
Titolo: Capitolato di Vendita

Cod. Doc.: CDV 01

Rev. 1

Pag. 1 di 32

Data: 01/06/2016



Contenitori in Vetro e Plastica

CAPITOLATO DI VENDITA

Timbro e firma
Gestione Qualità Euromakeup

Timbro e firma
del cliente

Data...../...../.....

Redatto da : LO

Verificato da :

Approvato da : GQ
P. Foiani

Titolo: Capitolato di Vendita

*Cod. Doc.: CDV 01**Rev. 1**Pag. 2 di 32**Data: 01/06/2016*

Indice

1.	Scopo	4
2.	Modalità	4
2.1	Generalità	4
2.1.1.	Prodotti/Articoli	4
2.1.2.	Validità del capitolato	4
2.1.3.	Modifica del capitolato	4
2.1.4.	Caratteristiche tecniche	4
3.	Condizioni di vendita	4
3.1.	Prezzo degli articoli	4
3.1.1	Fatturazione	5
3.1.2	Conferma d'Ordine	5
3.1.3	Ordine pronto	5
3.2.	Imballi	5
3.2.1.	Scatole	5
3.3.	Bancali	5
3.4.	Identificazione degli articoli	6
3.4.1	Contenitori e capsule/accessori in plastica	6
3.4.1.1	Tipi di imballi possibili	6-7
3.4.2.	Contenitori in vetro	7
3.4.2.1	Tipi di imballi possibili	7
3.4.3	Imballi seconde lavorazioni	7-8
3.4.4	Etichetta su richiesta/personalizzata	8
3.5.	Resa della merce	8
3.6.	Tempi di consegna	8
3.7.	Corrispondenza fra ordini e fornitura	9
3.8.	Livello di accettazione oltre lo standard	9
4.	Campionamento	9
4.1	Definizione del lotto	9
4.1.1.	Contenitori capsule/accessori in plastica	9
4.1.2.	Contenitori in vetro	9
4.1.2.1	Contenitori anonimi	9
4.1.2.2	Contenitori che hanno subito una seconda lavorazione	10
4.2.	Metodo di prelievo	10
4.2.1	Contenitori in vetro ed altro	10
4.2.2	Contenitori in vetro Profumatori d'ambiente	10
4.3.	Controllo dimensionale/funzionale	10
4.3.1	Contenitori in vetro ed altro	10
4.3.2	Contenitori in vetro Profumatori d'ambiente	11
4.4.	Scelta delle unità di prelievo	11
4.5.	Prelievo del campione	11
4.6.	Risultato dei controlli	11
4.6.1	Accettazione	11

*Titolo: Capitolato di Vendita**Cod. Doc.: CDV 01**Rev. 1**Pag. 3 di 32**Data: 01/06/2016*

4.6.2.	Rifiuto	11
4.7.	Certificato di Conformità	12
5.	Difetti e livelli di qualità ammessi	12
5.1.	Classificazione	12
5.2.	Elenco per le varie tipologie di articoli	13
5.2.1.	Contenitori in plastica soffiati	13
5.2.1.1.	Difetti accettabili (non vengono classificati come difetti)	13
5.2.2.	Contenitori in vetro	14-15
5.2.2.1.	Difetti accettabili (non vengono classificati come difetti)	15
5.2.3	Contenitori in vetro Profumatori d'ambiente	15-16
5.2.3.1	Difetti accettabili (non vengono classificati come difetti)	16
5.2.4.	Capsule vasi ed accessori stampati	16-17
5.2.4.1.	Difetti accettabili (non vengono classificati come difetti)	17
5.2.5.	Prodotti finiti serigrafati / Tampografati/ H/S impressione a caldo	17-18
5.2.5.1.	Difetti accettabili (non vengono classificati come difetti)	18
5.2.6.	Articoli assemblati	18-19
5.2.6.1.	Difetti accettabili (non vengono classificati come difetti)	19
5.2.7.	Articoli metallizzati / satinati / verniciati	19
5.2.7.1.	Difetti accettabili (non vengono classificati come difetti)	19
6.	Lotto non conforme	20
6.1	Reclami	20
6.2.	Verifica	20
6.3.	Costi	20
6.4.	Rintracciabilità del lotto in caso di reclamo	20
7.	Responsabilità	21
7.1.	Controllo preventivo	21
7.2	Compatibilità Componenti con Prodotto	21
8.	Accettazione / Presa visione	21
9.	Istruzioni di controllo	21
9.1.	Attrezzatura necessaria	21
9.2.	Metodo di controllo Istruzioni	22
9.2.1.	Controllo visivo	22
9.2.2.	Prove di tenuta	22
9.2.3.	Controllo dimensionale	22-23
9.2.4.	Prove di tenuta allo scotch	23
9.2.5.	Prove di tenuta al reticolo con lo scotch	23
9.2.6.	Prove di tenuta all'alcool	23
9.2.7.	Prove di tenuta al contatto	24
9.2.8.	Controllo del peso/capacità	24
9.2.9.	Controllo placchetta/pantone/campione	24
9.3.	Risultato finale	24
10.	Utilizzo dei metodi statistici	24÷32
11.	Allegati	32

Titolo: Capitolato di Vendita

Cod. Doc.: CDV 01

Rev. 1

Pag. 4 di 32

Data: 01/06/2016

1. Scopo

Il presente capitolato ha lo scopo di definire :

- le caratteristiche tecniche;
- le condizioni di vendita per i prodotti forniti da euromakeup;
- il campionamento;
- i difetti e livelli di qualità ammessi (AQL) per tipologie di prodotti/articoli;
- le prove di accettazione;
- la gestione di eventuali reclami.

2. Modalità

2.1. Generalità

2.1.1 Prodotti / Articoli

Contenitori in vetro e plastica per packaging (settore cosmetico, farmaceutico, ecc...) e loro accessori.

2.1.2 Validità del capitolato

Il presente capitolato controfirmato dalle parti si intende tacitamente rinnovato fino ad eventuali modifiche concordate.

2.1.3 Modifica del capitolato

Ogni modifica del capitolato dovrà essere discussa, concordata e controfirmata dalle parti.

2.1.4 Caratteristiche tecniche

Forma, dimensioni e capacità come da disegno ed eventuali schede materiali.

3. Condizioni di vendita

3.1. Prezzo degli articoli

Il prezzo degli articoli è quello definito dal "listino prezzi" in vigore salvo diversa pattuizione approvata dall'Amministratore Delegato e/o Direttore Generale.

Titolo: Capitolato di Vendita

Cod. Doc.: CDV 01

Rev. 1

Pag. 5 di 32

Data: 01/06/2016

3.1.1 Fatturazione

Per ordini inferiori a € 250,00 (+IVA) verranno addebitate € 50,00 (+IVA) per spese evasione ordine.

3.1.2 Conferma d'Ordine

Eventuali modifiche dopo 24 ore dall'invio della Conferma d'ordine non potranno essere accettate.

3.1.3 Ordine pronto

Qualora l'ordine sia già approntato per la spedizione, tutte le operazioni che comporteranno modifica dello stesso saranno soggette ad una penale di € 50,00.

3.2. Imballi

3.2.1 Scatole

Le scatole utilizzate sono adeguate agli articoli in esse contenuti.

3.3. Bancali

Euromakeup utilizzerà pallet di dimensioni 80x120cm EUR e 100x120cm con altezza massima H = 110 cm per pallet sovrapponibili e H = 220 cm per pallet non sovrapponibili.

