

Protocolo de verificação MeshCheck

em conformidade com ISO 3310-1

Protocolo de medição nº TEST

Encomenda	TEST	Data da encomenda	11/26/2008		
Malha de análise nº	TEST	Diâmetro do quadro	TEST	Material do quadro	stainless steel
Malha em relação a	ISO 3310-1				
Malha de cliente nº	TEST	Tecitura:	Tafetá	Material da malha:	stainless steel
Valor nominal do tamanho	160	Diamtr. nom. do fio	112 micron	medições até agora	TEST

Certificado 5.3.2 em conformidade com ISO 3310-1

- Primeira inspeção da nova malha
 Primeira inspeção da malha usada
 Repetição da inspeção

- Certificado de conformidade 1
 Certificado de inspeção 2 acc. DIN EN 10204
 Certificado de calibração 3

Procedimento de medição: Procedimento óptico MeshCheck
Precisão da medida teórica:

Sistema de medição: CIL-3x
1 Pixel = 1,0 micron

Resultado geral:

Resultado geral: A tecitura está em conformidade com a ISO 3310-1

Resultados de cada procedimento de inspeção

- 1 - Inspeção visual das condições da malha
2 - Inspeção de aberturas muito grandes
3 - Medições de valores para
* abertura média da malha (w) para a tolerância (Y)
* Desvio-padrão para a tolerância s0
* diâmetro médio do fio (d)

OK

OK

OK

OK

OK

Resultados detalhados

Número de campos medidos: 5 Mínimo seg. 5.2 método de ensaio 3: 2
Número de aberturas medidas: 120 0

Resultados da medição da malha**Tolerâncias em conformidade com ISO 3310-1**

Valor médio Desvio padrão Min Max

Valor médio de Valor médio até Desvio padrão Min Max

Abertura da malha - urdidura:	158,3	2,0	154,9	161,8	153,0	167,0	16,3	204,2
Abertura da malha - trama:	160,8	3,8	155,3	167,6	153,0	167,0	16,3	204,2
Diâmetro do fio - urdidura:	102,3	0,2	102,0	102,6	112,0		97,4	129,0
Diâmetro do fio - trama:	97,8	0,4	96,9	98,7	112,0		97,4	129,0
Ângulo da tecitura:	90,2°							
Área aberta:	37,4 %							

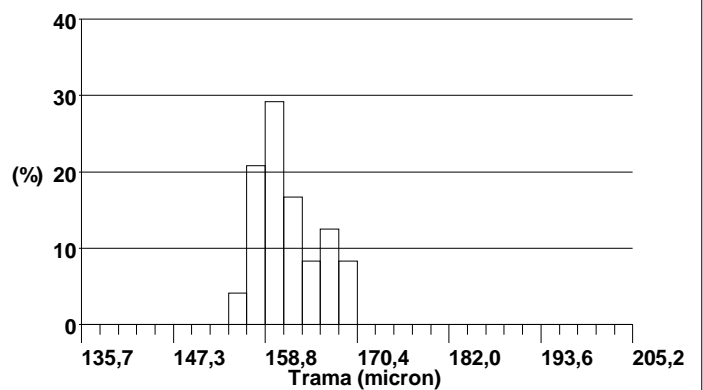
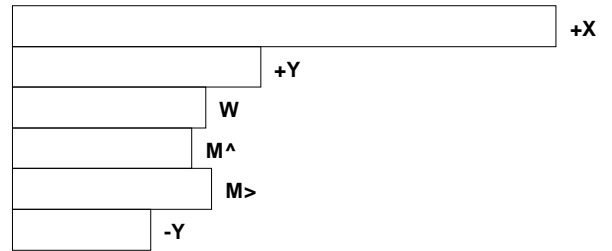
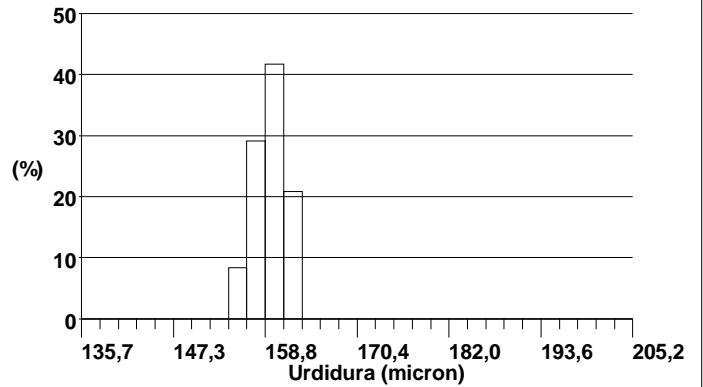
Protocolo de verificação MeshCheck

em conformidade com ISO 3310-1

Protocolo de medição nº TEST

Limite superior da classe e quantidade de aberturas de malha nesta classe

Classe	Urdidura		Trama	
	Quantidade	Porcentagem	Quantidade	Porcentagem
135,7	0	0,0	0	0,0
138,0	0	0,0	0	0,0
140,3	0	0,0	0	0,0
142,6	0	0,0	0	0,0
144,9	0	0,0	0	0,0
147,3	0	0,0	0	0,0
149,6	0	0,0	0	0,0
151,9	0	0,0	0	0,0
154,2	10	8,3	5	4,2
156,5	35	29,2	25	20,8
158,8	50	41,7	35	29,2
161,2	25	20,8	20	16,7
163,5	0	0,0	10	8,3
165,8	0	0,0	15	12,5
168,1	0	0,0	10	8,3
170,4	0	0,0	0	0,0
172,7	0	0,0	0	0,0
175,1	0	0,0	0	0,0
177,4	0	0,0	0	0,0
179,7	0	0,0	0	0,0
182,0	0	0,0	0	0,0
184,3	0	0,0	0	0,0
186,7	0	0,0	0	0,0
189,0	0	0,0	0	0,0
191,3	0	0,0	0	0,0
193,6	0	0,0	0	0,0
195,9	0	0,0	0	0,0
198,2	0	0,0	0	0,0
200,6	0	0,0	0	0,0
202,9	0	0,0	0	0,0
205,2	0	0,0	0	0,0



We confirm, that the used measure tools are calibrated.

Certificado elaborado automaticamente – válido sem assinatura. O perito da fábrica. (- / -)