



FAMIGLIA di prodotto/sottoclasse:  
TRONCHESI



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:<br>requisito minimo di marchio<br>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 C45</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> |
| 2     | Origine   | <p>Nessuna indicazione su confezione, oltre a marchio aziendale e Premana</p>   | <p>Internamente a Premana deve essere eseguita la lavorazione di affilatura e di controllo finale.</p> <p>Prove di funzionamento devono essere eseguite a Premana</p> <p>Misura della durezza eseguita a Premana</p>  |





FAMIGLIA di prodotto/sottoclasse:  
TRONCHESI



Camera di Commercio  
Lecco

### Caratteristiche specifiche per linea di prodotto

| N. Pr | Specifica                                 | Indicazioni:<br>requisito minimo di marchio<br>su prodotto/confezione   | Modalità di gestione e oggettivazio-<br>ne  |
|-------|---|---|---|
| 3     | Durezza della lama                        | Requisito fondamentale<br>Valore minimo richiesto<br>- acc. carbonio min 45 HRC<br>- acc aisi min 45 HRC<br><br>Indicazione del materiale della<br>lama sul catalogo o su materiale<br>informativo – tecnico. | Il valore indicato sul catalogo o su ma-<br>teriale informativo – tecnico deve esse-<br>re verificato con prova a campione (1%)<br>su tronchese montato su zona di so-<br>vrapposizione (ITT + CQP)<br><br>Può essere misurata da azienda o for-<br>nitore a condizione che sia eseguita<br>con durometro tarato almeno ogni anno<br>con campione di riferimento  |
| 4     | Capacità di taglio e du-<br>rata del filo | Esecuzione prove come da Pro-<br>cedura   | Da effettuare prova di taglio su tessuto,<br>da definire caratteristiche dello stesso.<br>Prova su campione tipo, da ripetere al-<br>meno su un campione una volta<br>all'anno. (ITT)<br><br>Prova di sforzo: chiudere con pressione<br>di ..... kg senza deformazione o rottura.<br><br>Prove di processo empiriche con prova<br>di taglio (senza misura sforzo) su tessu-<br>to predefinito ..... al 100%, non registra-<br>to. (CQP) |
| 5     | Controllo del filo                        | Nessuna indicazione su confe-<br>zione  | Controllo in controluce, verso lampada<br>o fonte luminosa a 100 Watt. Deve<br>chiudere in punta per 1/3 della lama,<br>poi forzando non deve evidenziare fili<br>di luce disomogenei su tutto il tagliente.  |
| 6     | Nichelatura                               | Controllo spessore  | Il valore dichiarato dal fornitore deve<br>essere verificato con prova a campione<br>almeno una volta all'anno (ITT + CQP)<br><br>Con il fornitore del trattamento è ne-<br>cessario determinare una specifica di<br>processo per la verifica delle saturazio-<br>ni (CPC)<br><br>Da specificare nella specifica i punti di<br>misurazione  |

|   |  |   |
|---|--|---|
|  | <b>FAMIGLIA di prodotto/sottoclasse:</b><br><b>TRONCHESI</b> |  |
|---|--|---|

| <b>Caratteristiche specifiche per linea di prodotto</b> |   |   |   |
|---|---|---|---|
| N. Pr   | Specifica   | Indicazioni:<br>requisito minimo di marchio<br>su prodotto/confezione   | Modalità di gestione e oggettivazione   |
| 7   | Controllo ritorno molla   | Nessuna indicazione su confezione   | Controllo empirica a campione, 1x 1000, con prova ritorno molla dopo 100 chiusure e aperture, la molla deve riaprire il tronchese immediatamente.   |
| 8   | Controlli finali sul prodotto:<br>- estetici e di finitura,<br>- di marchiatura | Finitura:<br>- spigoli vivi e bave su manici e dorsi (at: assenza totale)<br>- macchie di nichelatura (at)<br>- uniformità di nichelatura, copertura su tutte le parti<br>- molatura su tutta la lama<br>- assenza di botte o rigature<br>- Controllo presenza di schegge<br><br>Marchiatura come da regolamento di uso del logo:<br>posizionamento logo aziendale e logo marchio collettivo:<br>- leggibilità<br>- dimensioni e proporzioni<br>- 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)<br><br>Controllo visivo del 1° pezzo di ogni lotto con raffronto disegno / foto validato del prodotto |