

QUALIFICAZIONE DEL PERSONALE ADDETTO ALLA TARATURA DEGLI STRUMENTI

Giorgio A. Rossi

LTTS srl - Centro SIT n. 60 - via Emiliani 25 - 20025 Legnano MI

24/09/96

pag. 1 di 3

GENERALITÀ

Con lo sviluppo dei sistemi qualità aziendali l'attività di taratura degli strumenti e sensori usati nelle aziende si è estesa in grande misura. Le aziende hanno affrontato questa problematica nell'alternativa di fare tarare esternamente o internamente o in modo misto. Il caso delle tarature effettuate da laboratori o enti esterni non crea particolari problemi, se non che l'azienda operi scelte corrette in merito al fornitore del servizio. Viceversa la scelta di eseguire internamente le tarature ha dato luogo a tutta la problematica della competenza degli operatori e della dotazione tecnica dell'azienda. In questa sede non si vuole affrontare quest'ultimo aspetto, non perché sia trascurabile o non dia luogo a problemi, ma perché si vuole presentare alcune considerazioni sull'aspetto riguardante il personale.

Vale la pena ricordare che la taratura degli strumenti si configura tipicamente come un'attività per la quale l'esito non può essere completamente accertato da successivi controlli e prove senza ripetere l'operazione, cioè con le caratteristiche del classico processo speciale. In ogni caso il rispetto della prescrizione della norma pertinente della serie UNI EN ISO 9000 richiede di sviluppare la qualificazione degli operatori e del processo.

Esistono numerose attività industriali per le quali questi concetti sono stati attuati da tempo. Tipici esempi sono i saldatori, la cui qualificazione viene fatta da svariati decenni, o degli addetti alle prove non distruttive, che vengono qualificati da almeno 20 anni in forme più o meno estese o formalizzate. In particolari tipi di industrie poi sono stati sviluppati da tempo altri settori particolari di qualificazione, come ad esempio addetti ai processi elettrolitici, trattamenti termici, ecc.

Quando si intende applicare il concetto di qualificazione del personale per lo svolgimento di una specifica attività, si devono tenere presenti alcuni elementi fondamentali, che sono accennati nel seguito.

ELEMENTI DELLA QUALIFICAZIONE

Procedura scritta - Esiste chiaramente la necessità che l'azienda si doti di una procedura che definisca dettagliatamente le modalità di qualificazione del proprio personale addetto alle tarature. Tale procedura deve definire prima di tutto l'oggetto delle attività, cioè le grandezze fisiche trattate, gli strumenti e/o sensori tarati, i campioni e le apparecchiature ausiliarie usate, i campi di utilizzo, ecc. e successivamente i criteri seguiti per la qualificazione del personale. I requisiti principali per realizzare quest'ultimo aspetto sono riportati in maggiore dettaglio nei paragrafi seguenti.

Istruzione scolastica - L'istruzione scolastica richiesta per gli addetti deve essere definita, eventualmente adottando un criterio di compensazione tra livello d'istruzione e durata dell'esperienza.

Addestramento - E' costituito dall'insieme delle nozioni teorico-pratiche impartite, secondo un programma prestabilito, al fine di fornire o incrementare le conoscenze e l'abilità del personale nello svolgimento dell'attività. I requisiti minimi di addestramento devono essere definiti.

L'azienda può prescrivere che il proprio personale debba seguire corsi d'istruzione per la metrologia generale e/o specifiche tecniche di taratura, secondo modalità e programmi definiti, svolto da idonei istruttori o presso enti qualificati, di consistenza commisurata all'istruzione scolastica ed alle tarature da svolgere. I programmi possono essere graduati, in funzione della capacità di apprendimento degli allievi e loro preparazione antecedente. Gli atte-

QUALIFICAZIONE DEL PERSONALE ADDETTO ALLA TARATURA DEGLI STRUMENTI

Giorgio A. Rossi

LTTS srl - Centro SIT n. 60 - via Emiliani 25 - 20025 Legnano MI

24/09/96

pag. 2 di 3

stati di formazione devono indicare almeno il docente, l'ente organizzatore (se esterni all'azienda), gli allievi, gli argomenti trattati, le ore dedicate e le documentazioni consegnate ai candidati. Gli attestati devono essere conservati.

Esperienza - Si intende l'esperienza pratica diretta, acquisita nello svolgimento di attività attinenti la taratura, a seguito di applicazione protratta nel tempo e progressivamente ampliata. I requisiti minimi di esperienza devono essere definiti.

