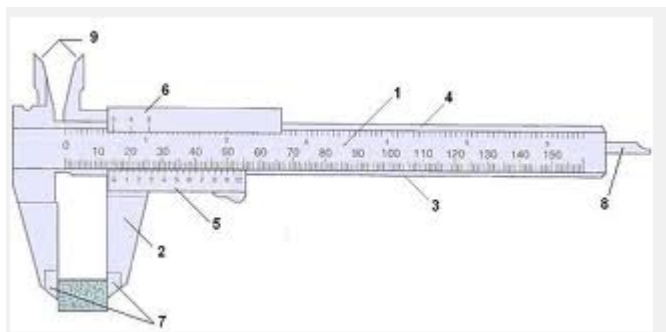




MANUALE FPC

Factory Production Control (FPC)

Si intende per Controllo di produzione in Fabbrica il controllo interno permanente del processo di produzione esercitato dal produttore.

Se oltre al sistema FPC il Manuale descrive altri sistemi (Es. ISO 9001:2000) le indicazioni della guida possono comunque essere utilizzate per la parte del Manuale riguardante la descrizione del FPC.

Sintesi dei contenuti del Manuale FPC

Il Manuale FPC deve illustrare sinteticamente in che modo l'Azienda ha impostato i criteri che traducono in comportamenti aziendali i requisiti stabiliti dalla norma armonizzata.

L'illustrazione del FPC deve seguire lo schema il più simile possibile allo schema adottato dalla norma armonizzata, allo scopo di renderne più facile la lettura sia al personale interno all'Azienda assegnatario del documento, sia le attività di verifica della conformità di un eventuale verificatore esterno; Ogni punto del Manuale che tratta argomenti per i quali si ritiene

necessario fornire ulteriori disposizioni, si deve associare una o più procedure per illustrare le parti di maggiore dettaglio e, all'interno o in parallelo alle Procedure, eventuali Istruzioni operative.

Le procedure vanno sviluppate secondo uno schema omogeneo all'interno del FPC; una possibile articolazione dello schema potrebbe essere:

- scopo e campo di applicazione
- documenti di riferimento
- responsabilità
- modalità operative
- registrazioni.

Esempio procedura di Taratura di un calibro

Procedura per la taratura dei

calibri a corsoio

UNI 9313

Riferimenti

UNI 4546	Misure e misurazioni — Termini e definizioni fondamentali
UNI 9052	Criteri base per le procedure di taratura dimensionale
UNI ISO 3599	Calibri a corsoio con nonio di 0,1 e 0,05 mm
UNI ISO 3650	Blocchetti di riscontro pianparalleli
UNI ISO 6906	Calibri a corsoio con nonio di 0,02 mm
CNR-UNI 10003	Sistema internazionale di unità (SI)

Campo di applicazione

La presente norma si applica ai calibri seguenti:

— calibri a corsoio con nonio di 0,1, 0,05 e 0,02 mm;

- calibri a corsoio numerali con qualunque unità di formato;
- calibri con comparatore;
- calibri per misurazioni di profondità.

Esami e controlli preliminari

Verificare che il calibro porti incise le seguenti indicazioni:

- nome del costruttore;
- numero di matricola;
- campo di misura;
- graduazione della scala.