

	<b>Istruzione Di Lavoro</b>	<b>IL-07_08</b>
	Titolo procedura: <b>Verifica e taratura degli Spessimetri</b>	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

	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_08</b>
Titolo procedura: <b>Verifica e taratura degli Spessimetri</b>	Revisione <b>02</b>	Data emiss: <b>30/04/19</b>

## **1) SCOPO E GENERALITÀ**

La presente Istruzione di Lavoro definisce le modalità operative adottate da OVV per la verifica dello stato di taratura dello spessimetro.

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 campione base in ferro e verificare che non sia ossidato;
- pulire con lieve getto d'aria la sonda;
- accendere lo strumento;
- effettuare almeno 5 rilievi sul campione in ferro e verificare che il valore indicato sul display sia compreso tra  $\pm 0,5$  micron (qualora i valori rilevati non fossero compresi nel campo di tolleranza di 0,5 micron, è necessario effettuare l'azzeramento secondo le istruzioni apposte sullo strumento stesso);

## **4) VERIFICA TARATURA**

Il controllo della taratura dello spessimetro avviene mediante confronto tra indicati dal display ed i valori noti dei campioni di spessori in dotazione).

L'addetto alla verifica della taratura agirà secondo quanto di seguito indicato:

- prelevare lo spessore di riferimento di valore più basso;
- effettuare 5 rilievi dello spessore di riferimento;
- registrare i valori rilevati sul programma informatico aziendale;
- prelevare lo spessore di riferimento di valore più alto;
- effettuare 5 rilievi dello spessore di riferimento;
- registrare i valori rilevati 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 dello strumento presente sul programma informatico dedicato. Salvo casi specifici segnalati opportunamente

	<b>Istruzione Di Lavoro</b>	<b>IL-07_08</b>
Titolo procedura: <b>Verifica e taratura degli Spessimetri</b>	Revisione 02	Data emiss: 30/04/19

OVV richiede (per gli spessimetri) un limite di accettabilità pari a 1 micron (0.001 mm).

Dalla verifica della taratura degli spessimetri mediante il confronto con spessori noti, si possono presentare i due casi sotto indicati:

- i valori rilevati coincidono con quelli nominali degli spessori noti 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"*.

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

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