PROCEDURA GESTIONALE DELLA QUALITÀ:

"GESTIONE STRUMENTI DI LAVORO"

Indice

1. SCOPO

2. APPLICABILITÀ

3. RIFERIMENTI E DEFINIZIONI

4. RESPONSABILITÀ

5. MODALITÀ OPERATIVE
   - 5.1 Identificazione macchinari
   - 5.2 Manutenzione macchinari
   - 5.3 Gestione macchinari in magazzino
   - 5.4 Gestione macchinari fuori uso
   - 5.5 Taratura apparecchiature di misurazione
   - 5.6 Controllo rotelle metriche

6. DOCUMENTAZIONE RICHIAMATA

Rev.	Data	Descrizione	PREP	VER	APPR
4	23.12.2025	Cambio denominazione Ente			
3	12.03.2018	Passaggio nuova ISO 9001:2015			

1. SCOPO

Lo scopo della presente procedura è quello di descrivere le attività di gestione degli strumenti di lavoro utilizzati dal FORMEDIL PERUGIA, e precisamente manutenzione dei macchinari e degli impianti utilizzati e gestione dei dispositivi di monitoraggio e misurazione, onde garantire che le attività in oggetto siano controllate e sistematiche e che l'incertezza delle misure sia nota e compatibile con le esigenze aziendali.

2. APPLICABILITÀ

La presente procedura si applica a tutti i macchinari e a tutti i dispositivi di monitoraggio e misurazione (elencati nel MOD 11 A "Registro strumenti di lavoro") del FORMEDIL PERUGIA rilevanti ai fini della qualità.

3. RIFERIMENTI E DEFINIZIONI

- UNI EN ISO 9001:2015: "Sistemi di Gestione per la Qualità - Requisiti";
- UNI EN ISO 9000:2015: "Sistemi di Gestione per la Qualità – Fondamenti e Vocabolario";

Valgono inoltre le definizioni riportate nella citata norma UNI EN ISO 9000.

4. RESPONSABILITÀ

La responsabilità dell'attività descritta nella presente procedura è attribuita a CT come dettagliato nel seguito.

5. MODALITÀ OPERATIVE

5.1 Identificazione macchinari

Tutte le attrezzature, i macchinari e gli strumenti di misura del FORMEDIL PERUGIA sono riportate dal CT sul "Registro strumenti di lavoro" (MOD 11 A). Il CT, ha il compito di aggiornare il Registro ogni qualvolta viene dismessa o acquistata una nuova macchina o attrezzatura.

Per gli strumenti di misura, le frequenze delle tarature sono prefissate in funzione del tipo di apparecchiatura, delle caratteristiche di stabilità, della precisione, della frequenza di utilizzo e di altre condizioni che influenzano l'attendibilità della misura.

Tutti i macchinari del FORMEDIL PERUGIA sono identificati mediante numero progressivo applicato sul macchinario stesso.

Le apparecchiature di monitoraggio e misurazione possono essere suddivise in:

- primaria (quando il dispositivo è tarato da un laboratorio esterno);
- secondaria (quando il dispositivo è tarato internamente al FORMEDIL PERUGIA).

Ogni apparecchiatura è identificata con l'apposizione su di essa di un'etichetta riportante i seguenti dati:

- codice identificativo alfanumerico XX P/S

(dove XX = numerazione progressiva; P = Primaria, S = Secondaria);

- scadenza della taratura;

Nel caso di apparecchiatura non soggetta a taratura (e comunque soltanto per apparecchiature che non abbiano influenza sulla qualità), sarà invece apposto, ove possibile, sulla stessa un cartellino con la scritta "STRUMENTO NON SOGGETTO A TARATURA".

Qualora le apparecchiature di monitoraggio e misurazione fossero riscontrate in uno stato di fuori taratura, sarà apposto sulla stessa un cartellino o un adesivo con la scritta "FUORI SERVIZIO - NON UTILIZZARE". Inoltre, si provvederà, quando possibile, all'individuazione, separazione e cernita delle misurazioni influenzate da apparecchiature di monitoraggio e misurazione stessi. Quindi, o viene effettuata una nuova taratura, con aggiornamento della relativa scheda, oppure si procede all'alienazione del dispositivo.

Le apparecchiature di monitoraggio e misurazione non devono essere manipolate, così da non pregiudicarne la taratura. Inoltre, esse sono conservate in condizioni ambientali tali da non pregiudicarne lo stato di taratura.

IL FORMEDIL PERUGIA non utilizza apparecchiature di misura prese in prestito.

