



FAMIGLIA di prodotto/sottoclasse:
FORBICI parrucchiere



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 C50 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	Requisito fondamentale Valore minimo richiesto - acc. carbonio min 50 HRC - acc AISI min 55 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 durometro tarato almeno ogni anno con campione di riferimento



FAMIGLIA di prodotto/sottoclasse:
FORBICI parrucchiere



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 oggettivazione
3	Capacità di taglio e durata del filo	Esecuzione prove come da Procedura con attrezzatura di prova in costruzione	<p>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)</p> <p>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)</p> <p>In particolare per la forbice per sfoltire, necessaria esecuzione prova su tutta la lama.</p>
4	Nichelatura	Controllo spessore	<p>Il valore dichiarato dal fornitore deve essere verificato con prova a campione con campionatura di una prova 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>La misurazione va effettuata nel punto "A" dell'allegato alla presente scheda.</p> <p>Necessaria lucidatura, eliminazione solchi</p>
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



FAMIGLIA di prodotto/sottoclasse:
FORBICI parrucchiere



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 oggettivazione
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 Definire istruzione di regolazione/manutenzione all'utilizzatore per accertare se con tale intervento si aumenta il ciclo di funzionalità (20.000 sforbiciate) (ITT)
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) 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) Controllo visivo del 1° pezzo di ogni lotto con raffronto disegno / foto validato del prodotto
8	Peso complessivo	Indicazione su confezione	Valore variabile da modello a modello, non può essere definito un limite soglia