

Tolkning av egenkontrollens resultat i klaven

SCAs Virkesvärdesutbildning



Tolkning av egenkontrollens resultat i klaven

- Om man lägger ner arbete på klavning och inte kan tolka resultatet är det helt meningslöst att klava.
- Resultatet ger vägledning om:
 - Om maskinen uppfyller SCAs minimikrav på mätprecision.
 - Om maskinen behöver kalibreras.
 - Om det finns några misstänkta mekaniska fel på maskinen.
- På SCA använder vi oss endast av Kalibreringspotential. Den säger allt om hur maskinen mäter.



Kalibreringspotentialen säger allt!

Efter varje stam kommer ett resultatfönster upp. Det är viktigt att förstå det, för det säger allt om hur maskinen mäter och vad som är felet om den mäter dåligt.

Stm:	1-10
Dia +/-	6 mm 60%
LGD +/-	2 cm 60%
KAL.POTENTIAL	
Dia	30% Längd 5%

I det här fallet är varken
diametermätningen (GK nivå 80 %)

eller längdmätningen (GK nivå 90 %)
godkänd

Men det viktigaste av allt! Här kan man se hur mycket man kan förbättra
mätningen genom en kalibrering – **Kalibreringspotential**.

Kalibreringspotentialen säger allt! forts.

- I det här exemplet ser vi att diametermätningen kan förbättras med 30% (kalibreringspotential = 30 %)

Stm:	1-10
Dia +/-	6 mm 60%
LGD +/-	2 cm 60%
KAL.POTENTIAL	
Dia	30%
Längd	5%

Det innebär att om vi kalibrerar diametern optimalt kommer resultatet bli:

60 % + 30 % = 90 % = väl godkänd på diametermätningen

Men det viktigaste är att vi kunde konstatera att maskinen **inte hade några mekaniska fel på diametermätningen** eftersom det fanns en **stor kalibreringspotential**.

Kalibreringspotentialen säger allt! forts.

- I det här exemplet ser vi att längdmätningen kan förbättras med 5 % (kalibreringspotential = 5 %)

Stm:	1-10
Dia +/-	6 mm 60%
LGD +/-	2 cm 60%
KAL.POTENTIAL	
Dia	30%
Längd	5%

Det innebär att om vi kalibrerar längden optimalt kommer resultatet bli:

60% + 5% = 65% = ej godkänd på längdmätningen trots kalibrering.

Vi kan då dra slutsatsen att det **måste vara ett mekaniskt fel** när maskinen inte gick att kalibrera till godkänd nivå.

Dåligt mätresultat + låg kalibreringspotential = mekaniskt fel.

Några exempel på kalibreringspotential

Stm: 1-10
Dia +/- 6 mm 60%
LGD +/- 2 cm 80%
KAL.POTENTIAL
Dia 30% Längd 10%

Diameter: $60 \% + 30 \% = 90 \%$ Väl godkänd!
Stor kalibreringspotential på diameter! Kalibreringsfel

Längd: $80 \% + 10 \% = 90 \%$ Godkänd!
Viss kalibreringspotential på längd! Mindre kalibreringsfel.

Stm: 1-10
Dia +/- 6 mm 60%
LGD +/- 2 cm 70%
KAL.POTENTIAL
Dia 5% Längd 30%

Diameter: $60 \% + 5 \% = 65 \%$ Ej godkänd!
Liten kalibreringspotential! Troligt mekaniskt fel.

Längd: $70 \% + 30 \% = 100 \%$ Väl godkänd!
Stor kalibreringspotential! Kalibreringsfel.

Några exempel på kalibreringspotential forts.

Stm: 1-10
Dia +/- 6 mm 60%
LGD +/- 2 cm 50%
KAL.POTENTIAL
Dia 5% Längd 5%

Diameter: $60\% + 5\% = 65\%$ Ej godkänd!
Liten kalibreringspotential! Troligt mekaniskt fel.

Längd: $50\% + 5\% = 55\%$ Ej godkänd!
Liten kalibreringspotential! Troligt mekaniskt fel.

Katastrofmaskin. Körförbud !!!

Till sist!

- Ett misstänkt kalibreringsfel eller mekaniskt fel måste alltid bekräftas genom att ta fler provträd vid samma tidpunkt.
- Ett vanligt fel är att man "kalibrerar sönder" maskinen tack vare att man inte tagit sig tid att bekräfta vilken typ av fel det rör sig om.
- Ett mekaniskt fel går aldrig att kalibrera bort.