



---

**Titolo: Controllo dimensionale**

---

Cod. Doc.: ICP 003\_1

Rev. 2

Pag. 1 di 3

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 CQ 01, GQ 04
- Disegni
- Campionamento Singolo, Livello di Collaudo Correnti II

3. *Modalità*

3.1. Campo di applicazione

Tutti gli articoli abbinabili che devono garantire la tenuta tra loro indipendentemente dalla tipologia di produzione.

3.2. Attrezzatura

- Calibro
- Calibro di profondità

3.3. Metodo di controllo

Dopo aver fatto il prelievo sul lotto, secondo la ISO 2859, i pezzi/prodotti 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.

---

Redatto da : CQ  
S. Gulli

Verificato da :

Approvato da : GQ  
P. Foiani

---

---

**Titolo: Controllo dimensionale**

---

Cod. Doc.: ICP 003\_1

Rev. 2

Pag. 2 di 3

Data: 12/06/2018

---

Per quanto riguarda il diametro interno della bocca, la misura deve essere fatta tra il piano bocca e 2-3 mm all'interno della stessa.

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

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 toccarla;
  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 toccarla;
  2. a 90° rispetto alla misurazione precedente.

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

### *3.4. Risultato finale*

#### 3.4.1 Interpretazione dei risultati

Dai controlli eseguiti risulta che:

- a) Se le dimensioni rientrano all'interno delle tolleranze indicate nelle specifiche per il numero di campioni indicato negli AQL: lotto Accettato;
- b) Se le dimensioni non rientrano all'interno delle tolleranze indicate nelle specifiche per un numero di campioni maggiore di 1 rispetto ai limiti imposti di AQL (riferirsi ai difetti Maggiori): Lotto Accettato con riserva;
- c) Se le dimensioni non rientrano all'interno delle tolleranze indicate nelle specifiche per un numero di campioni maggiore di 2 rispetto ai limiti imposti di AQL (riferirsi ai difetti Maggiori): Lotto Rifiutato;

---

**Titolo: Controllo dimensionale**

---

**Cod. Doc.: ICP 003\_1**

**Rev. 2**

**Pag. 3 di 3**

**Data: 12/06/2018**

---

**3.4.2 Rapporto di prova**

Alla fine dei controlli viene compilato il “Rapporto di prova” su cui viene riportato il valore medio delle quote riscontrate.

Il Rapporto di prova è utilizzato 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”.