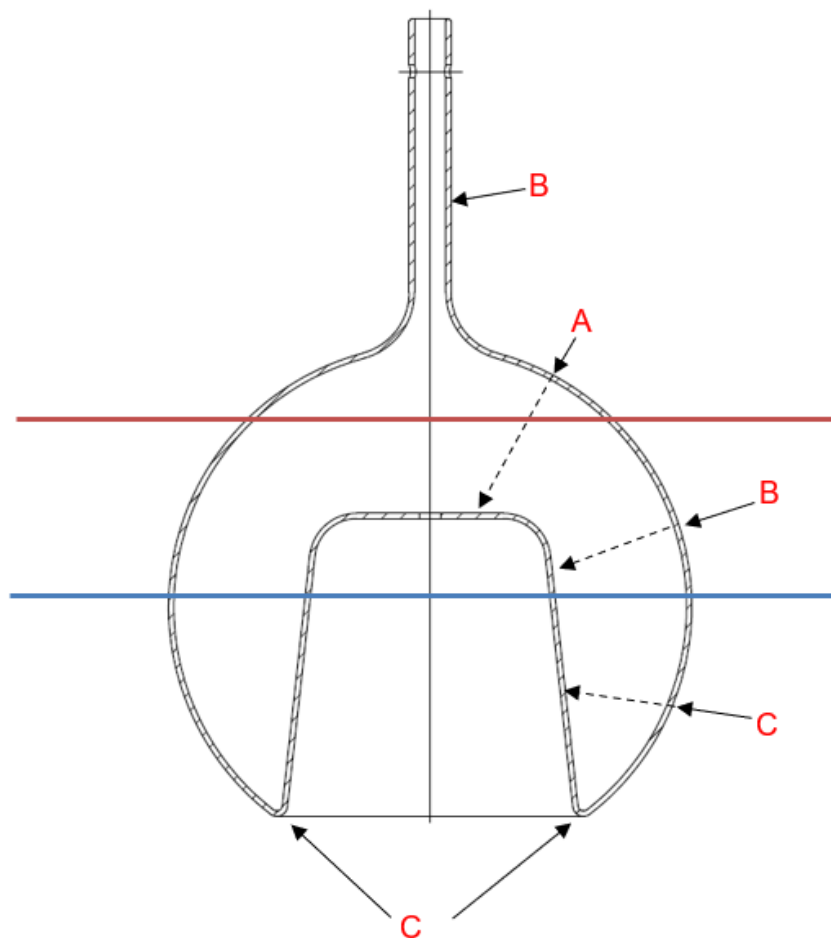


 AURALIS	<b>CAHIER DES CHARGES DE CONTRÔLE QUALITÉ</b>	PL.035
		Rev.0 - 13.03.2024

<b>Nom du produit / des produits</b>	GLO (MINI – MEDIUM – LARGE – LARGE TERRA – MAXI)	<b>Code / Codes:</b>	VET.000010 – VET.000001 – VET.000004 – VET.005143 – VET.005036
<b>Cycle de fabrication:</b>	Soufflage du verre borosilicate / coloration du verre		
<b>Date de compilation:</b>	17.04.2025	<b>Révision:</b>	E
<b>Rapport complété par:</b>	Rev.A Antonio Villirillo - Rev.B-C Lara Pelliccia – Rev. D Marina Capello – Rev.E Marina Capello		












