Fiche d'informations

La maîtrise de la qualité passe par une mesure sans faille

Dans le contexte des normes internationales relatives aux systèmes de management de la qualité (p. ex. ISO 9000 et suivantes, HACCP), mais aussi en liaison avec les exigences inhérentes à la responsabilité du fabricant, la mesure des paramètres de l'air comprimé est la démarche la plus efficace permettant d'éviter à son utilisateur des conséquences financières et juridiques fâcheuses.

Étalonnage et réglage

Les écarts entre les valeurs de mesure affichées et les valeurs réelles sont appelés écarts de mesure. Ils surviennent progressivement avec l'accroissement de la durée d'utilisation. Pour finir, les écarts peuvent devenir tellement importants qu'ils se situent en dehors des tolérances fixées par les spécifications et impactent la qualité.

Dans le cas où l'écart de mesure est supérieur à l'écart maximal admissible, l'appareil ou le capteur doit impérativement être réglé : cette opération est appelée étalonnage. L'objectif de l'étalonnage est de régler l'appareil de telle sorte que les écarts par rapport à la valeur de consigne soient les plus faibles possible et se situent à l'intérieur de l'intervalle de tolérance fixé par les spécifications de l'appareil.

Comparés aux éventuelles demandes d'indemnisation en dommages et intérêts, les coûts pour un étalonnage et un réglage méticuleux sont plutôt dérisoires, ce qui rend l'investissement rentable. En d'autres termes, toute entreprise souhaitant assurer une présence active, sérieuse et pérenne sur le marché, ne doit en aucun cas renoncer à un étalonnage périodique de ses appareils comme le préconise **BEKO** TECHNOLOGIES.

Étalonnage sur un ou plusieurs points de mesure ?

Un étalonnage reposant sur un seul point est une disposition d'assurance qualité suffisante lorsque les conditions d'exploitation sont statiques. Généralement, les installations d'air comprimé sont soumises à des conditions ambiantes et d'exploitation dynamiques. Ce qui rend la qualité de l'air comprimé non constante. Dans ce cas, elle fluctue à l'intérieur d'une plage de valeurs de mesure, située en dessous des valeurs limites spécifiques au système (par exemple, les classes de qualité de l'air comprimé selon ISO 8573.1).

Ainsi, il est fortement recommandé d'effectuer un étalonnage multipoints, certes bien plus complexe, mais avec des points de mesure répartis sur l'ensemble de l'étendue de mesure.

Point de mesure	Valeur de consigne	Valeur réelle	Écart	Résultat
Messpunkt *Measuring point*	**Sollwert** *Required value*	**Istwert** *Actual value*	**Abweichung** *Deviation*	**Ergebnis** *Result*
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

Étalonnage sur 5 points, appliqué en tant que norme du fabricant

En rapport avec sa devise "Meilleur, par esprit de responsabilité", **BEKO** TECHNOLOGIES a choisi comme norme de proposer l'étalonnage sur 5 points et ce, sur les appareils de mesure et capteurs de sa gamme Instrumentation. Si nécessaire, le réglage est également effectué dans le cadre du forfait d'étalonnage. Bien que cette procédure d'étalonnage soit plus longue, elle constitue l'action la plus efficace pour protéger les exploitants d'installations d'air comprimé des éventuelles conséquences financières et juridiques. Une fois l'étalonnage réalisé sur un banc d'essai conforme aux normes, les clients se font établir un Certificat d'étalonnage en usine à 5 points.

www.beko-technologies.fr
service-eu@beko-technologies.com
Sylvain.Kana@beko-technologies.fr