Tutti i bancali verranno avvolti con film estensibile o con cappuccio termo-retrato.

I pallet verranno fatturati con possibilità da parte del Cliente di poterli rendere a Euromakeup in porto franco alle medesime condizioni.

Titolo: Capitolato di Vendita

Cod. Doc.: CDV 01

Rev. 1

Pag. 6 di 32

Data: 01/06/2016

3.4. Identificazione degli articoli

3.4.1. Contenitori e capsule / accessori in plastica

Si applicano sulle scatole etichette identificative del prodotto contenenti almeno i seguenti dati :

- N° PEZZI
- ARTICOLO
- COLORE
- MATERIALE
- DESCRIZIONE (lavorazioni successive)
- N° ORDINE (interno)
- N° LOTTO
- SCAT. PROG.

3.4.1.1 Tipi di imballi possibili

1) Imballi alla rinfusa in sacchi di politene dentro a scatole su bancale:

- a) Flaconi soffiati;
- b) Vasi soffiati;
- c) Flaconi iniezione-soffiaggio;
- d) Vasi iniezione-soffiaggio (bianco);
- e) Vasi iniezione in polipropilene (PP);
- f) Vasi iniezione fino a 20cc;
- g) Capsule in polipropilene (PP);
- h) Coperchi in SAN (bianco);
- i) Cappucci in polipropilene (PP);
- j) Contagocce;
- k) Pompe.

2) Imballi in piano in sacchi di politene dentro a scatole su bancale:

- a) Vasi iniezione-soffiaggio (colori diversi da bianco);
- b) Vasi iniezione oltre i 20cc;
- c) Coperchi in SAN e PP (colori diversi da bianco);
- d) Coperchi in SAN D 51, D 60 e D 90;
- e) Cappucci in SAN e PETG;
- f) Contagocce Cosmetico.

Titolo: Capitolato di Vendita

Cod. Doc.: CDV 01

Rev. 1

Pag. 7 di 32

Data: 01/06/2016

- 3) Imballo in piano in vassoi con foglio in polietilene sul top e coperchio su bancale:
a) Flaconi in PET (alcune linee tipo Rita, Klee, Sirio, ecc...).

3.4.2. Contenitori in vetro

Si applicano una o più etichette identificative per ogni bancale contenenti almeno i seguenti dati :

- COD. ARTICOLO
- N° PEZZI (totale per bancale)
- DATA E LINEA DI PRODUZIONE
- N° LOTTO
- DESCRIZIONE (lavorazioni successive)

3.4.2.1 Tipi di imballi possibili

I contenitori in vetro (sia flaconi sia vasi) possono essere imballati in diversi modi sul bancale:

- a) In vassoi;
- b) In vassoi termo-retratti singolarmente o a più vassoi;
- c) In pacchi termo-retratti;
- d) In vassoi in scatole;
- e) In vassoi con alveare in scatole;
- f) In vassoi con alveare e coperchio;
- g) In scatole con ripiani e alveari;
- h) Pallettizzati.

3.4.3 Imballi seconde lavorazioni

Per le seconde lavorazioni (serigrafia, H/S, metallizzazioni/verniciatura e assemblaggi) possiamo avere i seguenti tipi di imballi:

- 1) Flaconi e vasi in vetro
 - a) In vassoi;
 - b) In vassoi termo-retratti;
 - c) In vassoi in scatole;
 - d) In vassoi con alveare in scatole;
 - e) In vassoi con alveare e coperchio;
 - f) In scatole con ripiani e alveari.

Titolo: Capitolato di Vendita

Cod. Doc.: CDV 01

Rev. 1

Pag. 8 di 32

Data: 01/06/2016

- 2) Imballi alla rinfusa
 - a) Flaconi soffiati;
 - b) Vasi soffiati;
 - c) Flaconi iniezione-soffiaggio;
 - d) Vasi iniezione fino a 20cc;
 - e) Capsule/accessori in polipropilene (PP)
 - f) Coperchi per vasi fino a 20cc;
 - g) Cappucci in polipropilene (PP) e SAN.

- 3) Imballi in piano
 - a) Vasi iniezione-soffiaggio;
 - b) Vasi iniezione oltre i 20cc;
 - c) Coperchi per vasi oltre i 20cc;
 - d) Cappucci in polipropilene (PP), SAN e PETG;
 - e) Contagocce Cosmetico.

3.4.4. Etichetta su richiesta/personalizzata

La produzione può essere identificata come richiesto dal cliente.

La richiesta dovrà essere inoltrata dal cliente al momento della richiesta dell'offerta per dar modo al commerciale di inserire nel sistema i dati necessari per poterla sviluppare correttamente.

Anche su articoli anonimi è possibile personalizzare le etichette.

Il commerciale comunicherà al cliente il prezzo per la realizzazione dell'etichetta personalizzata al momento della richiesta o in fase della conferma d'ordine

3.5. Resa della merce

La merce è resa franco fabbrica, se non previsto e concordato diversamente; la stessa viaggia a rischio e pericolo del committente anche se è stata concordata una resa franco destino.

3.6. Tempi di consegna

In sede di trattative Euromakeup concorda con il Cliente i tempi di consegna e li garantisce salvo imprevisti dovuti a cause di forza maggiore.

Nel caso di imprevisti che non permettano di mantenere i termini di consegna concordati Euromakeup comunicherà al Cliente la nuova data.

Titolo: Capitolato di Vendita

Cod. Doc.: CDV 01

Rev. 1

Pag. 9 di 32

Data: 01/06/2016

3.7. Corrispondenza tra ordini e fornitura

Euromakeup garantisce la fornitura di quanto specificato per qualità e prezzo nella conferma d'ordine.

Per quanto riguarda la quantità Euromakeup :

- 1) si riserva la facoltà di fornire il quantitativo concordato con una variazione del +/- 5 %.
- 2) le chiusure (capsule) potranno discordare in eccesso dal numero dei contenitori per un quantitativo del + 5 %.

Eventuali discordanze fra il quantitativo fatturato e quello ricevuto sono regolate secondo AQL 1 (vedi Prospetto Riepilogativo).

3.8. Livello di accettazione oltre lo standard

Euromakeup si riserva di concordare AQL diversi da quelli standard definendone il nuovo livello di prezzo.

4. Campionamento

4.1. Definizione del lotto

4.1.1. Contenitori capsule / accessori in plastica

E' l'insieme di articoli omogenei prodotti in un ciclo produttivo di massimo una settimana o inferiore. L'identificazione del lotto è data da un numero di tre cifre.

4.1.2. Contenitori in vetro

4.1.2.1 Contenitori anonimi

Con il termine Lotto si definisce l'insieme delle unità di prodotto dello stesso tipo, livello, classe, dimensione e composizione che sono state fabbricate sottoponendole allo stesso processo di lavorazione in continuo, per le quali, quindi, non è cambiata nessuna variabile all'interno del processo di produzione.

L'identificazione del lotto avverrà con un codice numerico o alfanumerico.

Titolo: Capitolato di Vendita

Cod. Doc.: CDV 01

Rev. 1

Pag. 10 di 32

Data: 01/06/2016

4.1.2.2 Contenitori che hanno subito una seconda lavorazione

E' l'insieme di articoli omogenei prodotti in un ciclo produttivo di massimo una settimana. L'identificazione del lotto è data da un numero di tre cifre.

4.2 Metodo di prelievo

Il prelievo da sottoporre a controllo deve risultare casuale, tralasciando le scatole / pallet evidentemente danneggiate / i durante il trasporto, secondo la ISO 2859.

