



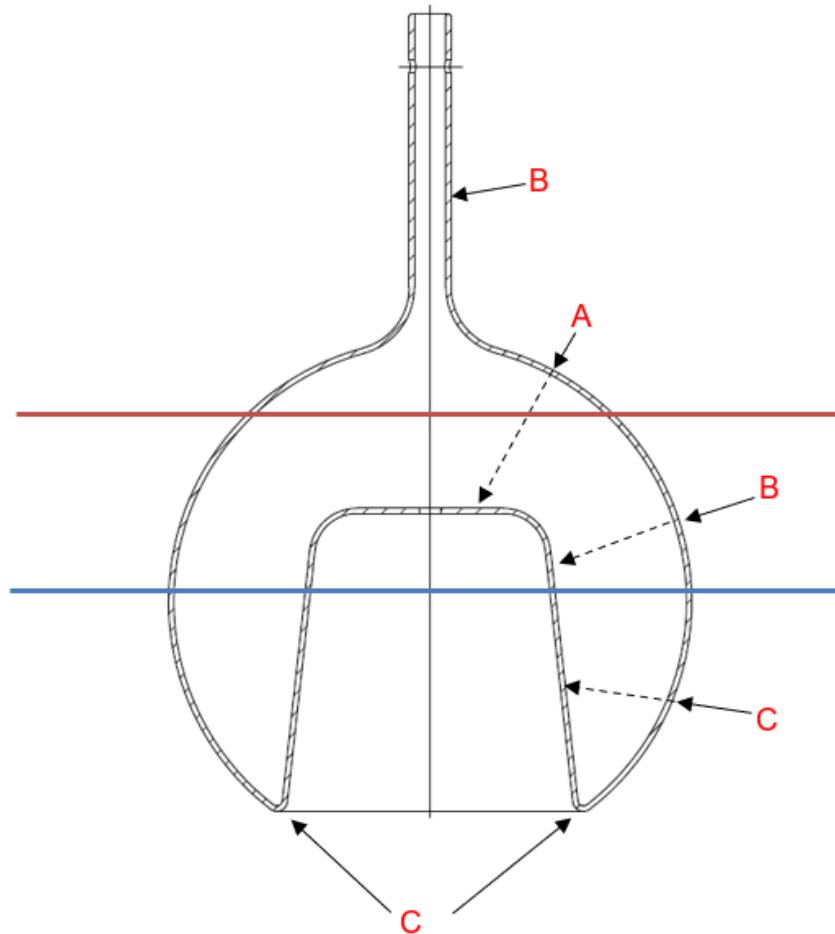
AURALIS

CAHIER DES CHARGES DE  
CONTRÔLE QUALITÉ

PL.035

Rev.0 - 13.03.2024

Nom du produit / des produits	GLO (MINI – MEDIUM – LARGE – LARGE FLOOR – MAXI)	Code / Codes:	FIN.005518-XX FIN.005517-XX FIN.005516-XX FIN.005704-XX FIN.006275-XX
Cycle de fabrication:	OXIDÉPÔT		
Date de compilation:	14.06.23	Révision:	A
Rapport complété par:	Antonio Villirillo		

**LÉGENDE:**

C= ZONE VISIBLE

B= ZONE INTERMÉDIAIRE

A= ZONE NON VISIBLE



AURALIS

## CAHIER DES CHARGES DE CONTRÔLE QUALITÉ

PL.035

Rev.0 - 13.03.2024

			<p><b>Text</b> <b>CONTRÔLE PRÉLIMINAIRE DU VERRE TRAVAILLÉ</b> Sélectionner correctement les verres en entrée afin d'éviter les rejets lors de la phase de peinture.</p>
<p><b>ABSENCE DE TRAITEMENT</b></p>	<p><b>A</b></p>	<p><b>B</b></p>	<p><b>C</b></p>
	<p>Max 2 points – 1 mm</p>	<p>Max 2 points – 1 mm</p>	
<p><b>ÉLIMINATION DE COULEUR EN PHASE DE PEINTURE</b></p>			

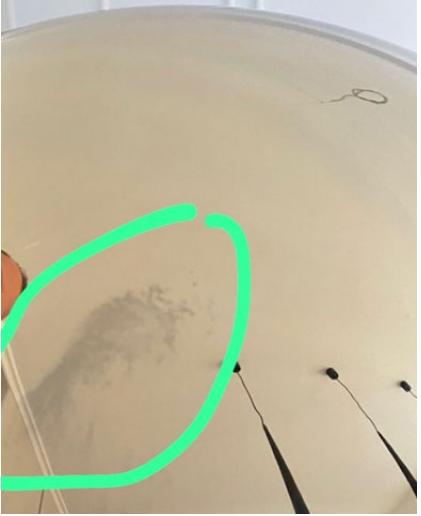


AURALIS

CAHIER DES CHARGES DE  
CONTRÔLE QUALITÉ

PL.035

Rev.0 - 13.03.2024

POUSSIÈRE D'ÉTOILES	A	B	C
			
	Max 1 Zone	Max 1 Zone	Max 1 Zone
TACHE ÉTENDUE			
			
RAYURES			
			
	Max 2 marques – 3 mm	Max 2 marques – 2 mm	Max 2 marques – 1 mm



AURALIS

CAHIER DES CHARGES DE  
CONTRÔLE QUALITÉ

PL.035

Rev.0 - 13.03.2024

RAYURES D'EMBALLAGE			
PEINTURE MANQUANTE AU BORD INFÉRIEUR			
	N.A.	N.A.	
			Max 1 segment – 20 mm
RAYURES DE MAINTENANCE			
		Max 1 segment – 10 mm	



AURALIS

## CAHIER DES CHARGES DE CONTRÔLE QUALITÉ

PL.035

Rev.0 - 13.03.2024

DIFFÉRENCE DE TEINTE	A	B	C
		Couleur dans les limites établies, se référer aux échantillons de référence.	