	Istruzione Di Lavoro		IL-07_05
	Titolo procedura: Verifica e taratura dei Truschini		Revisione: 02 Data emiss: 30/04/19


INDICE

- 1) SCOPO E GENERALITÀ
- 2) RIFERIMENTI
- 3) VERIFICA E TARATURA
- 4) LIMITI DI ACCETTABILITÀ
- 5) DOCUMENTI DI SISTEMA RICHIAMATI

	Nome/Ente	Firma
Emesso e Verificato da:	Gestione Sistemi	_____
Approvato da:	Amm. Delegato	_____
NUMERO COPIA _____		
COPIA CONTROLLATA	<input type="checkbox"/> SI	<input type="checkbox"/> NO
LIVELLO DI PROTEZIONE	<input type="checkbox"/> INTERNO	<input type="checkbox"/> DIVULGATIVO
	Società/Funzione	Nominativo
Destinatario	_____	_____

Motivo revisione: Integrazione norme ISO 14001 e 45001

Paragrafi modificati: 2

	Istruzione Di Lavoro		IL-07_05
	Titolo procedura: Verifica e taratura dei Truschini		Revisione 02 Data emiss: 30/04/19

1) SCOPO E GENERALITÀ

La presente Istruzione di Lavoro definisce le modalità operative messe in atto da OVV per effettuare la verifica dello stato di taratura del truschino di tipo digitale ed analogico (vedere figura 1).

Il Responsabile della verifica e taratura strumenti delegato dal responsabile Qualità deve attuare correttamente quanto prescritto dal documento in oggetto.

Il responsabile Qualità deve provvedere mantenimento e divulgazione del presente documento al personale qualificato per l'esecuzione della verifica di cui sopra.

2) RIFERIMENTI

Questa procedura fa riferimento a:

- UNI EN ISO 9001 (capitolo 7)
- UNI EN ISO 14001 (capitolo 7)
- UNI ISO 45001 (capitolo 7)

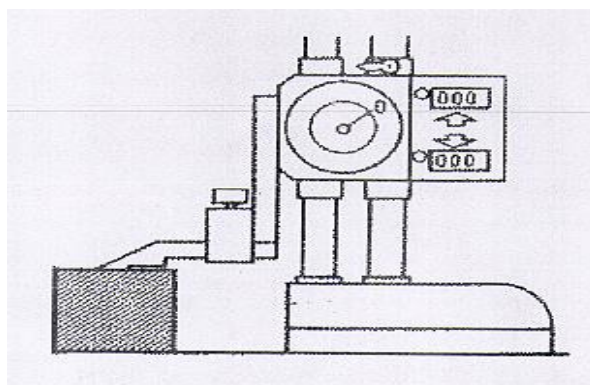
3) VERIFICA TARATURA

Il controllo di precisione dei truschini deve essere svolto mediante misurazioni effettuate con blocchetti piano-paralleli (strumenti primari).

L'operatore addetto alla verifica agirà come di seguito indicato:


- Scegliere tre blocchetti di riferimento;
- pulire con cura il piano di riscontro ove si pone il blocchetto di riferimento;
- spostare il corsoio dello strumento verso il basso fino a farlo combaciare con il piano di riscontro utilizzato;
- azzerare il contatore dello strumento pigiando l'apposito tasto con la dicitura "ZERO" (truschino digitale);
Oppure verificare che il nonio corrisponda a "ZERO" (analogico);
- posizionare sul piano di riscontro il blocchetto piano-parallelo preso come riferimento nominale;
- eseguire tre misurazioni, registrando i valori sul programma informatico aziendale;
- ripetere le operazioni sopra citate per gli altri due blocchetti prescelti;

Fig. 1



4) LIMITI DI ACCETTABILITÀ

I limiti d'accettabilità sono in funzione dell'utilizzo previsto per lo strumento e sono indicati sulla relativa scheda

	Istruzione Di Lavoro		IL-07_05
	<small>Titolo procedura:</small> Verifica e taratura dei Truschini	<small>Revisione</small> 02	<small>Data emiss:</small> 30/04/19

strumento presente sul programma informatico dedicato. Salvo casi specifici segnalati opportunamente, OVV richiede un limite di accettabilità di:

truschini analogici ventesimali	0,1 mm
truschini digitali centesimali	0,03 mm

Dalla verifica della taratura dei truschini si possono presentare i due casi sotto indicati:

- i valori rilevati coincidono con quelli nominali degli strumenti primari o comunque la differenza tra il valore rilevato e quello teorico è contenuto nel campo di tolleranza e accettabilità atteso dallo strumento sottoposto a verifica. In questo caso lo strumento deve essere considerato in stato di taratura e può essere utilizzato per effettuare le prove, i controlli ed i collaudi pianificati;
- i valori rilevati differiscono sensibilmente da quelli teorici in modo irregolare e/o oltre i limiti di accettabilità/tolleranza prefissati. In questo caso lo strumento è da ritenersi difettoso e quindi deve essere scartato. Da questo momento in avanti lo strumento in oggetto deve essere trattato come una non conformità e quindi gestito secondo le prescrizioni indicate nella *Procedura PS-08_08_u.r. "Controllo degli output non conformi"*.

5) DOCUMENTI DI SISTEMA RICHIAMATI

Docum.	Titolo
PS-08_08	<i>Controllo degli output non conformi</i>