



Emissione:	Verifica:	Approvazione:
UTI	RGQ	

1. Scopo

Scopo della presente istruzione operativa è quello di definire e rispettare i valori di rugosità superficiale successivamente alla fase di fosfatazione.

2. Campo di applicazione

Blocchi idraulici: blocchi di mandata, blocchi di ritorno, collettori, adattatori

3. Responsabilità

Sono Responsabili della corretta applicazione della presente procedura:

Ufficio produzione per la distribuzione del documento di registrazione mod. 3/1 "Modulo controllo massello / collettore";

I reparti produttivi meccanica e impiantisti per la compilazione del mod. 3/1 "Modulo controllo massello / collettore";

L'ufficio ricambi per richieste di forniture a macchine già in esercizio;

L'ufficio collaudo per l'archiviazione;

L'ufficio qualità per eventuale gestione di non conformità rilevate durante i controlli.

4. Azioni

NB: eseguire la lavorazione per lotti: ogni lotto è corrisposto univocamente dallo stesso numero d'ordine Mecnafer.

L'ufficio produzione farà pervenire al fornitore che effettuerà il trattamento l'elenco dei codici da lavorare, in questo elenco i pezzi in ordine saranno identificati dai seguenti codici: disegno, commessa, progressivo e dal codice controlli.

Detta codifica (Con riferimento al Mod 3/1 "Modulo controllo massello collettore") viene regolarmente punzonata su tutti i blocchi lavorati presso il nostro reparto macchine utensili.



Esempio di punzonatura di blocco controllato e conforme

Disegno	Commessa	Progressivo	Controlli
27.62.0000.000.0	1111	01	M I

5. Controllo finitura blocchi idraulici

I blocchi ricavati da pieno in acciaio, forati e lavorati per essere impiegati negli impianti oleodinamici, qualunque sia la loro funzione, (Blocchi di mandata, di ritorno, collettori adattatori, ecc.) dovranno essere sottoposti al trattamento di fosfatazione al manganese.

Le tolleranze e le rugosità indicate a disegno si intendono relative allo stato finale della superficie, quindi dopo fosfatazione.

Essendosi accertato che il trattamento di fosfatazione può aumentare la rugosità fino ad 1 μm in più rispetto al valore da lavorazione meccanica, si concorda:

la massima rugosità finale ammissibile per le superfici di accoppiamento dei raccordi e delle valvole, usualmente indicata a disegno come 0,8 μm , può arrivare a 1,4 μm , pertanto la lavorazione meccanica dovrà essere effettuata con una rettifica a 0,4 mm.

Il fornitore effettuerà le prove di rugosità a campione del 20% minimo dei pezzi appartenenti al lotto. Tale percentuale potrà essere dettagliata in casi specifici sul nostro ordine in funzione della criticità dei pezzi ordinati e su eventuali indicazioni del nostro Ufficio Tecnico.

Le prove di rugosità andranno eseguite prima e dopo la fosfatazione, avendo cura di identificare in modo inequivocabile quale codice / blocco sia stato controllato e quale sia stato l'ordine Mecnafer associato. Queste informazioni saranno riportate sul certificato emesso dal fornitore.

Il report di controllo sarà successivamente allegato alla riconsegna dei pezzi e archiviato presso l'Ufficio Collaudi secondo le consuete procedure interne di archiviazione dei documenti.

6. Distribuzione

Ufficio produzione – reparto impianti oleodinamici – reparto meccanica – ufficio collaudi – ufficio tecnico
– ufficio ricambi – ufficio qualità – ufficio tecnico impianti