	Istruzione Di Lavoro		IL-07_08
	Titolo procedura: Verifica e taratura degli Spessimetri		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

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

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

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