In particolare il controllo visivo viene eseguito con piano di campionamento singolo (vedere tabelle).

4.2.1. Contenitori in vetro ed altro

Livello di collaudo correnti II, Prospetto I: Lettere codice per la numerosità del campione (tabella in allegato).

4.2.2. Contenitori in vetro "Profumatori d'ambiente"

Livello di collaudo correnti I, Prospetto I: Lettere codice per la numerosità del campione (tabella in allegato).

4.3. Controllo dimensionale / funzionale

I campioni sono scelti tra quelli prelevati per il controllo visivo, con esclusione dei contenitori aventi difetti funzionali tali da compromettere chiaramente il risultato.

I controlli da effettuare sono :

- caratteristiche dimensionali : valori indicati sul disegno tecnico (AQL vedere punto 5.2);
- prove di tenuta : (AQL 0,65 a 0,4 bar per 15 minuti o 0,2 bar per 5 minuti per rol-on con sfera).

4.3.1. Contenitori in vetro ed altro

La campionatura viene eseguita secondo le tabelle ISO 2859, piano di campionamento singolo - Livello di collaudo speciali S-3, Prospetto I: Lettere codice per la numerosità del campione (tabella in allegato).

Titolo: Capitolato di Vendita

Cod. Doc.: CDV 01

Rev. 1

Pag. 11 di 32

Data: 01/06/2016

4.3.2. Contenitori in vetro “Profumatori d’ambiente”

La campionatura viene eseguita secondo le tabelle ISO 2859, piano di campionamento singolo - Livello di collaudo speciali S-2, Prospetto I: Lettere codice per la numerosità del campione (tabella in allegato).

4.4. Scelta delle unità di prelievo

La scelta delle scatole /imballi da cui prelevare il campione per il controllo deve avvenire in modo casuale. La numerosità delle scatole / imballi sarà pari a $\sqrt{N} + 1$ (arrotondamento per difetto) dove N è il numero delle scatole / imballi che compongono il lotto.

4.5. Prelievo del campione

Il prelievo avviene suddividendo il numero del campione (punto 4.2.) per il numero delle scatole / imballi scelti (punto 4.3.) .

In ogni caso il prelievo del campione dovrà essere eseguito senza scegliere deliberatamente articoli conformi o non conformi.

4.6. Risultato dei controlli

Si esaminano gli articoli e si determina il numero di pezzi difettosi, distinguendoli / separandoli. Si intende che se un contenitore presenta più difetti, si deve considerare solo il difetto più grave al fine del conteggio.

4.6.1. Accettazione

Il numero degli elementi difettosi per ogni gruppo di difetti è uguale od inferiore al numero di accettazione (AQL) : il lotto viene accettato.

4.6.2. Rifiuto

Il numero degli elementi difettosi per almeno un gruppo di difetti è superiore al numero di rifiuto (AQL) : il lotto viene rifiutato.

4.7. Certificato di Conformità

Il Certificato di Conformità viene rilasciato solo su richiesta, per ordini/Ddt di consegna superiori a 10.000pcs.

Le richieste devono pervenire al momento dell’offerta.

Titolo: Capitolato di Vendita

Cod. Doc.: CDV 01

Rev. 1

Pag. 12 di 32

Data: 01/06/2016

Per ordini/Ddt inferiori a 10.000pcs potrà essere rilasciato un Certificato anonimo standard, senza intestazione e senza gli articoli acquistati.

Qualora il cliente richiedesse un certificato per quantitativi inferiori a 10.000pcs, il commerciale dovrà formalizzare il prezzo per il rilascio dello stesso.

5. Difetti e livelli di qualità ammessi

5.1. Classificazione

La Euromakeup classifica i difetti e definisce gli AQL come segue :

Difetti critici : A.Q.L. 0,1 (vetro) ; A.Q.L. 0.65 (altro + profumatori d'ambiente)

Sono tutti i difetti che possono creare pericolo o danno al consumatore finale.

Difetti maggiori : A.Q.L. 1.5 (tutto tranne); A.Q.L. 2,5 (Profumatori d'ambiente)

Sono tutti i difetti che possono provocare inconvenienti durante il riempimento, la chiusura o la decorazione.

Difetti minori : A.Q.L. 4.0 (tutto tranne); A.Q.L. 6,5 (Profumatori d'ambiente)

Sono difetti di natura esclusivamente estetica, tali da non arrecare serio pregiudizio alla immagine globale.

Titolo: Capitolato di Vendita

Cod. Doc.: CDV 01

Rev. 1

Pag. 13 di 32

Data: 01/06/2016

5.2. Elenco per le varie tipologie di articoli.**5.2.1 Contenitori in plastica soffiati.**

Difetti	A.Q.L.
Imboccatura non corrisponde alle specifiche tecniche tali da compromettere la tenuta	0,65
Colli mancanti, flaconi bucati o aperti sul fondo	0,65
Colli ostruiti	0,65
Tacca di ricerca forata che compromette la tenuta e/o le seconde lavorazioni	0,65
Dimensioni non corrispondenti alle specifiche tecniche	1,5
Imboccatura fuori specifica che crea problemi durante l'avvitamento	1,5
Materozze attaccate sia al collo che al fondo	1,5
Deformazioni o difetti superficiali (buccia d'arancia) che creano problemi durante la stampa / decorazione	1,5
Distribuzione irregolare del materiale	1,5
Capacità inferiore alla tolleranza minima indicata nelle specifiche tecniche	1,5
Bave dure sul piano della bocca	1,5
Sporcizia, materiali estranei all'interno del contenitore e residui di lavorazione (PVC)	1,5
Abrasioni evidenti dovute alla caduta (PET)	4,0
Fili dovuti al materiale troppo caldo (PET)	4,0
Evidenti sbiancamenti sul fondo dovuto al materiale freddo: cristallizzazione (PET)	4,0
Stabilità +0.3/-0 mm	4,0
Punti neri visibili a 90 cm	4,0
Ammaccature che compromettono la decorazione successiva (al di fuori delle specifiche tecniche)	4,0
Peso non corrispondente alle specifiche tecniche	4,0
Capacità superiore alle specifiche tecniche	4,0
Riporto di materiale alla base del collo > 3mm	4,0
Colore a campione (coprenza uguale o superiore al campione stesso)	4,0
Spessore delle pareti inferiore alle specifiche tecniche	4,0
Sporcizia, materiali estranei all'esterno del contenitore (sulla superficie)	4,0

Titolo: Capitolato di Vendita

Cod. Doc.: CDV 01**Rev. 1****Pag. 14 di 32****Data: 01/06/2016**

5.2.1.1. Difetti accettabili (non vengono classificati come difetti)

Pulviscolo e/o micro polvere aspirabile sia interna sia esterna di dimensione max 0,2mm. Densità non > di 3 particelle per cm ² .
Leggeri segni di caduta/abrasioni.
Linee di flusso/rigature dovute all'utilizzo di master metallizzati/perlati.
Riporto di materiale alla base del collo < 3mm
Lievi ammaccature che non compromettono la decorazione successiva
Lente (che sparisce dopo il riempimento) (PET)
Piccole macchie causate dalle condense del materiale (PVC)

