

1 - Objetivo

Este plano tem como objetivo estabelecer as diretrizes para a condução de um programa de ensaio de proficiência através da comparação dos resultados fornecidos pelos laboratórios participantes.

Como resultado do programa será gerado um relatório apresentando o desempenho de cada laboratório em relação aos demais.

2 – Objeto do Programa

Avaliar a concordância nos resultados da medição das dimensões de uma peça utilizada como referência.

3. Método de ensaio

O resultado apresentado para cada ensaio deve ser de, pelo menos, três medições realizadas de acordo com o procedimento de cada laboratório e devem atender às normas vigentes. Serão realizadas medidas de comprimento, diâmetro, circularidade, planeza, paralelismo, perpendicularidade e concentricidade. Convém que sejam atendidos os requisitos do DOQ CGCRE 004.

4. Relatório de Ensaio

Os laboratórios participantes devem encaminhar um relatório, em PDF, ao coordenador do programa, no email pep@vallim.eng.br.

O relatório deve atender os requisitos NBR ISO/IEC 17025 e de acreditação pelo INMETRO. Além disto o relatório deve conter a tabela existente no anexo 2, devidamente preenchida e informar os fatores contribuintes para a estimativa da incerteza de medição.

IMPORTANTE: Os resultados apresentados no relatório devem conter todas as correções de erro necessárias. Serão considerados para os cálculos APENAS as medidas fornecidas e as incertezas associadas, sem ajustes nem correções.

5. Dispositivo de Referência

Será utilizado um tampão roscado, apresentado no anexo 1.

6 – Logística

O coordenador de logística gerenciará a movimentação da peça através de email e telefone. Cabe aos participantes garantir a integridade do dispositivo. A sequência de transporte é definida no cronograma CRO VAE 26. Devem ser observadas as premissas definidas como logística fiscal, considerando que toda a movimentação estará a cargo de terceiros definidos e gerenciados pela VAE.


7 – Pontos Focais

- Assuntos comerciais – comercial@vallim.eng.br.
- Assuntos de logística – logistica@vallim.eng.br.
- Assuntos técnicos - pep@vallim.eng.br.
- Coordenador do programa – jorge@vallim.eng.br

8 – Controle de Alterações

Rev. 0 – Emissão Inicial.

Rio de Janeiro, 05 de março de 2018.



Eng. Jorge Vallim Guimarães
Coordenador

Anexo 1 – Especificações do Dispositivo



(figura para simples referência)

Calibrador de rosca tampão Kingtools passa e não passa M12-6H

Anexo 2 – Medições

PASSA	MEDIDA 1	MEDIDA 1	MEDIDA 1	MÉDIA	IM
CENTRO 0° (mm)					
CENTRO 90° (mm)					
PASSO DA ROSCA 0° (mm)					
PASSO DA ROSCA 90° (mm)					
SEMI-ÂNGULO 0° (Decimal)					
SEMI-ÂNGULO 90° (decimal)					
NÃO PASSA					
CENTRO 0° (mm)					
CENTRO 90° (mm)					
LADO PASSO DA ROSCA (mm)					
PASSO DA ROSCA 90° (mm)					
SEMI-ÂNGULO 0° (Decimal)					
SEMI-ÂNGULO 90° (decimal)					

NOTAS:

1 - O ponto definido na coluna 1 se refere ao valor a ser “setado” no padrão do laboratório e as medidas (1, 2 e 3) se referem ao valor apresentado no instrumento a ser calibrado.

2 - Os resultados apresentados no relatório devem conter todas as correções de erro necessárias. Serão considerados para os cálculos APENAS as medidas fornecidas e as incertezas associadas.

3 - O laboratório pode optar por participar nas grandezas e faixas de seu interesse.

4 - Para a garantia do fator de escala os cálculos dos valores angulares serão realizados utilizando a conversão para a escala decimal. Assim, solicitamos aos laboratórios que informem os valores em escala decimal.