5.2 Manutenzione Macchinari

La manutenzione dei macchinari è suddivisa in ordinaria e straordinaria.

Gli interventi di manutenzione ordinaria di macchinari e le relative frequenze vengono riportate da CT sul modulo "Scheda controllo attrezzature di lavoro" (MOD 11 B) e vengono eseguiti internamente, dagli operatori, secondo le modalità previste dai relativi manuali d'uso e manutenzione o esternamente c/o officine autorizzate.

Gli interventi di manutenzione straordinaria vengono eseguiti internamente o esternamente, previa autorizzazione di DIR e registrati nella stessa scheda.

In alternativa alla "Scheda controllo attrezzature" , per i DPI, CT può decidere di acquisire la Scheda dal fornitore del servizio di manutenzione, laddove ritenuta completa.
Il codice d'identificazione del DPI è quello fornito dal produttore ed apposto nel singolo DPI.

5.3 Gestione dei Macchinari in Magazzino

I macchinari in giacenza in magazzino sono gestite da CT che provvede al loro ricovero e a far eseguire le operazioni di protezione e conservazione secondo quanto previsto dai programmi/manuali di manutenzione.

5.4 Gestione dei Macchinari "Fuori uso"

I macchinari obsoleti, o non più a norma, sono identificati mediante cartellino "FUORI USO" e ricoverate da CT nel magazzino fino alla loro rottamazione.
CT provvede a riportare lo stato di "FUORI USO" sul registro ed archiviare la relativa scheda in un apposito registro.

5.5 Taratura apparecchiature di misurazione

Per ogni strumento di misura, è responsabilità di CT:

- definire le misure (valori e relative tolleranze) da effettuare sui prodotti nelle diverse fasi del processo;
- definire gli strumenti da utilizzare in funzione delle misure e dell'incertezza accettata.

Tutte le apparecchiature di monitoraggio e misurazione sono registrate da CT nell'apposito MOD 11 C "Scheda strumento di misura", dove sono riportate le seguenti informazioni:

- dispositivo;
- tipologia (primaria o secondaria);
- codice;
- frequenza della taratura;
- data prossima taratura.

Ogni strumento viene quindi tarato esternamente per confronto con un campione corredato di un certificato di riferibilità a campioni nazionali o internazionali.
Per l'esecuzione delle tarature, FORMEDIL PERUGIA si rivolge a Laboratori esterni accreditati ACCREDIA.

5.5.1 Programma di taratura

CT ha il compito di far eseguire la taratura dispositivi delle apparecchiature di monitoraggio e misurazione sulla base di quanto previsto dal MOD 11 A.

Tale programma è soggetto a variazioni relative a:

- introduzione di nuovi dispositivi nel FORMEDIL PERUGIA;
- cambiamenti rilevanti nella frequenza dell'utilizzo delle apparecchiature;
- norme obbligatorie o suggerite dal costruttore.

Le apparecchiature di monitoraggio e misurazione primarie vengono tarate da organizzazioni esterne al FORMEDIL PERUGIA, individuate dall'azienda sulla base della capacità a garantire il riferimento a campioni nazionali od internazionali. Per ognuna delle tarature dispositivi delle apparecchiature di monitoraggio e misurazione primari, tale organismo rilascia un corrispondente certificato.

La taratura, è registrata nell'apposito modulo MOD 11 C "Scheda Strumento di misura" che contiene le seguenti informazioni:

- n. codice;
- apparecchiatura;
- tipologia (primaria o secondaria);
- frequenza di taratura;
- sistema di taratura;
- documenti di riferimento;
- tolleranze ammesse;
- campo di misura;
- responsabile strumento.

Sulla Scheda Strumento è riportata la tolleranza più stretta, in funzione delle misure per le quali lo strumento viene utilizzato.

Per ogni strumento, tenuta in considerazione la criticità delle misure del FORMEDIL PERUGIA, è poi definita un'incertezza accettata pari circa a un terzo della tolleranza.

5.6 Controllo rotelle metriche

Durante l'erogazione dei corsi o durante i sopralluoghi gli addetti potrebbero utilizzare delle rotelle metriche.

Tali rotelle, utilizzate solo per controlli indicativi, vengono sottoposte periodicamente ad un controllo di funzionalità relativamente a:

- integrità meccanica

- leggibilità.

Se il controllo ha esito negativo, la rotella viene sostituita con una nuova.

6. DOCUMENTAZIONE RICHIAMATA*:*

MOD 11 A "Registro strumenti di lavoro/ attrezzature"

MOD 11 B "Scheda controllo attrezzature"

MOD 11 C "Scheda strumento di misura"