5.2.2 Contenitori in vetro.

Difetti	A.Q.L.
Spuntoni di vetro all'interno del contenitore qualunque sia la dimensione	0,1
Filo del telefono (filo di vetro teso tra una parete e l'altra all'interno del contenitore)	0,1
Frammenti di vetro interni di qualsiasi dimensione liberi o attaccati	0,1
Bava in bocca	0,1
Vesciche frantumabili interne o sull'imboccatura	0,1
Colli rotti / articoli rotti	0,1
Dimensioni non corrispondenti alle specifiche tecniche	1,5
Filati (crepa o spacco attraverso la superficie esterna e che si estende dalla parte superiore dell'imboccatura verso il basso)	1,5
Sfrenature sull'imboccatura (una o più piccole fessure brillanti e leggere, di solito non profonde, e che si trovano all'interno della parte superiore dell'imboccatura)	1,5
Tagliati (crepa o spacco passante in ogni parte del contenitore ivi comprese le crepe causate da shock termico)	1,5
Sbeccati sull'imboccatura	1,5
Bolle > 1.5mm (max 2 per articolo)	1,5
Vesciche > 1.5mm che causano rotture (max 2 per articolo)	1,5
Mancanza sull'orlo dell'imboccatura o nel filetto della vite in misura tale da pregiudicare la tenuta	1,5
Irregolare distribuzione del vetro (zone a spessore diverso sulle pareti e sul fondo minimo ammissibile 40 % del valore medio di spessore)	1,5
Colli storti (planarità)	1,5
Capacità fuori tolleranza	1,5
Punti neri visibili a 90 cm	4,0
Arricciature (serie di pieghe sottili sulla superficie esterna del contenitore)	4,0

Titolo: Capitolato di Vendita

Cod. Doc.: CDV 01

Rev. 1

Pag. 15 di 32

Data: 01/06/2016

Difetti	A.Q.L.
Vesciche < 1.5mm che non causano rotture (max 3 per articolo)	4,0
Bolle < 1.5mm (max 3 per articolo)	4,0
Attaccati (linee di saldatura sulla superficie esterna dei contenitori dovute al contatto degli stessi all'uscita della macchina)	4,0
Sporchi (residui di lubrificazione sulla superficie interna od esterna, asportabili con lavaggio)	4,0
Segno del tampone sgranato e bava al fondo	4,0
Mancanti nella spalla (spalle non perfettamente complete)	4,0
Sbeccati in congiunzione	4,0
Martellati (stampo freddo)	4,0
Sfrenature in congiunzione dello stampo (tagli caratterizzati da crepe sottili e lucenti non passanti che coincidono dalla linea di congiunzione dello stampo)	4,0
Corde molto visibili a 90 cm	4,0
Evidente affioramento nel vetro (presenza di cristalli)	4,0

5.2.2.1. Difetti accettabili (non vengono classificati come difetti)

Pulviscolo e/o micro polvere aspirabile sia interna sia esterna di dimensione max 0,2mm. Densità non > di 3 particelle per cm ² .
Corde su vetro opale.
Leggere corde su vetro bianco.
Principi di affioramento (leggere opacità del vetro)
Condensa all'interno e all'esterno del vetro (rimovibili col calore)
Leggero sporco al fondo dovuto alla catena di movimentazione
Microbollicine (non eliminabili) dovute al processo

5.2.3 Contenitori in vetro "Profumatori d'ambiente"

Difetti	A.Q.L.
Filo del telefono (filo di vetro teso tra una parete e l'altra all'interno del contenitore)	0,65
Frammenti di vetro interni di qualsiasi dimensione liberi o attaccati	0,65
Bava in bocca	0,65
Vesciche frantumabili interne o sull'imboccatura	0,65
Colli rotti/articoli rotti	0,65
Dimensioni non corrispondenti alle specifiche tecniche	2,5
Filati (crepa o spacco attraverso la superficie esterna e che si estende dalla parte superiore dell'imboccatura verso il basso)	2,5

Titolo: Capitolato di Vendita

Cod. Doc.: CDV 01

Rev. 1

Pag. 16 di 32

Data: 01/06/2016

Difetti	A.Q.L.
Sfrenature sull'imboccatura (una o più piccole fessure brillanti e leggere, di solito non profonde, e che si trovano all'interno della parte superiore dell'imboccatura)	2,5
Tagliati (crepa o spacco passante in ogni parte del contenitore ivi comprese le crepe causate da shock termico)	2,5
Sbeccati sull'imboccatura	2,5
Bolle > 3,0mm (max 2 per articolo)	2,5
Vesciche > 3,0mm o che causano rotture (max 2 per articolo)	2,5
Mancanza sull'orlo dell'imboccatura o nel filetto della vite in misura tale da pregiudicare la tenuta	2,5
Capacità fuori tolleranza	2,5
Punti neri visibili a 90 cm	6,5
Arricciature evidenti (serie di pieghe sottili sulla superficie esterna del contenitore)	6,5
Bolle < 3,0mm (max 3 per articolo)	6,5
Vesciche < 3,0mm che non causano rotture (max 3 per articolo)	6,5
Attaccati (linee di saldatura sulla superficie esterna dei contenitori dovute al contatto degli stessi all'uscita della macchina)	6,5
Sporchi (residui di lubrificazione sulla superficie interna od esterna, asportabili con lavaggio)	6,5
Mancanti nella spalla (spalle non perfettamente complete)	6,5
Sbeccati in congiunzione	6,5
Martellati (stampo freddo), molto evidente	6,5

5.2.3.1. Difetti accettabili (non vengono classificati come difetti)

Sporco al fondo dovuto alla lubrificazione.
Corde.
Martellati (poco evidente) sia sul corpo sia sulla spalla.
Arricciature (poco evidente) sia sul corpo sia sulla spalla.
Spalla calata.
Pulviscolo e/o micro polvere aspirabile sia interna sia esterna di dimensione max 0,2mm. Densità non > di 3 particelle per cm ² .
Corde su vetro opale.
Leggere corde su vetro bianco.
Principi di affioramento (leggere opacità del vetro)
Condensa all'interno e all'esterno del vetro (rimovibili col calore)
Leggero sporco al fondo dovuto alla catena di movimentazione
Microbollicine (non eliminabili) dovute al processo

Titolo: Capitolato di Vendita

Cod. Doc.: CDV 01

Rev. 1

Pag. 17 di 32

Data: 01/06/2016

5.2.4 Capsule vasi ed accessori stampati.

Difetti	A.Q.L.
Dimensioni filetto e/o piolo / tige non corrispondenti alle specifiche tecniche tali da compromettere la tenuta	0,65
Risucchio su piolo / tige tale da compromettere la tenuta	0,65
Capsule / vasi incomplete	0,65
Ovalizzazione tale da non permettere l'avvitamento	0,65
Dimensione non corrispondente alle specifiche tecniche	1,5
Punti di iniezione sporgenti > 0,4 mm	1,5
Disomogeneità di colore esclusi i colori perlati, iriodinizzati e metallizzati	1,5
Mosca (alone dovuto ad inclusione di gas provocato dal materiale evidente dalla parte opposta al punto di iniezione)	1,5
Bave > 1,5mm	1,5
Accoppiamento fondo / interno vaso che gira	1,5
Sporcizia, materiali estranei all'interno delle capsule / accessori	1,5
Ciuffo storto (pennelli)	4,0
Ciuffo aperto (pennelli)	4,0
Ciuffo non laccato (su richiesta) (pennelli)	4,0
Peli sporgenti dalla lunghezza del ciuffo (pennelli)	4,0
Fili dovuti alla materozza o a sottosquadra	4,0
Punti neri visibili a 90 cm	4,0
Colore fuori tolleranza (campione/placchetta)	4,0
Sfiammatura (dovuta all'utilizzo di materiale umido)	4,0
Aloni / unti (lubrificazione stampo o gas del materiale)	4,0
Graffi	4,0
Sporcizia, materiali estranei all'esterno dei componenti	4,0
Risucchi	4,0

