	<b>Istruzione Di Lavoro</b>		<b>IL-07_09</b>
	<small>Titolo procedura:</small> <b>Verifica e taratura delle Chiavi Dinamometriche</b>		<small>Revisione</small> 02
		<small>Data emiss:</small> 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

	<b>Istruzione Di Lavoro</b>		<b>IL-07_09</b>
	<small>Titolo procedura:</small> <b>Verifica e taratura delle Chiavi Dinamometriche</b>		<small>Revisione</small> 02 <small>Data emiss:</small> 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 delle chiavi dinamometriche.

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 delle chiavi dinamometriche deve essere svolto mediante misurazioni effettuate con l'ausilio del verificatore di coppie (strumento primario). L'esecutore della verifica in oggetto deve:


- definire 3 valori di coppia\* di cui uno uguale al valore di serraggio per cui lo strumento viene di norma utilizzato;
- eseguire tre misurazioni relative al primo valore scelto (inferiore al valore per cui lo strumento viene di norma utilizzato);
- registrare i valori sul sistema informatico aziendale;
- eseguire tre misurazioni relative al secondo valore scelto, ovvero il valore per cui lo strumento viene utilizzato di norma;
- registrare i valori sul sistema informatico aziendale;
- eseguire tre misurazioni relative al terzo valore scelto (superiore al valore per cui lo strumento viene di norma utilizzato);
- registrare i valori sul sistema informatico aziendale;

\*N.B.: nel caso di chiavi dinamometriche con coppia di serraggio "bloccata" da mezzi meccanici (es. vite di regolazione coppia) il valore da verificare può essere solamente uno

### 4) LIMITI DI ACCETTABILITÀ

I limiti d'accettabilità sono in funzione dell'utilizzo previsto per lo strumento e sono indicati sulla relativa scheda dello strumento presente nel programma informatico dedicato. Salvo casi specifici segnalati opportunamente, le OVV richiede (per le chiavi dinamometriche) un limite di accettabilità pari al 10% del valore di coppia impostato.

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

	<b>Istruzione Di Lavoro</b>		<b>IL-07_09</b>
	<small>Titolo procedura:</small> <b>Verifica e taratura delle Chiavi Dinamometriche</b>	<small>Revisione</small> 02	<small>Data emiss:</small> 30/04/19

- i valori rilevati coincidono con quelli nominali dello strumento primario 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. 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

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