

Objeto:	VERIFICACIÓN DE LA CALIBRACIÓN
Propuesta:	GT LABORATORIOS (Abril 2015)
Resoluciones de QUALICOAT :	<p><u>Resolución nº. 13/TC 19.05.15</u> EL CT está de acuerdo en que debe suprimirse la frase "cada aparato tendrá una hoja de datos en la que se muestre los números de identificación del aparato y los controles de calibración" en el apartado 3.8 de las Especificaciones ya que este requisito no puede cumplirse durante una inspección regular. Se deberá preparar una hoja de actualización.</p> <p><u>Resolución nº. 3/TC 04.11.15</u> TC solicita al GT Especificaciones que revise la hoja de actualización nº 10 - ELIMINACIÓN DE UNA FRASE EN EL APARTADO 3.8 teniendo en cuenta la propuesta de AEA de añadir un requerimiento relativo a la verificación de la calibración.</p> <p><u>Resolución nº. 2/TC 30.03.16</u> El TC aprueba la versión revisada de la hoja de actualización nº 10 (VERIFICACIÓN DE LA CALIBRACIÓN) con las modificaciones aprobadas durante la reunión y solicita al GT Laboratorios que finalice el procedimiento PCAL antes de finales de octubre de 2016 para permitir la implementación de esta hoja de actualización el 1 de enero de 2017.</p>
Fecha de ratificación:	31 de marzo de 2016
Fecha de aplicación:	1 de enero de 2017
Cambios en las Especificaciones	<p>Apartado 3.8: se elimina una frase y se añade otra (referencia a un procedimiento)</p> <p>Texto adicional (exigencias relativas a la verificación de la calibración) en los apartados 5.1, 5.1.2. y 5.2.</p>

3.8 Laboratorio

[...]

Cada aparato debe poseer una ficha técnica que indique el número de identificación del aparato y los ~~controles~~ registros de calibración.

La frecuencia de las comprobaciones de calibración y los límites aceptables serán definidos en un procedimiento específico¹

El registrador de la temperatura del horno debe controlarse y los resultados registrarse, al menos, dos veces al año.

Las condiciones ambientales del laboratorio pueden diferir de las prescritas en las normas ISO para realizar los ensayos mecánicos.

¹ Procedimiento PCAL – Procedimiento para la verificación de la calibración

Objeto:	VERIFICACION DE LA CALIBRACIÓN
<p>5.1 Concesión de una Licencia (Marca de Calidad)</p> <p>[...]</p> <p>Los inspectores llevarán consigo el siguiente equipamiento:</p> <ul style="list-style-type: none">• Medidor de espesores (incluyendo accesorios para verificar la calibración)• Medidor de conductividad (incluyendo accesorios para verificar la calibración)• Herramientas de calibración Herramientas para verificar la calibración para el resto de los ensayos especificados <p>[...]</p>	
<p>5.1.2. Inspección del equipamiento del laboratorio</p> <p>Se llevará a cabo conforme al apartado 3.8, para asegurar que todo está disponible, en funcionamiento y utilizándose de forma adecuada comprobado. El inspector verificará igualmente la presencia de normas o instrucciones de trabajo según el apartado 3.10.</p>	
<p>5.2. Control periódico de las Licencias</p> <p>Una vez que la planta ha obtenido la licencia para utilizar la Marca de calidad, ésta le será renovada si los resultados de, al menos, dos inspecciones por año, satisfacen las exigencias.</p> <p>Cada línea de lacado será inspeccionada dos veces al año para la renovación de la licencia Qualicoat.</p> <p>Estas visitas de control tendrán lugar sin preaviso. Los inspectores llevarán consigo el siguiente equipamiento:</p> <ul style="list-style-type: none">• Medidor de espesores (incluyendo accesorios para verificar la calibración).• Medidor de conductividad (incluyendo accesorios para verificar la calibración).• Herramientas de calibración Herramientas para verificar la calibración para el resto de los ensayos especificados <p>[...]</p>	