



Titolo: Verifica dei segni di lubrificazione

Cod. Doc.: ICP 023_1
Pag. 1 di 2

Rev. 1
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 in vetro.

3.2. Attrezzatura

- Calibro

3.3. 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 una 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.

Se vengono riscontrati segni di lubrificazione, gli stessi vanno misurati con l'ausilio del calibro e confrontati con le tabelle Tab.1 e Tab.2.

Titolo: Verifica dei segni di lubrificazione

Cod. Doc.: ICP 023_1
Pag. 2 di 2

Rev. 1
Data: 12/06/2018

3.4. Risultato finale

3.4.1. Interpretazione dei risultati

Dai controlli eseguiti risulta che:

- a) Il numero dei difetti rientra nei limiti stabiliti dalle Tab1/Tab2: Lotto Accettato;
- b) Il numero dei difetti supera i limiti dalle Tab1/Tab2: Lotto Rifiutato.

3.4.1. 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”.

Tab. 1 Dimensionamento segni di lubrificazione con AQL 1.5

Formato (ml)	U.M.	Valore
≤ 30	mm ²	7 x 7
30 ÷ 50	mm ²	15 x 15
50 ÷ 100	mm ²	22 x 22
> 100	mm ²	30 x 30

Tab. 2 Dimensionamento segni di lubrificazione con AQL 4.0

Formato (ml)	U.M.	Valore
≤ 30	mm ²	6 x 6
30 ÷ 50	mm ²	10 x 10
50 ÷ 100	mm ²	15 x 15
> 100	mm ²	22 x 22