5.2.4.1 Difetti accettabili (non vengono classificati come difetti)

Pulviscolo e/o micro polvere aspirabile sia interna sia esterna di dimensione max 0,2mm. Densità non > di 3 particelle per cm ² .
Leggeri segni di caduta/abrasioni.
Linee di flusso/righe di giunzione dovuti all'utilizzo di master metallizzati, perlati e iriodinizzati.
Punti di iniezione scuri/tendente al nero dovuti all'utilizzo di master metallizzati, perlati e iriodinizzati.
Ciuffi storti dove il pennello è stato richiesto non laccato
Distacco nello spessore del sovrastampaggio che non scende nel corpo (in caso di articoli con materiali eterogenei)

Titolo: Capitolato di Vendita

Cod. Doc.: CDV 01

Rev. 1

Pag. 18 di 32

Data: 01/06/2016

5.2.5 Prodotti finiti serigrafati / tampografati / H/S impressione a caldo.

Difetti	A.Q.L.
Nome del produttore illeggibile	0,65
Dichiarazione del contenuto netto illeggibile	0,65
Nome del prodotto illeggibile	0,65
Indirizzo legale illeggibile	0,65
Dichiarazione della pericolosità del contenuto illeggibile	0,65
Pannello frontale 10 % o più dei caratteri parzialmente riempiti	1,5
Pannello posteriore 25 % o più delle parole piene	1,5
Posizione della scritta e/o decoro fuori posizione per oltre +/- 1,5mm	1,5
Posizione della riga H/S fuori posizione per oltre +/- 0,5mm	1,5
Posizione della scritta e/o decoro (riga H/S) nettamente fuori registro +/- 0,6 mm (con utilizzo tacca di ricerca)	1,5
Posizione della scritta e/o decoro (riga H/S) nettamente fuori registro +/- 1,5 mm (senza utilizzo tacca di ricerca)	1,5
Spessore della riga H/S fuori tolleranza +/- 0,4mm	1,5
Sovrapposizione, segno visibile, della riga H/S: +/- 0,3mm	1,5
Macchie di colore > 1,5mm (max 2 per articolo)	1,5
Coprenza visibilmente insufficiente	1,5
Mancanza di tenuta allo scotch (3M tipo 616)	1,5
Mancanza di tenuta all'alcool (10 sfregamenti)	1,5
Tonalità di colore nettamente fuori tolleranza	1,5
Articoli rotti	1,5
Macchie di colore < 1,5mm (max 3 per articolo)	4,0
Eccessi di colore	4,0
Decoro e/o lettere incomplete, deformate	4,0
Testo sbavato	4,0
Coprenza insufficiente	4,0
Stiratura della riga	4,0
Riga ondulata oltre +/- 0,4mm	4,0
Insufficiente grado di cottura (vetro)	4,0
Colore rugoso, opaco (vetro)	4,0
Aloni scuri (vetro)	4,0
Non centrati rispetto all'apertura dello stampo (se richiesto)	4,0
Sporcizia, materiali estranei all'esterno dei componenti	4,0

Titolo: Capitolato di Vendita

Cod. Doc.: CDV 01

Rev. 1

Pag. 19 di 32

Data: 01/06/2016

5.2.5.1. Difetti accettabili (non vengono classificati come difetti)

Pulviscolo e/o micro polvere aspirabile sia interna sia esterna di dimensione max 0,2mm. Densità non > di 3 particelle per cm ² .
Leggere mancanze/asportazione sul fondo di articoli verniciati/satinati dove in fase di serigrafia viene utilizzata la tacca di ricerca.
Se non viene utilizzata la tacca di ricerca la serigrafia può capitare sulla giunzione dello stampo.

5.2.6 Articoli assemblati.

Difetti	A.Q.L.
Componenti mancanti	0,65
Articoli rotti	0,65
Guarnizioni storte (che impediscono il corretto avvitamento)	1,5
Bave taglienti (ricoperture alluminio)	1,5
Montaggi mal eseguiti	1,5
Incollaggio della guarnizione non eseguito (se richiesto)	1,5
Residui di colla visibili	1,5
Sporcizia, materiali estranei all'interno degli articoli	1,5
Graffi > 3mm (max 3 per ricopertura alluminio)	4,0
Sporcizia, materiali estranei all'esterno degli articoli	4,0

5.2.6.1. Difetti accettabili (non vengono classificati come difetti)

Pulviscolo e/o micro polvere aspirabile sia interna sia esterna di dimensione max 0,2mm. Densità non > di 3 particelle per cm ² .
Sporco interno (metallizzazione) se corrisponde ai campioni ricevuti (non tutti gli articoli hanno le attrezzature dedicate)
Punti di colla visibile attraverso la guarnizione (in caso di articolo trasparenti)
Leggeri segni di caduta/abrasioni.
Guarnizioni storte (che non impediscono il corretto avvitamento)

 Titolo: Capitolato di Vendita

Cod. Doc.: CDV 01

Rev. 1

Pag. 20 di 32

Data: 01/06/2016

5.2.7 Articoli metallizzati / satinati / verniciati.

Difetti	A.Q.L.
Acido all'interno dei contenitori dovuto alla satinatura (bario)	0,65
Metallizzazione / verniciatura incompleta	1,5
Mancanza di tenuta allo scotch (3M tipo 616)	1,5
Mancanza di tenuta all'alcool della metallizzazione (10 sfregamenti)	1,5
Inclusioni / impurità nella metallizzazione visibili a 90 cm	1,5
Graffi > 3mm visibili a 90cm (max 2 per articolo)	1,5
Sporcizia, materiali estranei all'interno degli articoli	1,5
Residui di lavorazione alla base del collo (satinatura)	4,0
Calcare provocato da gocce di acqua residua (satinatura)	4,0
Aloni gialli dovuti alla satinatura non asciutta	4,0
Superficie non speculare nella metallizzazione	4,0
Sporcizia, materiali estranei all'esterno degli articoli	4,0
Graffi < 3mm visibili a 90cm (max 3 per articolo)	4,0
Schivature estese (metallizzati/verniciati)	4,0
Colature evidenti a 90cm (metallizzati/verniciati)	4,0

5.2.7.1. Difetti accettabili (non vengono classificati come difetti)

Pulviscolo e/o micro polvere aspirabile sia interna sia esterna di dimensione max 0,2mm. Densità non > di 3 particelle per cm ² .
Sporco interno (metallizzazione) se corrisponde ai campioni ricevuti (non tutti gli articoli hanno le attrezzature dedicate).
Leggere corde (satinatura)
Leggere puntature (metallizzati/verniciati)
Leggere schivature (metallizzati/verniciati)

6. Lotto non conforme

6.1. Reclami

La denuncia di un lotto che non rientri nei limiti di accettazione sopra esposti, deve pervenire ad Euromakeup entro e non oltre 15gg dalla data di ricevimento e comunque non oltre 60gg dalla data di spedizione.

Titolo: Capitolato di Vendita

Cod. Doc.: CDV 01

Rev. 1

Pag. 21 di 32

Data: 01/06/2016

Il reclamo deve essere formalizzato tramite mail o lettera indirizzata al commerciale indicante:

- N° Lotto;
- N° Ddt;
- Difettosità riscontrata;
- Tipo di controllo eseguito e suo risultato;
- % trovata;
- Richiesta;
- Invio di almeno 10 campioni significativi per poter valutare la causa e dare delle risposte in modo da poter confermare o meno l'accettazione del reclamo.

