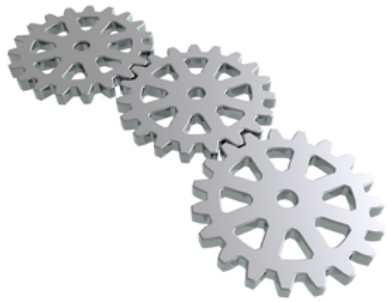
Ablauf einer SCS- Kalibrierung

Der Ablauf einer SCS- Kalibrierung für Druckmessgeräte...

Ankunft der Druckmessgeräte ->



Nach Ankunft der D ruckmessgeräte im Betrieb, unterlaufen selbige eine Eingangskontrolle.

Bei der Eingangskontrolle werden die Druckmessgeräte auf optische Beschädigungen hin geprüft und mit einer individuellen Servicenummer versehen.
Weiter wird eine sogenannte Eingangsmessung durchgeführt und die Druckmessgeräte werden auf ihre Funktionalität sowie Kalibrierfähigkeit hin geprüft.

Bei offensichtlichen Defekten oder Abweichungen, wird hier bereits ein Kostenvoranschlag zur Justage, Reparatur oder Ersatz des Gerätes erstellt.

Im Anschluss an die Eingangskontrolle erfolgt die Weitergabe ans Labor.

Im Labor ->

Es wird zwischen 2 Arten der SCS- Kalibrierung unterschieden.

1. As found -> ist eine Kalibrierung ohne Justage. Hier wird das Druckmessgerät zertifiziert, so wie es im Labor ankommt.
   Diese Art der Kalibrierung ist hilfreich um künftige Kalibrierintervalle zu bestimmen.
   (Man sieht hier gut, in wie weit der Sensor des Gerätes innerhalb der spezifizierten Toleranz ist und in welche Richtung der Sensor "driftet").
2. As left -> ist eine Kalibrierung mit Justage. Hier wird das Druckmessgerät (insofern notwendig) auch entsprechend justiert.

Prozessablauf im Labor:

Es werden gesamt 21 Messpunkte angefahren.

Die Messung beginnt mit 0.
Anschliessend wird in 10 Schritten (verteilt über den gesamten Messbereich des zu kalibrierenden Druckmessgerätes) Druck aufgebaut und gemessen.
Danach wird in 10 Schritten (wieder verteilt über den gesamten Messbereich des zu kalibrierenden Druckmessgerätes) Druck abgebaut und gemessen.

Die Ergebnisse werden in einer Tabelle festgehalten, aus der sowohl der Prüfdruck
(inkl. Angabe des Mediums und der entsprechenden Temperatur dessen),
der Ist-Wert und die Abweichung vom Prüfdruck in % hervorgehen.
Weiter werden die Messergebnisse grafisch dargestellt.

Es wird ein SCS- Kalibrierzertifikat für Ihr Druckmessgerät ausgestellt...