



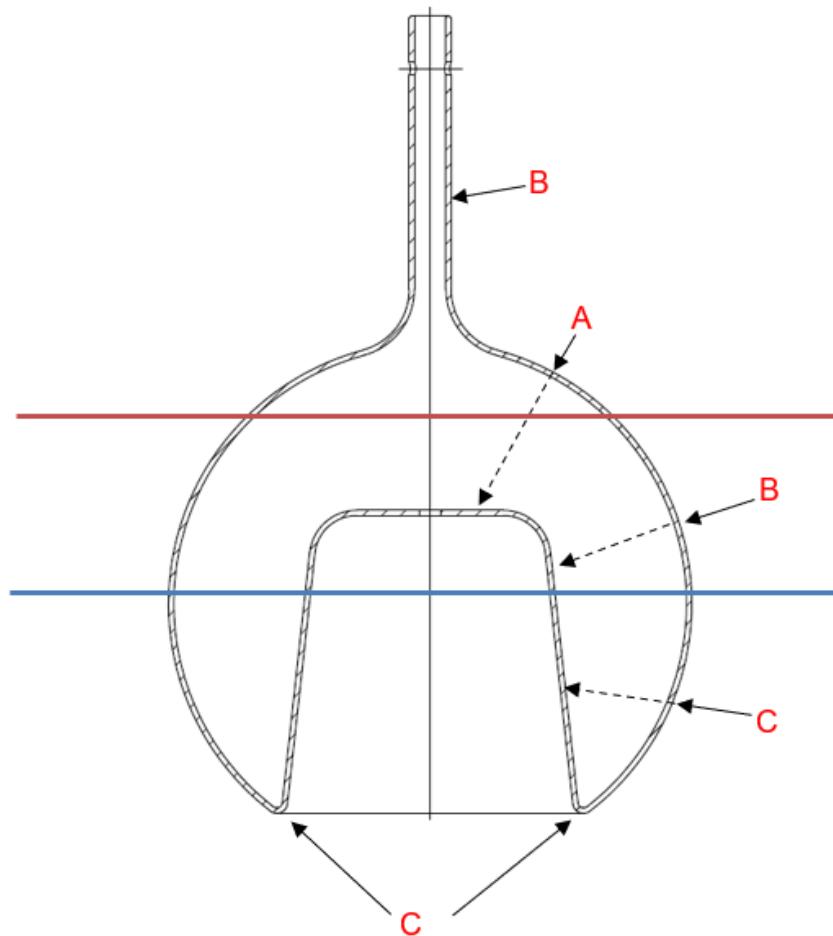
AURALIS

**DISCIPLINARE DI CONTROLLO
QUALITÀ**

PL.035

Rev.0 - 13.03.2024

Nome Prodotto/i:	GLO (MINI – MEDIUM – LARGE – LARGE TERRA – MAXI)	Codice/i:	VET.000010 – VET.000001 – VET.000004 – VET.005143 – VET.005036
Ciclo di lavorazione:	Soffiaggio vetro borosilicato/colorazione vetro		
Data compilazione:	17.04.2025	Revisione	E
Report compilato da:	Rev.A Antonio Villirillo - Rev.B-C Lara Pelliccia – Rev. D Marina Capello – Rev.E Marina Capello		

**LEGENDA:**

- C=ZONA VISIBILE
B=ZONA INTERMEDIA
A=ZONA NON VISIBILE

La sfera vetro Pirex della nostra Glo è un prodotto artigianale, che richiede delle lavorazioni e trattamenti manuali. Per questo motivo occorre considerare che delle piccole "imperfezioni" denotano la genuinità del manufatto. Di seguito uno schema delle casistiche di finitura che si possono avere nel prodotto finito, per valutare l'accettabilità del prodotto.

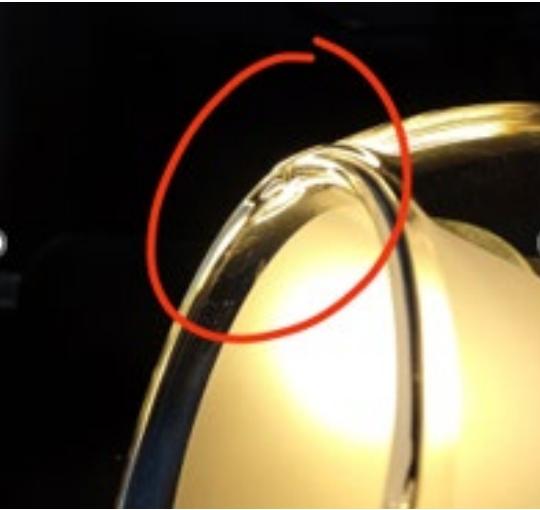


AURALIS

**DISCIPLINARE DI CONTROLLO
QUALITÀ**

PL.035

Rev.0 - 13.03.2024

QUALITÀ DEL PIREX			
SALDATURA SFERA TUBO	A	B	C
	<p>Prima della lavorazione del Pirex, controllare in tutta la superficie che non ci siano bolle, macchie, peli, impurità. Scartare all'origine i Pz non idonei, onde evitare che si ripresentino in maniera accentuata nella lavorazione finale.</p>		
	 Deviazione Max Mini 1mm Medium 1mm Large 2 mm Maxi 3 mm		
SALDATURA SFERA BICCHIERE			
			  Max 1 onda altezza Mini 2mm Medium 2mm Large 3 mm Maxi 4 mm