In assenza di uno di questi elementi Euromakeup non potrà procedere con l'analisi e quindi il reclamo non verrà preso in considerazione.

6.2. Verifica

E' data facoltà ad Euromakeup di effettuare, in seguito a segnalazione di non conformità, un controllo con proprio personale presso il Cliente, prima di accettare il rifiuto della partita.

6.3. Costi

Euromakeup potrà addebitare al Cliente i costi di rientro della partita contestata qualora, a seguito verifica, non riscontri le condizioni che hanno determinato il rifiuto.

6.4. Rintracciabilità del lotto in caso di reclamo

In caso di reclamo, per facilitare la ricerca o la verifica di un lotto da parte di Euromakeup, si consiglia la clientela di tenere un registro dove annotare i lotti ricevuti.

7. Responsabilità

7.1. Controllo preventivo

Il controllo da parte del cliente dovrà avvenire prima che la merce (prodotti/articoli) venga lavorata.

Pertanto Euromakeup declina ogni responsabilità in merito ad eventuali danni per rotture, scarti, perdite di produzione, prodotto ed accessori (capsule, etichette, ecc..) avvenuti sulla linea del Cliente così come qualsiasi danno indiretto.

Titolo: Capitolato di Vendita

Cod. Doc.: CDV 01

Rev. 1

Pag. 22 di 32

Data: 01/06/2016

7.2. Compatibilità Componenti con Prodotto

Le compatibilità dei componenti oggetto delle forniture con il prodotto che sarà in esso confezionato, così come in caso di fornitura in full-service, sono sempre a carico del cliente e nessuna responsabilità, presente e futura, potrà essere in alcun modo addebitata a euromakeup a meno di mancanza evidente di corrispondenza dimensionale e di materiale dei componenti di pack forniti rispetto ai dati tecnici standard definiti all'ordine.

Euromakeup però dovrà previamente fornire al cliente, su sua specifica richiesta, pre-serie in quantità sufficiente per poter espletare i controlli dovuti pre-ordine.

8. Accettazione / Presa visione

Ogni Conferma d'ordine riporta il link (<http://www.euromakeup.it/capitolato>) da cui scaricare il Capitolato di Vendita nell'ultima revisione approvata.

Il cliente che non intende accettare il contenuto o che desidera apportare delle modifiche è pregato di comunicarlo al commerciale entro 48 ore, dall'approvazione dell'ordine.

Il commerciale provvederà a comunicare gli extra costi derivanti dalle modifiche richieste o a comunicare l'impossibilità da parte di Euromakeup di ottemperare ai nuovi requisiti.

9. Istruzioni di controllo

Verificare che il lotto controllato, secondo ISO 2859, sia conforme ai requisiti stabiliti in questo Capitolato.

9.1. Attrezzatura necessaria

Di seguito indichiamo gli strumenti necessari per poter eseguire i controlli di seguito riportati:

- Morsa;
- Campana sottovuoto;
- Calibro;
- Calibro di profondità;
- Truschino;
- Scotch 3M 616 (rosso);
- Taglierino;
- Alcool;
- Cotone o straccio;

Titolo: Capitolato di Vendita

Cod. Doc.: CDV 01

Rev. 1

Pag. 23 di 32

Data: 01/06/2016

- Bilancia digitale;
- Placchetta/Pantone/Campione;
- Cabina pantone.

9.2. Metodo di controllo

Eseguire il prelievo sul lotto, secondo ISO 2859.

9.2.1. Controllo visivo

Gli articoli vengono osservati a 90cm di distanza.

9.2.2. Prove di tenuta

Gli articoli sono riempiti d'acqua fino alla spalla, chiusi con la capsula e provati.
Tipologie di prove da eseguire :

- A) i pezzi vengono stretti in morsa, col collo rivolto verso il basso, fino a quando non diventa molto duro, per un periodo di circa 1/2 ora per verificare eventuali perdite. Le perdite si individuano al momento che i prodotti iniziano a gocciolare.
- B) i pezzi vengono messi in campana, sopra ad un foglio di carta assorbente in posizione orizzontale, portati a -0,4 Atm per un periodo di circa 15 minuti ; dopo si eseguono due controlli :
 - 1) si verifica se il foglio di carta è bagnato ;
 - 2) si toglie la capsula e si verifica se il collo del flacone è bagnato.

9.2.3. Controllo dimensionale

Gli articoli vengono presi e portati su un banco dove verranno controllati nel seguente modo :

- I diametri vengono misurati con il calibro in due punti :
 1. il più vicino possibile alla congiunzione dello stampo senza toccarla ;
 2. a 90° rispetto alla misura precedente.

Per quanto riguarda il diametro interno della bocca la misura deve essere fatta al di sotto di ½ mm. dal raggio / smusso di invito per riduttori / tige.

Se il prodotto non è tondo si devono misurare le due dimensioni : Larghezza e Profondità.

Titolo: Capitolato di Vendita

Cod. Doc.: CDV 01

Rev. 1

Pag. 24 di 32

Data: 01/06/2016

Per quanto riguarda i diametri esterni le misurazioni si devono fare su tre punti :

1. alla spalla ;
2. al centro ;
3. sul fondo.

- L'altezza del collo viene misurata con il calibro in quattro punti :

1. due misurazioni il più vicino possibile alla congiunzione stampo, senza toccarla ;
2. due misurazioni a 90° rispetto alle misurazioni precedenti una su ogni lato.

- L'altezza totale del prodotto viene misurata con il calibro in due punti :

1. il più vicino possibile alla congiunzione dello stampo, senza toccarlo ;
2. a 90° rispetto alla misurazione precedente.

- L'altezza interna di un prodotto / vaso viene misurata con il calibro di profondità in due punti :

1. il più vicino possibile alla congiunzione dello stampo, senza toccarlo ;
2. a 90° rispetto alla misurazione precedente.

La dimensione da considerare è la media aritmetica tra i valori misurati.

9.2.4. Prove di tenuta allo scotch

Lo scotch viene lasciato aderire alla decorazione per ~ 30 sec. e poi rimosso con un colpo secco.

Se la decorazione viene rimossa e l'eventuale scritta risulta illeggibile la prova è negativa.

9.2.5. Prove di tenuta al reticolo

Gli articoli vengono presi, su di essi viene inciso un reticolo di 6x6 quadratini distanziati uno dall'altro 1mm, in modo da creare dei quadratini da ~ 1mm².

Fare aderire per bene lo scotch nella zona incisa, lasciarlo riposare per ~ 30 secondi, strapparli con decisione con un unico movimento.

Se sulla griglia vengono rimossi:

- Fino a 3 quadratini l'articolo è CONFORME;
- Tra 4 ÷ 5 quadratini l'articolo è APPROVATO CON RISERVA;
- Superiore a 6 quadratini l'articolo fallisce la prova.

Titolo: Capitolato di Vendita

Cod. Doc.: CDV 01

Rev. 1

Pag. 25 di 32

Data: 01/06/2016

9.2.6. Prove di tenuta all'alcool

Vengono eseguiti su articoli serigrafati/decorati 10 sfregamenti con un batuffolo di cotone o straccio imbevuto d'alcool (5 movimenti in un senso e 5 nel senso opposto).
Se dopo gli sfregamenti la serigrafia/decorazione viene asportata o danneggiata rendendola illeggibile la prova risulta essere negativa.