L'esperienza acquisita viene raccolta, documentata e mantenuta aggiornata per ogni persona, strutturandola eventualmente in più parti, come ad esempio: generale, attività specifica ed esperienza progressiva. I documenti devono essere sottoscritti dall'interessato e controfirmati dal datore di lavoro, che ne attesta la veridicità. La parte generale contiene solitamente tutte le informazioni sulle attività svolte dalla persona, anche in settori diversi dalle tarature e presso altre aziende, che hanno comunque contribuito alla sua formazione professionale.

La parte riguardante l'attività delle tarature, deve contenere almeno:

- periodo in cui è stata svolta l'attività
- le grandezze trattate
- i campioni le apparecchiature usate, nonché gli strumenti e/o sensori tarati
- corsi o seminari o convegni seguiti, con indicato date, durata, enti organizzatori, oggetto
- attività complementari, come ad esempio insegnamento, memorie e pubblicazioni, partecipazione a gruppi di lavoro, comitati, commissioni, ecc.

La parte esperienza progressiva riporta il conseguimento di effettivo accrescimento della preparazione professionale, come ad esempio:

- criteri utilizzati per la valutazione di apparecchiature o componenti
- uso di nuovi campioni o apparecchiature
- estensione a grandezze o campi diversi
- qualsiasi altra informazione che possa fornire ulteriori elementi di giudizio per la qualificazione.

Qualificazione - E' intesa come l'acquisizione dell'esperienza professionale, raggiunta con addestramento ed esperienza e verificata a fronte di prescrizioni prestabilite, tale da mettere una persona in grado di svolgere una determinata attività. In particolare si intende per lo meno la capacità di:

- eseguire la taratura degli strumenti o sensori o apparecchiature e in campi definiti, secondo procedure scritte
- utilizzare correttamente i campioni e le apparecchiature ausiliarie
- valutare la correttezza delle condizioni ambientali in cui viene eseguita l'operazione
- mettere a punto o regolare gli strumenti in taratura, se applicabile e/o richiesto
- riportare e documentare i risultati delle misure

In generale la qualificazione comporta l'emissione da parte del datore di lavoro di un attestato, nel quale esso riconosce la competenza nelle specifiche attività di un proprio dipendente e lo autorizza ad operare per suo conto, nell'ambito dell'attività definita.

QUALIFICAZIONE DEL PERSONALE ADDETTO ALLA TARATURA DEGLI STRUMENTI	
Giorgio A. Rossi	
LTTS srl - Centro SIT n. 60 - via Emiliani 25 - 20025 Legnano MI	
24/09/96	pag. 3 di 3

In qualche caso la qualificazione può essere integrata da una certificazione, costituita dall'emissione di un documento, da parte di un ente terzo, da cui risulta che, in accordo con prescrizioni prestabilite e a seguito di verifica soddisfacente eseguita con modalità definite, una persona ha dimostrato la sua qualificazione a svolgere una determinata attività.

Validità - La qualificazione può avere un periodo di validità prefissato, alla scadenza del quale si applicano modalità definite per il prolungamento della validità della qualificazione stessa. E' comunque consuetudine che l'azienda attesti periodicamente la continuità del regolare svolgimento dell'attività (di regola semestralmente).

La qualificazione decade in ogni caso se si verifica un'interruzione del lavoro superiore ad un periodo definito o la persona dimostri una capacità insufficiente o violi delle regole di comportamento.

Qualora il lavoro comportasse l'impiego di nuove tecniche o apparecchiature, può essere previsto un aggiornamento della qualificazione.

Al termine di ogni periodo di validità, la qualificazione può essere prolungata dal datore di lavoro secondo modalità definite, documentandola su un apposito attestato.

L'azienda può prevedere opportune modalità per l'emissione di rinnovi, a fronte di una verifica del mantenimento dei requisiti prescritti, con cui viene rinnovato il documento iniziale per un ulteriore periodo di tempo.

Documentazione - La documentazione relativa alla qualificazione viene normalmente conservata dall'azienda almeno per il tempo in cui l'addetto rimane alle proprie dipendenze, più un numero definito di anni dopo la risoluzione del rapporto di lavoro. In generale la documentazione è costituita da:

- procedure interne
- dati dell'esperienza acquisita dal personale
- programmi di addestramento e documentazione relativa
- documentazione di eventuali esami sostenuti
- attestati di qualificazione, mantenimento, estensione, riqualificazione e/o rinnovi