



FAMIGLIA di prodotto/sottoclasse:
FORBICI tessile



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	<p>Indicazione del materiale della lama sul catalogo o su materiale informativo – tecnico.</p> <p>Per i prodotti in acciaio al carbonio richiesto come standard minimo il C50</p> <p>Per gli inossidabili il livello minimo di materiale è : AISI 420</p>	<p>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)</p> <p>L'azienda deve garantire la conservazione dei certificati di analisi per tutte le forniture.</p> <p>La dichiarazione del fornitore non elimina la responsabilità oggettiva dell'azienda che appone il marchio collettivo di qualità</p>

	FAMIGLIA di prodotto/sottoclasse: FORBICI tessile	
---	--	---

Caratteristiche specifiche per linea di prodotto			
N. Pr	Specifica	Indicazioni: requisito minimo di marchio su prodotto/confezione	Modalità di gestione e oggettivazio- ne
2	Durezza della lama	Requisito fondamentale Valore minimo richiesto - acc. carbonio min 50 HRC - acc AISI 420 min 53 HRC Indicazione del materiale della lama sul catalogo o su materiale informativo – tecnico.	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
3	Capacità di taglio e durata del filo	Esecuzione prove come da Procedura con attrezzatura di prova in costruzione	Da effettuare prova di taglio in punta e fino a mezza lama su tipologie di prodotto: in attesa definizione, da definire caratteristiche dello stesso. Prova su campione tipo, da ripetere almeno una volta all'anno. (ITT) prova di durata con 20.000 cicli su carta e ripetizione prova taglio su stoffa.
4	Nichelatura	Controllo spessore	Il valore dichiarato dal fornitore deve essere verificato con prova a campione con campionatura di una prova all'anno (ITT + CQP) Con il fornitore del trattamento è necessario determinare una specifica di processo per la verifica delle saturazioni (CPC) La misurazione va effettuata nel punto "A" dell'allegato alla presente scheda. Necessaria lucidatura, eliminazione solchi

	FAMIGLIA di prodotto/sottoclasse: FORBICI tessile	
---	--	---

Caratteristiche specifiche per linea di prodotto			
N. Pr	Specifica	Indicazioni: requisito minimo di marchio su prodotto/confezione	Modalità di gestione e oggettivazio- ne
5	Resistenza alla corrosione	<ul style="list-style-type: none"> - acciaio inossidabile grado di resistenza come da norma ISO 8442 - acciaio al carbonio con nichelatura: non rilevata 	<ul style="list-style-type: none"> - acciaio inossidabile secondo norma ISO 8442 prova "B" (ITT) - acciaio al carbonio con nichelatura: non rilevata
6	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.
7	Controlli finali sul prodotto: <ul style="list-style-type: none"> - estetici e di finitura, - di marchiatura 	Finitura: <ul style="list-style-type: none"> - 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 su: rigature, colpi, fessure; su laminato cricchi o solchi; su plastica bruciate di stampaggio Marchiatura come da regolamento di uso del logo: <ul style="list-style-type: none"> - 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) Prove di processo empiriche con prova di taglio (senza misura sforzo) su tessuto predefinito 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	Altre caratteristiche	Dimensioni	Da 2,5 a 14 pollici