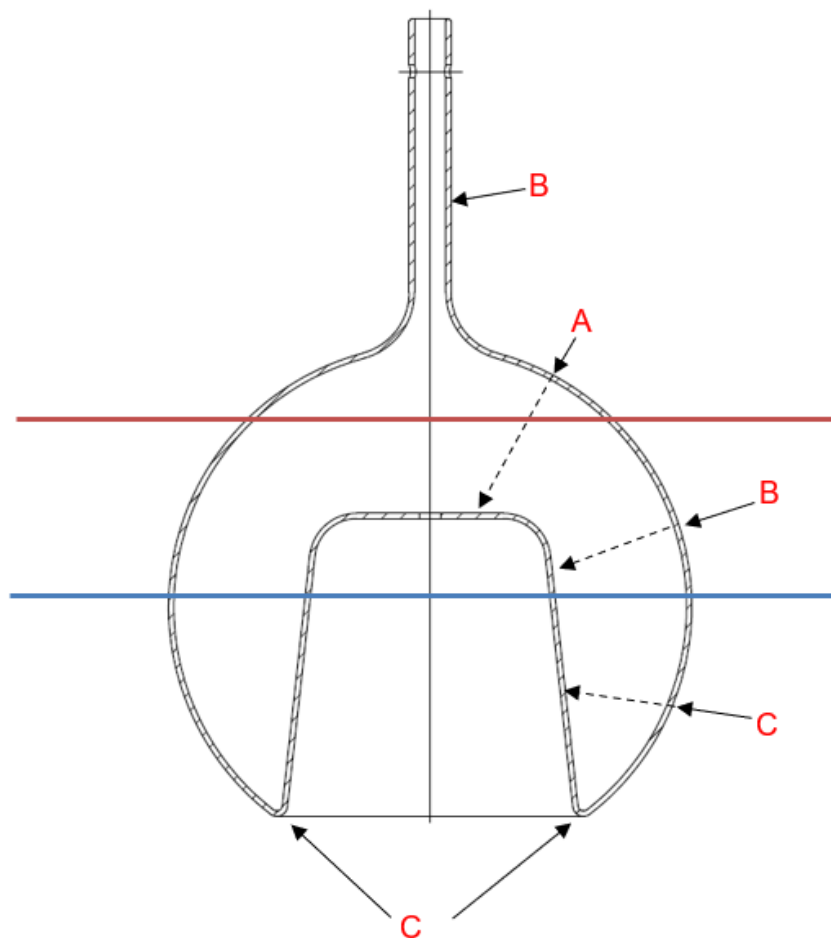


 AURALIS	DISCIPLINARE DI CONTROLLO QUALITÀ	PL.035
		Rev.0 - 13.03.2024

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:





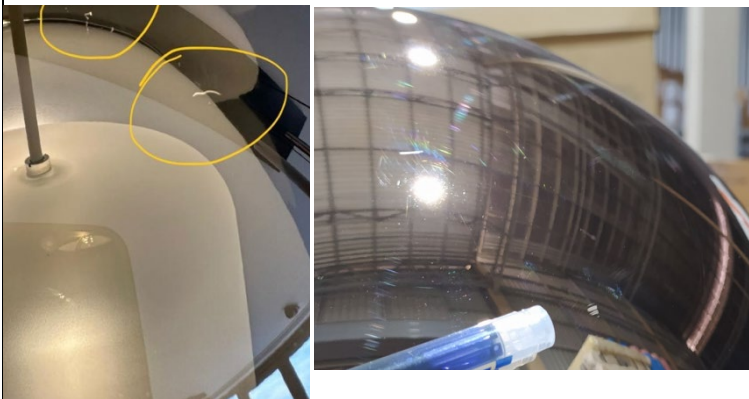







C=ZONA VISIBILE
B=ZONA INTERMEDIA
A=ZONA NON VISIBILE

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			
		<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>	
SALDATURA SFERA TUBO	A	B	C
	 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

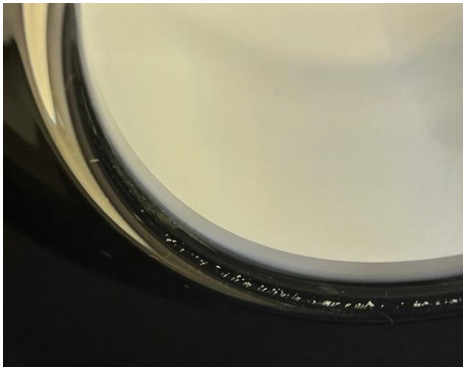




MACCHIA ESTESA	A	B	C
			
GRAFFI / GRAFFI DA IMABALLAGGIO / GRAFFI DA MOVIMENTAZIONE			
	 Max 2 segni 3 mm	 Max 2 segni 2 mm	 Max 2 segni 1 mm
BOLLE INTERNO VETRO			
	 Max 3 bolle	 Max 2 bolle	 Max 1 bolla

 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 SABBIAIO			
	 Max 3 punti 2 mm	 Max 2 punti 1 mm	

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
	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.		

FINITURA 4EVER

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