Punti di taratura

Category: Gestione Taratura Strumenti
scritto da Nicola Bavarone | Dicembre 29, 2018



Partendo dalla definizione di Conferma metrologica dettata dalla UNI EN 10012:2004 : “Insieme di operazioni richieste per garantire che un’apparecchiatura per misurazione sia conforme ai **requisiti per l’utilizzazione prevista**”.

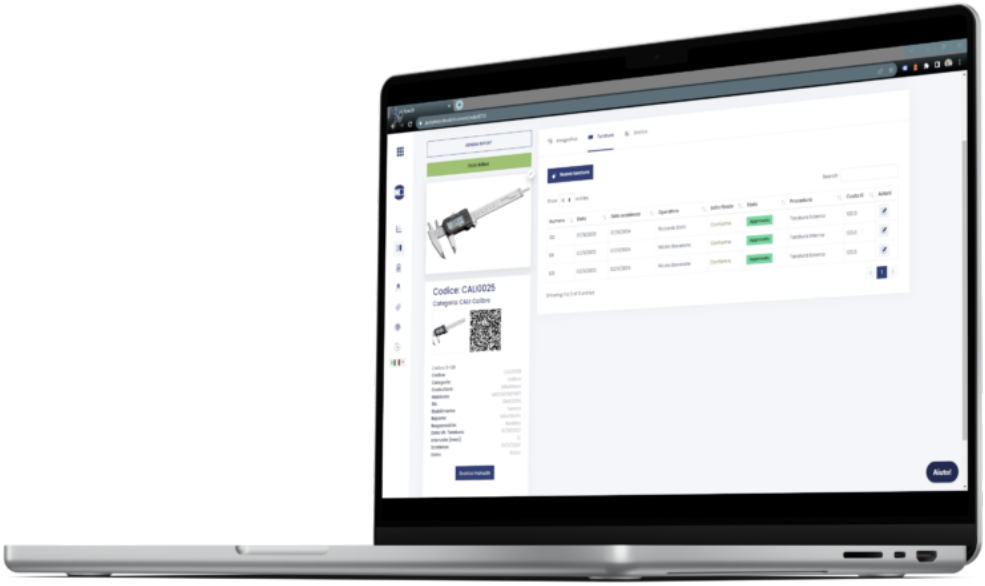
Uno di questi requisiti sono proprio le misure che realmente si andranno a realizzare rispetto al range dello strumento.

Ad esempio se realizziamo misure di un albero Ø8,8 mm con un micrometro con un range 0:25 mm, si dovrà tenere conto di questa misura. Se non si dichiara nulla viene eseguita una taratura ad esempio a 5 punti su 5;10;15;20;25 mm.

Non abbiamo molte informazioni sulla misura che realmente facciamo.

Definiamo quindi una Scheda di controllo definendo i punti di taratura, andando a limitare il campo nell’intorno delle misure che si devono poi realmente fare.

Ad esempio si andranno a definire i punti nell’intorno 8,8mm, mantenendo 5 punti limitiamo il range di utilizzo a 8:10mm ottenendo 8,4; 8,8; 9,2; 9,6; 10mm.



Il modulo GS permette la creazione di piani di controllo.

Un efficace strumento per organizzare al meglio, punti di controllo, criteri di accettazione, ripetizioni, descrizione del procedimento.