

■ Factsheet

Sin medición no hay aseguramiento de la calidad

En las empresas que aplican en sus procesos de las normas internacionales para los sistemas de gestión de calidad (p. ej. ISO 9000 ff., HACCP), y también en relación con las exigencias de la responsabilidad de los productores, la medición correcta es el modo más efectivo para demostrar la calidad en los procesos.

Calibración y ajuste

Las desviaciones de la indicación del valor de medición del valor real se denominan desviaciones de medición. Estas desviaciones aumentan con el tiempo y finalmente pueden ser tan grandes, que se encuentren fuera de la especificación y ya no se pueda asegurar más la calidad.

Por medio de la calibración se detecta y se documenta la magnitud de la desviación de medición. Si esta desviación se encuentra fuera de la desviación máxima permitida, se tiene que ajustar el equipo o bien el sensor. El equipo de medición se ajustará de tal modo que las desviaciones de medición del valor nominal sean lo más pequeñas posible y se encuentren dentro de la especificación del equipo.

En comparación con posibles gastos por daños en la producción, los costes de una calibración son verdaderamente marginales y por ello deben entenderse como una inversión muy eficiente en cuanto a costes. Esto significa, que las empresas que quieren actuar de manera duradera y seria en el mercado, no pueden renunciar a una calibración regular.

¿Calibración de un punto o calibración de puntos múltiples?

Una calibración de un punto es una medida suficiente, que asegura la calidad en caso de condiciones de servicio estáticas. No obstante, las instalaciones de aire comprimido están expuestas por regla general a condiciones de servicio y de entorno cambiantes y dinámicas. Por ello la calidad del aire comprimido no es permanentemente la misma. De hecho oscila dentro de un rango de valores de medición por debajo de los valores límite condicionados por el sistema (por ejemplo, clases de calidad de aire comprimido según ISO 8573.1).

Si se quiere registrar el rango de servicio completo de una manera precisa, esto requiere una calibración de varios puntos más costosa, que está distribuida a lo largo de todo el rango de medición.

Messpunkt <i>Measuring point</i>	Sollwert <i>Required value</i>	Istwert <i>Actual value</i>	Abweichung <i>Deviation</i>	Ergebnis <i>Result</i>
Nr. / No.	°C td	°C td	K	
1	-50,5	-50,5	0	I.O / OK
2	-43,5	-43,9	0,4	I.O / OK
3	-23,9	-22,9	1	I.O / OK
4	-11,1	-10,4	0,7	I.O / OK
5	2,7	3	0,3	I.O / OK

Calibración de 5 puntos como estándar de fabricante

Con el lema "Compromiso con la mejora" BEKO TECHNOLOGIES ha determinado para sus propios equipos de medición y sensores la calibración de 5 puntos como estándar. En caso necesario, el ajuste se lleva a cabo de inmediato en el marco general de la calibración.

Una vez realizada la calibración en un banco de ensayo conforme a las normas, los clientes reciben el correspondiente protocolo de calibración de fábrica de 5 puntos.

A pesar de que es más costosa, es la medida más efectiva para proteger al operador de aire comprimido contra pérdidas en producción, así como legales.