9.2.7. Prove di tenuta al contatto

Vengono strofinati 2 articoli tra loro 4 volte (2 movimenti in un senso e 2 nel senso opposto).
Se dopo tale prova la serigrafia/decorazione viene asportata o danneggiata rendendola illeggibile la prova risulta essere negativa.

9.2.8. Controllo del peso/capacità

Posizionare l'articolo vuoto sulla bilancia ed eseguire la tara.
Riempire d'acqua e pesare.
Il valore deve risultare conforme a quanto dichiarato nella disegno tecnico.
Il peso da considerare è la media aritmetica tra le varie pesate rilevate.

9.2.9. Controllo placchetta/pantone/campione

Gli articoli vengono presi e confrontati con la placchetta / pantone / campione.
Scostamenti compresi tra ± 1 pantone rispetto a quello concordato sono ritenuti conformi.
Per i test si utilizza la cabina pantone con luce DAY.

9.3. Risultato finale

Alla fine dei controlli viene compilata la "Scheda di controllo prodotto finito" o "Rapporto di Prova" su cui vengono riportati i risultati della comparazione.

La Scheda di controllo prodotto finito è utilizzata c/o Euromakeup per i controlli in ingresso mentre ai fornitori viene consegnato e consigliato l'uso, considerando altresì che il fornitore ha comunque l'obbligo di compilare/emettere una dichiarazione di conformità.

In base ai risultati ottenuti il lotto sarà : "APPROVATO" o "RESPINTO".

Titolo: Capitolato di Vendita

Cod. Doc.: CDV 01

Rev. 1

Pag. 26 di 32

Data: 01/06/2016

10. Utilizzo dei metodi statistici

10.1. Scopo

Stabilire un metodo di prelievo dei campioni da controllare che sia statisticamente rappresentativo per un lotto produttivo.

Inoltre stabilire le tecniche utilizzate per la raccolta dei dati o per la registrazione del Sistema di Gestione per la Qualità (SGQ).

10.2. Riferimenti

- Norme UNI EN ISO 9001:2008 par. 8.1

10.3. Modalità

I metodi statistici più comunemente utilizzati per la registrazione di dati in azienda sono :

- Diagrammi tendenza (cartesiano).
- Diagramma di pareto (a colonne).

I risultati vengono utilizzati per pianificare azioni preventive.

10.3.1. Piani di campionamento

L'obiettivo di un corretto campionamento, è acquisire, attraverso un campione rappresentativo dell'intero lotto, informazioni tali, da portare all'accettazione o al rifiuto di un lotto con elevate probabilità di arrivare ad un risultato analogo a quello di un controllo al 100%.

Definizioni

- **Attributo** : Caratteristica non misurabile, o che si preferisce non misurare, sulla quale viene dato unicamente il giudizio di appartenenza ad una o più categorie (buono/cattivo).
- **Campionamento semplice** : Campionamento nel quale si estrae dal lotto un solo campione, in base al quale vengono prese decisioni sul lotto.

Titolo: Capitolato di Vendita

Cod. Doc.: CDV 01

Rev. 1

Pag. 27 di 32

Data: 01/06/2016

- Campione casualizzato : Campione scelto in modo tale che tutti quelli della medesima grandezza abbiano la stessa probabilità di essere scelti.
- Campione: Consiste in uno o più unità del prodotto prelevato da un lotto in modo tale che essi siano scelti a caso senza alcuna connessione con la loro qualità.
- Caratteristiche : Qualsiasi proprietà che può servire a differenziare qualitativamente o quantitativamente gli elementi di un dato lotto.
- Controllo : E' il procedimento di misurazione, di esame/prova o in generale, di confronto del prodotto con prescrizioni.
- Collaudo per campionamento : Collaudo in cui la caratteristica viene verificata su campioni rappresentativi del lotto e quindi, un giudizio di conformità viene emesso per l'intero lotto in base ai risultati della verifica eseguita sui campioni.
- Controllo al 100% : Collaudo in cui la caratteristica viene verificata su tutti i singoli elementi costituenti il lotto e quindi il giudizio di conformità o di non conformità viene emesso per ogni elemento.
- Controllo semplice : Collaudo secondo il piano di campionamento usato in circostanze ordinarie. Il numero dei campioni ispezionati sarà uguale alla grandezza del campione dato dal piano. Se il numero di difettosi trovati nel campione è uguale o minore al numero di accettazione, il lotto o batch è considerato accettabile. Se il numero dei difettosi è maggiore del numero di rifiuto, il lotto o batch non è accettabile.
- Controllo ridotto : Collaudo secondo un piano di campionamento che richiede una grandezza del campione minore di quella usata nel collaudo ordinario e presenta, di conseguenza, un grado di severità minore di quello del collaudo ordinario. Si ricorre al collaudo ridotto quando si è verificata la rispondenza soddisfacente per un numero sufficiente di casi in collaudo ordinari.
- Controllo rinforzato : Collaudo secondo un piano di campionamento che richiede una grandezza del campione maggiore di quella usata nel collaudo ordinario. Si ricorre al collaudo rinforzato quando non si è verificata una corrispondenza soddisfacente al collaudo ordinario.
- Collaudo doppio : Il numero dei campioni ispezionati sarà uguale alla prima grandezza di campione data dal piano. Se il numero dei difettosi, trovato nel primo campione è uguale o minore al primo numero di accettazione, il lotto o batch è considerato

Titolo: Capitolato di Vendita

Cod. Doc.: CDV 01

Rev. 1

Pag. 28 di 32

Data: 01/06/2016

accettabile. Se il numero di difettosi trovato nel primo campione è maggiore del primo numero di rigetto, il lotto o batch non sarà accettato.

Se il numero di difettosi trovato nel primo campione è tra il primo numero di accettazione ed il primo numero di riga, si ispezionerà un secondo campione della grandezza data dal piano. Il numero di difettosi trovato nel primo e nel secondo campione saranno accumulati. Se il numero accumulativo di difettosi è uguale o minore al secondo numero di accettazione, il lotto o batch sarà considerato accettabile. Se il numero accumulativo dei difettosi è maggiore del secondo numero di rigetto, il lotto o batch non sarà accettato.

- Elemento : Unità di materiale o di prodotto (che può essere un oggetto completo o parte di esso) o il risultato di una misura.
- Grandezza (numerosità) del campione : Numero di elementi costituenti il campione, o misura della quantità di materiale, di cui il campione è formato.
- Grandezza (numerosità) del lotto N. : Numero degli elementi costituenti il lotto (o misura della quantità di materiale, di cui il campione è formato).
- Livello di collaudo : Determina la relazione tra la numerosità del lotto e quella del campione.
- Livello di qualità accettabile AQL : E' la percentuale massima di unità non conformi (o il numero massimo di difetti per cento unità) che, per gli scopi del collaudo per campionamento, può essere considerata soddisfacente come livello medio di processo.
- Lotto : E' un insieme di unità di prodotto dal quale deve essere prelevato e collaudato un campione per stabilire la sua conformità ai criteri di accettazione.
- Non conformità : Non soddisfacimento dei requisiti specificati.
- Numero di accettazione Na. : Numero massimo di elementi non conformi ammissibile nel campione per consentire di giudicare il lotto come conforme.
- Numero di rifiuto Nr. : Numero minimo di elementi non conformi nel campione che consentono di giudicare il lotto come non conforme.

