
	<b>Istruzione Di Lavoro</b>		<b>IL-07_06</b>	
	<small>Titolo procedura:</small> <b>Verifica e taratura dei Tamponi Lisci</b>		<small>Revisione</small> 02	<small>Data emiss:</small> 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

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

<b>Motivo revisione:</b> Integrazione norme ISO 14001 e 45001
<b>Paragrafi modificati:</b> 2

	<b>Istruzione Di Lavoro</b>		<b>IL-07_06</b>
	<small>Titolo procedura:</small> <b>Verifica e taratura dei Tamponi Lisci</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 dei tamponi lisci "passa - non passa".

Nel controllo dei fori, il lato "passa" è uguale al minimo diametro tollerato per il foro, mentre quello "non passa" corrisponde al massimo diametro consentito per lo stesso. Inoltre, nel controllo in oggetto, il lato "passa" deve inserirsi nel foro, per proprio peso, senza sforzare, mentre quello "non passa" non deve potersi infilare nello stesso (al più può imboccarlo leggermente).

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


Prima di iniziare l'operazione di verifica della taratura è necessario agire come di seguito descritto:

- pulire accuratamente il tampone con un panno morbido inumidito con liquido detergente;
- controllare visivamente lo stato di conservazione;
- verificare che il tampone porti le seguenti indicazioni:
  - numero di matricola;
  - campo di misura (tolleranze);

### 4) VERIFICA TARATURA

Il controllo della precisione dei tamponi "passa non passa" deve essere svolto mediante misurazioni effettuate con uno strumento primario, secondo le modalità di seguito indicate:

- pulire accuratamente il cilindro del lato "passa";
- pulire accuratamente la zona di contatto del micrometro millesimale (strumento primario);
- eseguire tre misurazioni diametrali del tampone nella parte alta del cilindro;
- annotare le letture effettuate sul programma informatico aziendale;
- eseguire tre misurazioni diametrali del tampone nella parte bassa del cilindro;
- annotare le letture effettuate sul programma informatico aziendale;
- pulire accuratamente il cilindro del lato "non passa";
- eseguire tre misurazioni diametrali del tampone nella parte alta del cilindro;
- annotare le letture effettuate sul programma informatico aziendale;
- eseguire tre misurazioni diametrali del tampone nella parte bassa del cilindro;

	<b>Istruzione Di Lavoro</b>		<b>IL-07_06</b>
	<small>Titolo procedura:</small> <b>Verifica e taratura dei Tamponi Lisci</b>	<small>Revisione</small> 02	<small>Data emiss:</small> 30/04/19

- annotare le letture effettuate sul programma informatico aziendale;

## 5) **LIMITI DI ACCETTABILITÀ**

I limiti d'accettabilità sono in funzione dell'utilizzo previsto per lo strumento e sono indicati sulla relativa scheda anagrafica strumento presente sul sistema informatico aziendale. Salvo casi specifici segnalati opportunamente, OVV richiede (per i tamponi lisci) un limite di accettabilità pari a:

### **5.2.1) calcolo dei limiti di accettabilità (standard)**

- eseguire la differenza tra il valore massimo ed il valore minimo del campo di rilievo dello strumento.
- dividere la differenza appena calcolata per 5.

Esempio: Tampone liscio 21 H8 (0/ +0.033)

$(+0.033-0) / 5 = \mathbf{0.0066}$  (limite di accettabilità dello strumento)

Dalla verifica della taratura dei tamponi lisci 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"*.

## 6) **DOCUMENTI DI SISTEMA RICHIAMATI**

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