

 Stabilimento di Sulmona	<b>CONTROLLO COPPIA DI APERTURA E ROTTURA SIGILLO GARANZIA TAPPI</b>	IO/AQ Rev00 del 17/01/17 Pagina 1 di 3
---	--	--

## SCOPO

La presente metodica permette di misurare la coppia di apertura e verificare la rottura del sigillo di garanzia (anti-tampering) dei tappi sul prodotto finito imbottigliato sulle linee di produzione 3 –PET e 4-APET. La misurazione viene effettuata mediante l'utilizzo di un torsionometro.

## RESPONSABILITA'

Operatore di linea addetto al riempimento

## FREQUENZA

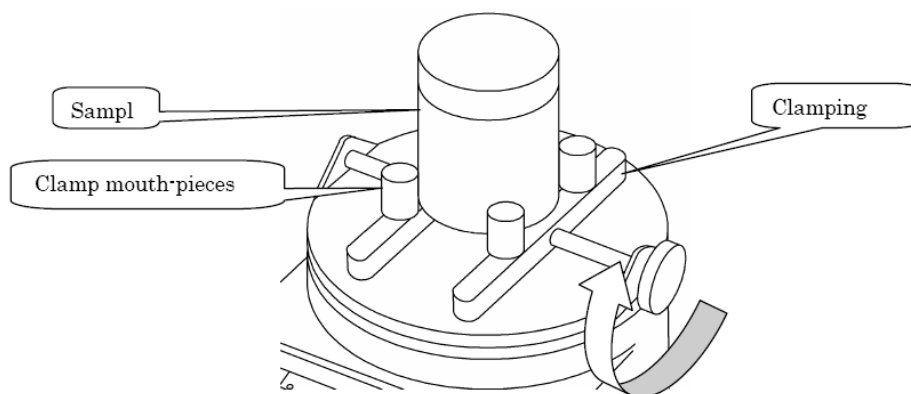
L'operatore di linea verifica una volta per turno, a inizio turno, il valore di torsione (inch\*lbs) per tutte le teste tappanti (15 nel caso della linea 3, e 30 nel caso della linea 4).

## PUNTO DI PRELIEVO IN LINEA

Uscita isolatore, subito dopo la tappatura.

## PROCEDURA OPERATIVA TORSIOMETRO ANALOGICO

- Posizionare le ganasce dello strumento che stringono la bottiglia, nelle posizioni idonee ed equidistanti dal centro.
- Serrare saldamente la base della bottiglia ruotando la manopola sul bordo del piatto come illustrato in figura.
- Azzerare lo strumento muovendo l'indicatore fino allo zero centrale.
- Senza toccare la bottiglia, rimuovere il tappo girando in senso antiorario, lentamente, con forza costante fino all'apertura. È possibile utilizzare un apposito supporto per effettuare l'apertura. L'indicatore mostra la massima torsione T.
- Verificare che il tappo si stacchi dal sigillo di garanzia.



Confrontare il valore Torsione (o Torque) con le specifiche di riferimento indicate in:

- *SR-Riempitrice tappi Linea 3;*
- *SR- torsionetria e pack primario linea 4 –capsule*

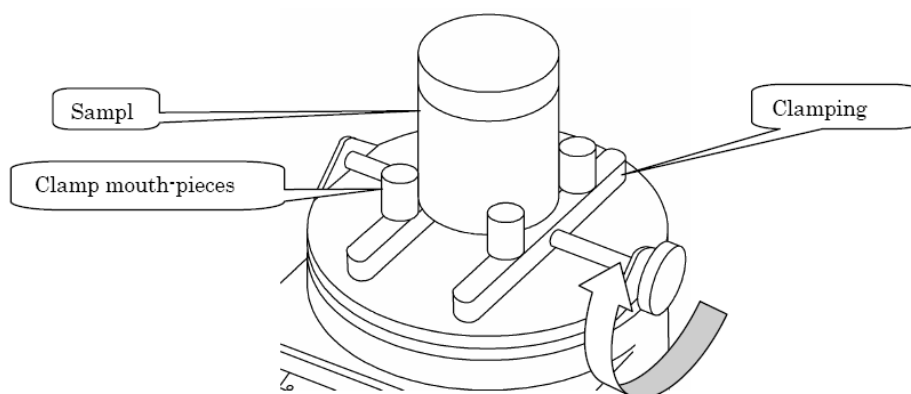
Salvo particolari specifiche da Cliente il valore di torsione deve essere compreso nell'intervallo:  
13-23inch\*lbs

 <p>Stabilimento di Sulmona</p>	<p><b>CONTROLLO COPPIA DI APERTURA E ROTTURA SIGILLO GARANZIA TAPPI</b></p>	<p>IO/AQ Rev00 del 17/01/17 Pagina 2 di 3</p>
--	---	---

Nel caso di valori troppo elevati di T si potrebbe riscontrare una difficoltà all'apertura della bottiglia, mentre nel caso di valore bassi si potrebbe avere una perdita di gasatura (linea 3–PET) o ermeticità (linea 4-APET).

### PROCEDURA OPERATIVA TORSIOMETRO DIGITALE

- Posizionare le ganasce dello strumento che stringono la bottiglia, nelle posizioni idonee ed equidistanti dal centro.
- Serrare saldamente la base della bottiglia ruotando la manopola sul bordo del piatto come illustrato in figura.
- Azzerare lo strumento premendo il tasto “ZERO”.
- Impostare lo strumento in modalità “PEAK” (questa impostazione permetterà di visualizzare, sul display, per qualche secondo la coppia massima).
- Senza toccare la bottiglia, rimuovere il tappo girando in senso antiorario, lentamente, con forza costante fino all' apertura. È possibile utilizzare un apposito supporto per effettuare l'apertura. L'indicatore mostra la massima torsione T.
- Verificare che il tappo si stacchi dal sigillo di garanzia.



Confrontare il valore Torsione (o Torque) con le specifiche di riferimento indicate in:

- *SR-Riempitrice tappi Linea 3;*
- *SR- torsionetria e pack primario linea 4 –capsule*

Salvo particolari specifiche da Cliente il valore di torsione deve essere compreso nell'intervallo:  
*13-23inch\*lbs*

Nel caso di valori troppo elevati di T si potrebbe riscontrare una difficoltà all'apertura della bottiglia, mentre nel caso di valore bassi si potrebbe avere una perdita di gasatura (linea 3 –PET) o ermeticità (linea 4-APET).

### AZIONE CORRETTIVA NEL CASO DI NON CONFORMITA':

Nel caso in cui la torsione risultasse, per una o più teste tappanti, al di fuori dei limiti, l'operatore deve:

- Confermare il fuori specifica con una seconda misura;

 <p>Stabilimento di Sulmona</p>	<p><b>CONTROLLO COPPIA DI APERTURA E ROTTURA SIGILLO GARANZIA TAPPI</b></p>	<p>IO/AQ Rev00 del 17/01/17 Pagina 3 di 3</p>
--	---	---

- Una volta confermato il fuori specifica l'operatore di linea deve comunicare la deviazione al personale LCQ, che a sua volta verificata la NC provvederà a richiedere un intervento di personale manutentivo sui parametri di coppia del tappatore per riportare la torsione a livelli accettabili.