



FAMIGLIA di prodotto/sottoclasse:  
FORBICI estetica



Camera di Commercio  
Lecco

## SPECIFICA TECNICA

Requisiti richiesti ai prodotti/linee di prodotto che intendono fregiarsi del Marchio Collettivo di Qualità dei prodotti da taglio di Premana.

Definizione dei requisiti, indicazione delle modalità per la loro oggettivazione, modalità di verifica.

Definizione delle specifiche di prodotto, a cura del fabbricante.

### Caratteristiche specifiche per linea di prodotto

N. Pr.	Specifica	Indicazioni: requisito minimo di marchio su prodotto/confezione	Modalità di gestione e oggettivazione
1	Materiale	Indicazione del materiale della lama sul catalogo o su materiale informativo – tecnico.  Per i prodotti in acciaio al carbonio richiesto come standard minimo il C 45  Per gli inossidabili il livello minimo di materiale è : AISI 420	Il sistema di acquisto del fabbricante deve basarsi su certificati di prova controllati in accettazione e su un sistema di identificazione del materiale a magazzino. (CQP)  L'azienda deve garantire la conservazione dei certificati di analisi per tutte le forniture.  La dichiarazione del fornitore non elimina la responsabilità oggettiva dell'azienda che appone il marchio collettivo di qualità
2	Durezza della lama	Indicazione del valore sul catalogo o su materiale informativo – tecnico  Valore minimo 50 HRC	Il valore indicato sul catalogo o su materiale informativo – tecnico deve essere verificato con prova a campione (una prova per ogni processo di tempra per prodotto o per commessa di prodotti simili in uscita dalla tempra) (ITT + CQP)  Può essere misurata dal tempratore a condizione che sia eseguita con durezza tarato almeno ogni anno con campione di riferimento



FAMIGLIA di prodotto/sottoclasse:  
FORBICI estetica



Camera di Commercio  
Lecco

### Caratteristiche specifiche per linea di prodotto

N. Pr.	Specifica	Indicazioni: requisito minimo di marchio su prodotto/confezione	Modalità di gestione e oggettivazio- ne
3	Capacità di taglio e durata del filo	Esecuzione prove come da Procedura	<p>Da effettuare prova di taglio su tutta la lama su tessuto, da definire caratteristiche dello stesso. Prova su campione tipo, da ripetere almeno una volta all'anno. (ITT)</p> <p>Prove di processo empiriche con prova di taglio (senza misura sforzo) su tessuto predefinito ..... al 100%, non registrato. (CQP)</p> <p>Non necessaria prova a nuovo e usura</p>
4	Nichelatura	Controllo spessore	<p>Il valore dichiarato dal fornitore deve essere verificato con prova a campione con campionatura almeno un pezzo all'anno (ITT + CQP)</p> <p>Con il fornitore del trattamento è necessario determinare una specifica di processo per la verifica delle saturazioni (CPC)</p> <p>Da specificare nella specifica i punti di misurazione</p> <p>Necessaria lucidatura, eliminazione solchi</p>
5	Resistenza alla corrosione	<ul style="list-style-type: none"> <li>- acciaio inossidabile grado di resistenza come da norma ISO 8442</li> <li>- acciaio al carbonio con nichelatura: non rilevata</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- acciaio inossidabile secondo norma ISO 8442 prova "B" (ITT)</li> <li>- acciaio al carbonio con nichelatura: non rilevata</li> </ul>



FAMIGLIA di prodotto/sottoclasse:  
FORBICI estetica



Camera di Commercio  
Lecco

### Caratteristiche specifiche per linea di prodotto

N. Pr.	Specifica	Indicazioni: requisito minimo di marchio su prodotto/confezione	Modalità di gestione e oggettivazio- ne
6	Durata della tenuta della vite	Nessuna indicazione sulla confezione	Da effettuare prova di durata dell'allentamento. Da effettuare prova ciclo di vita a 20 e a 10.000 sforbiate. (ITT)  Definire istruzione di regolazione/manutenzione all'utilizzatore per accertare se con tale intervento si aumenta il ciclo di funzionalità (20.000 sforbiate) (ITT)  Sforzo di taglio molto basso
7	Controlli finali sul prodotto: - estetici e di finitura, - di marchiatura	Finitura: - spigoli vivi e bave su manici e dorsi (at: assenza totale) - macchie di nichelatura (at) - uniformità di nichelatura, copertura su tutte le parti - molatura su tutta la lama - assenza di botte o rigature (at) - Controllo forma appuntita  Marchiatura come da regolamento di uso del logo: - posizionamento logo aziendale e logo marchio collett. - leggibilità - dimensioni e proporzioni - colori (se su confezione)	Controlli visivi (CQP) in finitura con registrazione 10 % (su scheda si indicano i pezzi controllati per ogni lotto di lavorazione/controllo)  Controllo visivo del 1° pezzo di ogni lotto con raffronto disegno / foto validato del prodotto
8	Durata della tenuta della vite	Nessuna indicazione sulla confezione	Verifica attraverso ripetizione della prova di taglio dopo 1.000 cicli a vuoto con apposita attrezzatura, prova ITT e CQP almeno una volta all'anno.