Titolo: Capitolato di Vendita

Cod. Doc.: CDV 01

Rev. 1

Pag. 29 di 32

Data: 01/06/2016

- Piano di campionamento : Indica il numero di unità del prodotto provenienti da ciascun lotto che devono essere collaudate (numerosità del campione o serie di campioni) ed i criteri per stabilire l'accettabilità del lotto (numeri di accettazione e di rifiuto).
- Procedimento di controllo : Insieme dei metodi seguiti per l'individuazione degli elementi da sottoporre a verifica e per la formulazione del giudizio di conformità o non conformità.

Si campiona il quantitativo necessario per le analisi secondo la tabella ISO 2859, per quanto concerne i colli da aprire per il prelievo dei pezzi/contenitori da analizzare si utilizza la $\sqrt{N} + 1$ dove N è il numero dei colli (imballo/scatole) costituenti il lotto.

- a) Determinazione delle caratteristiche da controllare per giudicare conforme (accettabile) o non conforme (difettoso) ogni esemplare esaminato (Determinazione del livello Qualitativo).
- b) Scelta del valore del livello di qualità accettabile (AQL).

Classificare le caratteristiche in critiche, maggiori e minori. Se la caratteristica è critica si sceglierà un valore di AQL molto basso, se è maggiore o minore, il valore di AQL prescelto sarà adeguatamente più alto.

Tale valore deve essere indicato per ogni caratteristica nella documentazione di controllo prima dell'emissione (di norma viene applicato AQL=0,65 per le caratteristiche critiche, AQL=1,5 per quelle maggiori ed AQL=4,0 per quelle minori).

- c) Il livello di controllo generale da utilizzare, se non diversamente prescritto dall'ordine, è :
 - per i controlli di tipo funzionale il "Livello di collaudo speciale S-3", indicato nella tabella della scheda (ISO 2859) "Lettere codice per numerosità del campione" (Prospetto I).
 - Per i controlli di tipo visivo il "Livello di collaudo corrente II" è indicato nella tabella medesima.

Il prelievo da sottoporre a controllo deve risultare casuale, tralasciando le scatole / pallet evidentemente danneggiate / i durante il trasporto.

- d) Il piano di campionamento da utilizzare, se non diversamente prescritto, deve essere il "Piano di campionamento semplice per il collaudo ordinario".

Titolo: Capitolato di Vendita

Cod. Doc.: CDV 01

Rev. 1

Pag. 30 di 32

Data: 01/06/2016

- e) Determinazione della numerosità del campione in base alla composizione e numerosità del lotto da controllare; utilizzare “Piano di campionamento semplice per il collaudo ordinario” per la numerosità del campione (Prospetto II-A).
- f) Si determina la numerosità del lotto da controllare.
- g) Si rivela dalla tabella relativa il codice letterale.
- h) Si determina e si preleva il N° di elementi costituenti il campione secondo il piano di campionamento scelto che di norma è il piano di campionamento con collaudo semplice.
- i) Controllare le caratteristiche previste per ciascuno degli elementi del campione secondo le istruzioni applicabili.
- j) Determinare se accettare o respingere il lotto in base al piano scelto.
- k) In caso di non accettazione si può passare al controllo doppio (Prospetto III-A).
- l) Controllare tutto il lotto se richiesto (stabilire di volta in volta).
- m) Registrare i risultati del controllo (in quanto serviranno per regolare il grado di severità dei controlli futuri) nelle “Scheda controllo prodotto finito”.

Attualmente è operativo il “Controllo singolo”.

10.3.2. Azioni correttive

Si fa riferimento alle procedure :

- Controllo del materiale non conforme.
- Attività preventive e correttive.

10.3.3. Stabilire la quantità reale ricevuta e il numero degli imballi.

(Esempio dimostrativo della procedura : 5000pcs. in 20 cartoni).

Titolo: Capitolato di Vendita

Cod. Doc.: CDV 01**Rev. 1****Pag. 31 di 32****Data: 01/06/2016**

10.3.3.1. Vedere in Prospetto I la lettera per la quantità di prelievo.

- a. Nella Colonna “Numerosità del lotto o batch” si trova la quantità della consegna (5000 pz.).
- b. Per controlli visivi proseguire in orizzontale verso la colonna del “Livelli di collaudo correnti II” dove si troverà la lettera corrispondente alla quantità (L).
- c. per controlli dimensionali proseguire in orizzontale verso la colonna “Livelli di collaudo speciali S-3” dove si troverà la lettera corrispondente alla quantità (F).

10.3.3.2. Vedere in Prospetto II-A il Piano di campionamento semplice.

- a. Cercare nella prima colonna “Lettera codice per la numerosità del campione” la lettera corrispondente (L e F).
- b. Nella seconda colonna “Numerosità del campione” troveremo indicata la quantità della campionatura, nel caso in esame 200pcs e 20pcs.

10.3.3.3. Per stabilire quante scatole dovranno essere aperte per prelevare i pezzi della campionatura.

La scelta delle scatole /imballi da cui prelevare il campione per il controllo deve avvenire in modo casuale. La numerosità delle scatole / imballi sarà pari a $\sqrt{N} + 1$ (arrotondamento per difetto) dove N è il numero delle scatole / imballi che compongono il lotto.

- a) Nel caso specifico avremo $\sqrt{20} + 1 = 5$ scatole che dovremmo aprire.
- b) I 200pcs. verranno prelevati da 5 scatole, 40pcs. per scatola.
 1. Prelevare i 40pcs. da vari punti a caso del cartone (sopra, sotto etc...).
 2. Non controllare i campioni durante il prelievo.

10.3.3.4. Dopo il prelievo controllare ogni pezzo e i suoi difetti :

- a. Suddividere i pezzi in base al tipo di difetto segnandone la quantità relativa.
- b. Se un campione presenta più difetti, segnare solo il difetto più grave.
- c. Classificare i difetti trovati in Critico, Maggiore e Minore.

Titolo: Capitolato di Vendita

Cod. Doc.: CDV 01

Rev. 1

Pag. 32 di 32

Data: 01/06/2016

10.3.3.5. Dopo aver classificato tutti i difetti, tornare nuovamente alla Prospetto II-A per trovare il limite di accettazione.

Per fare un esempio :

- a. 200 pz. (la colonna in base alla quale è stabilita la quantità del prelievo).
- b. Nella prima colonna orizzontale è indicato il numero dell' AQL (da 0.010 a 1000).

Consideriamo in questo caso i difetti minori che hanno, secondo il capitolato, un valore di AQL= 4.0.

- c. Nel punto di incrocio delle due colonne si trova indicato "Na" (accettato) 14 e "Nr" (rifiutato) 15. Si potranno perciò trovare al massimo 14 difetti minori sui 200pcs. in esame perché venga accettata la consegna di 5000pcs.

Nel caso che classificazioni diverse dei difetti siano, nello stesso controllo, al limite di accettazione, si può pensare di bocciare il lotto o ripetere il controllo.

Esempio : AQL 0,65 critico : Na 3 / Nr 4
 AQL 1,5 maggiore : Na 7 / Nr 8

Durante il controllo sono stati riscontrati i seguenti risultati :

Critico 3pcs.
Minore 18pcs.

In questo specifico caso il lotto viene rifiutato.

I dati e le registrazioni vengono scritti su apposite "Schede di controllo prodotto finito".

I piani/metodi di campionamento possono essere rivisti anche a seguito delle verifiche ispettive interne, non conformità interne e reclami.

11. Allegati

- 1) Prospetto I;
- 2) Prospetto II-A;
- 3) Prospetto Riepilogativo controlli;
- 4) Disegno articolo (se richiesto).