

	Istruzione Di Lavoro	IL-07_10
	Titolo procedura: Verifica e taratura dei Comparatori	Revisione 02 Data emiss: 30/04/19

INDICE

1) SCOPO E GENERALITÀ

2) RIFERIMENTI

3) OPERAZIONI PRELIMINARI

4) VERIFICA TARATURA

5) LIMITI DI ACCETTABILITÀ

6) DOCUMENTI DI SISTEMA RICHIAMATI

Emesso e Verificato da: Approvato da:	Nome/Ente Gestione Sistemi _____	Firma _____
	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		
Destinatario _____		Società/Funzione _____
		Nominativo _____

Motivo revisione: Integrazione norme ISO 14001 e 45001

Paragrafi modificati: 2

	Istruzione Di Lavoro	IL-07_10
Titolo procedura: Verifica e taratura dei Comparatori	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 la verifica dello stato di taratura dei comparatori.

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) OPERAZIONI PRELIMINARI

Il controllo della precisione di un comparatore deve essere effettuato mediante l'utilizzo di blocchetti piano-paralleli (strumenti primari), secondo le seguenti modalità:

- scegliere un blocchetto o un gruppo di blocchetti di riferimento (ad esempio 30 mm.);
- pulire con cura il piano di riscontro ove si pone il blocchetto di riferimento;
- registrare il braccio del comparatore ed il quadrante in modo da assicurare che il suo indice di riferimento segni il valore zero nel momento in cui il tastatore tocca il punto centrale della superficie del blocchetto e l'asta dello strumento sia posizionata sulla metà circa della corsa utile (vedere fig. 1);
- fissare il sostegno del comparatore e sollevare a mano più volte l'asta di contatto, osservando che l'indice ritorni sempre nella posizione iniziale (zero).

	Istruzione Di Lavoro	IL-07_10
Titolo procedura: Verifica e taratura dei Comparatori	Revisione 02	Data emiss: 30/04/19

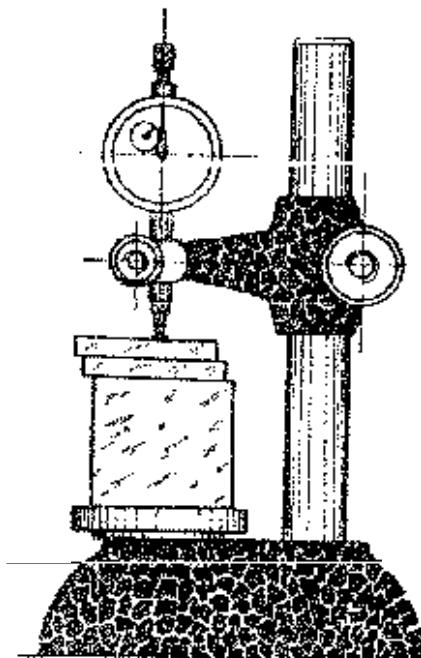


Fig. 1

4) VERIFICA TARATURA

L'esecutore della verifica in esame deve successivamente svolgere le attività di seguito esplicitate:

- predisporre una serie di combinazioni di blocchetti che sommati a quello di riferimento precedentemente citato, siano rappresentative delle misure contenute nel campo utile dello strumento sottoposto a verifica;
- disporre sotto il tastatore i singoli pezzi della serie prescelta, facendoli aderire con il blocchetto di riferimento;
- effettuare almeno 3 letture, avendo cura di registrarle sulla scheda anagrafica dello strumento presente sul sistema informatico aziendale mettendo in evidenza gli eventuali scostamenti segnati dallo stesso rispetto ai valori nominali dei blocchetti utilizzati;

5) LIMITI DI ACCETTABILITÀ

I limiti d'accettabilità sono in funzione dell'utilizzo previsto per lo strumento e sono indicati sul programma informatico aziendale. Salvo casi specifici segnalati opportunamente, OVV richiede (per i comparatori) un limite di accettabilità pari a 0,02 mm.

Dalla verifica della taratura dei comparatori mediante blocchetti piano-paralleli si possono presentare i due casi sotto indicati:

- i valori rilevati coincidono con quelli nominali dei blocchetti 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;

	Istruzione Di Lavoro	IL-07_10
Titolo procedura: Verifica e taratura dei Comparatori	Revisione 02	Data emiss: 30/04/19

- 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"*.

6) DOCUMENTI DI SISTEMA RICHIAMATI

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