#### LÉGENDE:

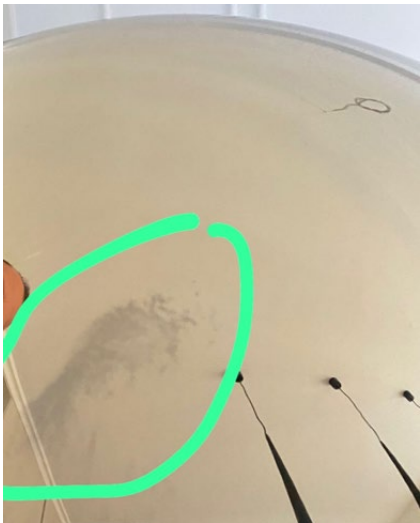



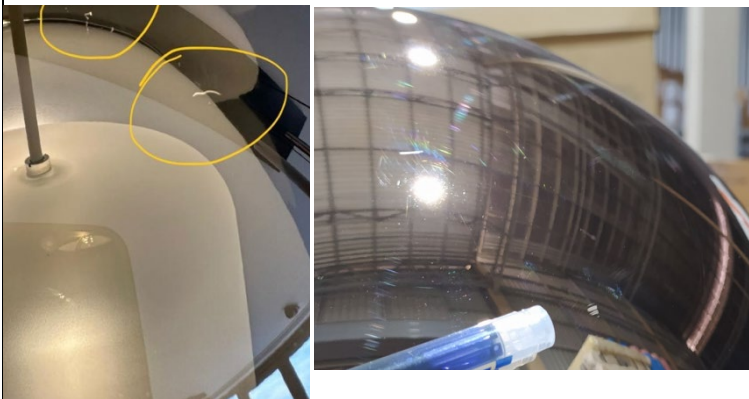







C= ZONE VISIBLE  
B= ZONE INTERMÉDIAIRE  
A= ZONE NON VISIBLE

La sphère en verre Pyrex de notre modèle Glo est un composant fabriqué de manière artisanale, impliquant des opérations et des traitements manuels. De ce fait, de légères imperfections superficielles doivent être considérées comme caractéristiques du procédé et non comme des défauts. Vous trouverez ci-après un schéma récapitulatif des occurrences de finition pouvant apparaître sur le produit final, destiné à en déterminer l'acceptabilité.

 <b>AURALIS</b>	<b>CAHIER DES CHARGES DE CONTRÔLE QUALITÉ</b>	PL.035
		Rev.0 - 13.03.2024













QUALITÉ DU PYREX			
	Avant la mise en œuvre du Pyrex, vérifier sur toute la surface l'absence de bulles, taches, fibres ou impuretés. Écarter dès l'origine les pièces non conformes, afin d'éviter que ces défauts ne réapparaissent de manière accentuée lors de la phase de finition.		
SOUDURE SPHÈRE-TUBE	A	B	C
	 Déviation max.  Mini 1mm Medium 1mm Large 2 mm Maxi 3 mm		
SOUDURE SPHÈRE-VERRE			
			 Hauteur max. 1 onde  Mini 2mm Medium 2mm Large 3 mm Maxi 4 mm

 <b>AURALIS</b>	<b>CAHIER DES CHARGES DE CONTRÔLE QUALITÉ</b>	PL.035
		Rev.0 - 13.03.2024

TACHE ÉTENDUE	A	B	C
			
RAYURES / RAYURES D'EMBALLAGE / RAYURES DE MAINTENANCE			
	  Max 2 marques 3 mm	  Max 2 marques 3 mm	  Max 2 marques 1 mm
BULLES À L'INTÉRIEUR DU VERRE			
	  Max. 3 bulles	  Max. 2 bulles	  Max. 1 bulle

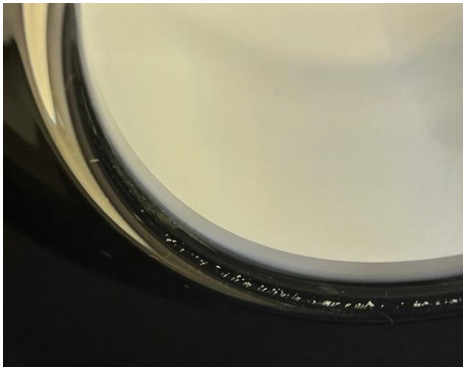




 <b>AURALIS</b>	<b>CAHIER DES CHARGES DE CONTRÔLE QUALITÉ</b>	PL.035
		Rev.0 - 13.03.2024

STRIES DE FABRICATION	A	B	C
	 Max. 2 stries	 Max. 1 stries	
POUSSIÈRE D'ÉTOILES			
	 Max. 2 zones	 Max 1 Zone	
IMPURETÉS À L'INTÉRIEUR DU VERRE SABLÉ DU Gobelet			
	 Max. 3 points 2 mm	 Max. 2 points 1 mm	




SABLAGE GROSSIER	A	B	C
			
DÉFORMATIONS			
	 Max. 1 zone		
TACHES INTERNES			
	 Max. 2 points	 Max. 1 point	



 <b>AURALIS</b>	<b>CAHIER DES CHARGES DE CONTRÔLE QUALITÉ</b>	PL.035
		Rev.0 - 13.03.2024

MANQUE DE PEINTURE SUR LE BORD INFÉRIEUR	A	B	C
			 Max. 1 segment de 20 mm
DIFFÉRENCE DE COULEUR	A	B	C
	La coloration du verre est réalisée par un dépôt nanométrique d'oxydes. Une légère variation de couleur entre les pièces est tolérable. Il est recommandé de signaler lors de la commande la présence de plusieurs pièces de la même couleur dans la composition.		

#### FINITION 4EVER

TACHES ET IMPURETÉS FONCÉES	A	B	C
	 Max. 4/5 points	 Max. 2 points	