



Titolo: Controllo visivo

Cod. Doc.: ICP 001_1

Rev. 2

Pag. 1 di 2

Data: 12/06/2018

1. *Scopo*

Verificare che il lotto controllato, secondo la ISO 2859 (ex MIL. STD 105 E), sia conforme ai requisiti richiesti.

2. *Riferimenti*

- Procedura CQA 01, GQA 04
- Capitolato di fornitura:
- Campionamento Singolo, Livello di Collaudo Correnti II

3. *Modalità*

3.1. Campo di applicazione

Tutti gli articoli indipendentemente dalla tipologia di produzione.

3.2. Metodo di controllo

Dopo aver fatto il prelievo sul lotto secondo la ISO 2859, i pezzi / prodotti vengono portati in locali luminosi, presi in mano e controllati a distanza di 90cm.

L'articolo deve essere guardato perpendicolarmente alla visuale in modo che la luce non possa specchiarsi e guardare l'articolo in controluce (azione di sperlamento).

La distanza a cui devono essere verificati i difetti è di 90cm sia che vengano tenuti in mano sia che vengano appoggiati su di un ripiano.

3.3. Risultato finale

3.3.1. Interpretazione dei risultati

Dai controlli eseguiti risulta che:

- a) Il numero dei difetti rientra nei limiti stabiliti dagli AQL: Lotto Accettato;
- b) Il numero dei difetti è > 1 dai difetti accettati per i difetti "maggiori" o "minori": Lotto Accettato con Riserva;
- c) Il numero dei difetti supera i limiti degli AQL: Lotto Rifiutato.

Redatto da: CQ
S. Gulli

Verificato da:

Approvato da: GQ
P. Foiani



Titolo: Controllo visivo

Cod. Doc.: ICP 001_1**Rev. 2****Pag. 2 di 2****Data: 12/06/2018**

3.3.1. Scheda di controllo prodotto finito

Alla fine dei controlli viene compilata la “Scheda di controllo prodotto finito” su cui vengono riportati i risultati dei controlli effettuati.

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 a quello che otterremo il lotto sarà: “APPROVATO” o “RESPINTO”.