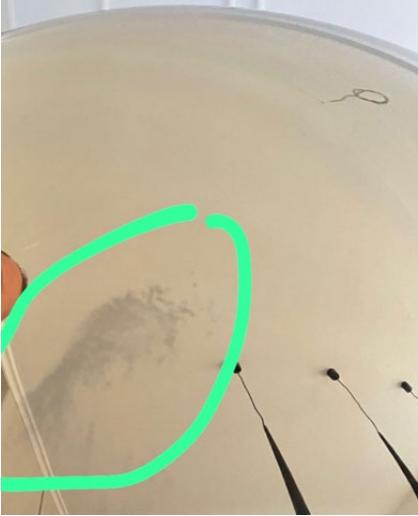
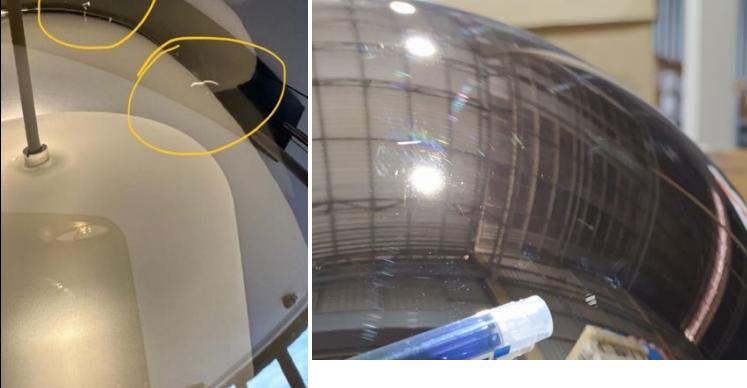


AURALIS

**DISCIPLINARE DI CONTROLLO
QUALITÀ**

PL.035

Rev.0 - 13.03.2024

MACCHIA ESTESA	A	B	C
			
GRAFFI / GRAFFI DA IMBALLAGGIO / GRAFFI DA MOVIMENTAZIONE			
	 Max 2 segni 3 mm	 Max 2 segni 2 mm	 Max 2 segni 1 mm
BOLLE INTERNO VETRO			
	 Max 3 bolle	 Max 2 bolle	 Max 1 bolla



AURALIS

**DISCIPLINARE DI CONTROLLO
QUALITÀ**

PL.035

Rev.0 - 13.03.2024

RIGHE DI LAVORAZIONE	A	B	C	
	 Max 2 righe	 Max 1 righe		
POLVERE DI STELLE		 Max 2 Zone	 Max 1 Zona	
IMPURITA' INTERNO VETRO BICCHIERE SABBIATO				
	 Max 3 punti 2 mm	 Max 2 punti 1 mm		



AURALIS

**DISCIPLINARE DI CONTROLLO
QUALITÀ**

PL.035

Rev.0 - 13.03.2024

SABBIATURA GROSSOLANA	A	B	C
			
DEFORMAZIONI			
	 Max 1 zona		
MACCHIE INTERNE			
	 Max 2 punti	 Max 1 punto	

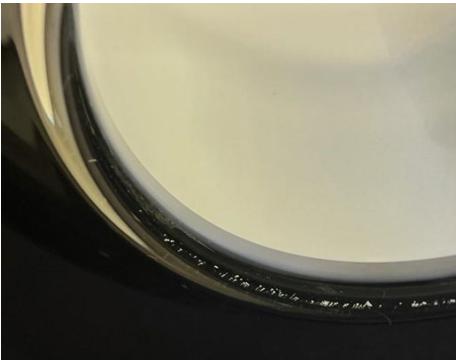


AURALIS

**DISCIPLINARE DI CONTROLLO
QUALITÀ**

PL.035

Rev.0 - 13.03.2024

VERNICIATURA MANCANTE BORDO INFERIORE	A	B	C
			 Max 1 tratto 20 mm
DIFFERENZA COLORE	A	B	C
	<p>La colorazione del vetro viene effettuata con un deposito nanometrico di Ossidi. Una minima differenza di colore tra un pezzo e l'altro è tollerabile. Segnalare in fase di ordine la presenza di più pezzi dello stesso colore nella composizione.</p>		

FINITURA 4EVER

MACCHIE ED IMPURITÀ SCURE	A	B	C
	 Max 4/5 punti	 Max 2 punti	