE

In ByteGS il MPE viene definito all'interno di un piano di controllo.



Questo permette di:

- Utilizzarlo come errore massimo **dichiarato dal costruttore.**
- Definirlo dalla **caratteristica metrologica** richiesta dal processo/prodotto da misurare.
- Utilizzare quello proposto standard specifici.
- Poterlo variare ad ogni singolo controllo
- Valorizzarlo in funzione della modalità di azzeramento
- Associarlo ad una categoria di strumenti.

Tarature Interne ed Esterne

Il certificato di Taratura in se non esprime un esito, in quanto l'obiettivo della taratura è di misura, quindi esprimendo i risultati di misurazione e confronto.

È quindi interna la scelta di confermare se gli errori misurati determinano una conferma dello stato o la necessità di rottamare, declassate, riparare.



In caso di taratura interna è possibile associare i criteri di accettazione con i piani di controllo, ottenendo il report di taratura con le misure e l'esito rispetto ai criteri di conformità e al termine delle misurazioni la richiesta di modificare lo stato in funzione appunto di una conformità o meno.

Nel caso di taratura esterna, è possibile confrontare i criteri con le misure

ottenute dal certificato, stabilire quindi esito e modifica di stato.



Il software di gestione tarature

Il processo di conferma è quindi iterativo, il foglio di calcolo che viene utilizzato non è in grado di fornire la registrazione, con i riferimenti è l'interattività che può offrire un software basato su database.

Un software come ByteQX-GS prevede un workflow di controllo che inizia con l'inserimento dello strumento, la pianificazione e registrazione delle tarature, basate su piani di controllo e criteri di accettazione. Un processo di conferma ad ogni controllo e la possibilità ovviamente di conferma in funzione di un evento fuori dal periodo di controllo, come la rottura accidentale.

Tutto questo tracciato e riportato velocemente nella scheda Strumento.