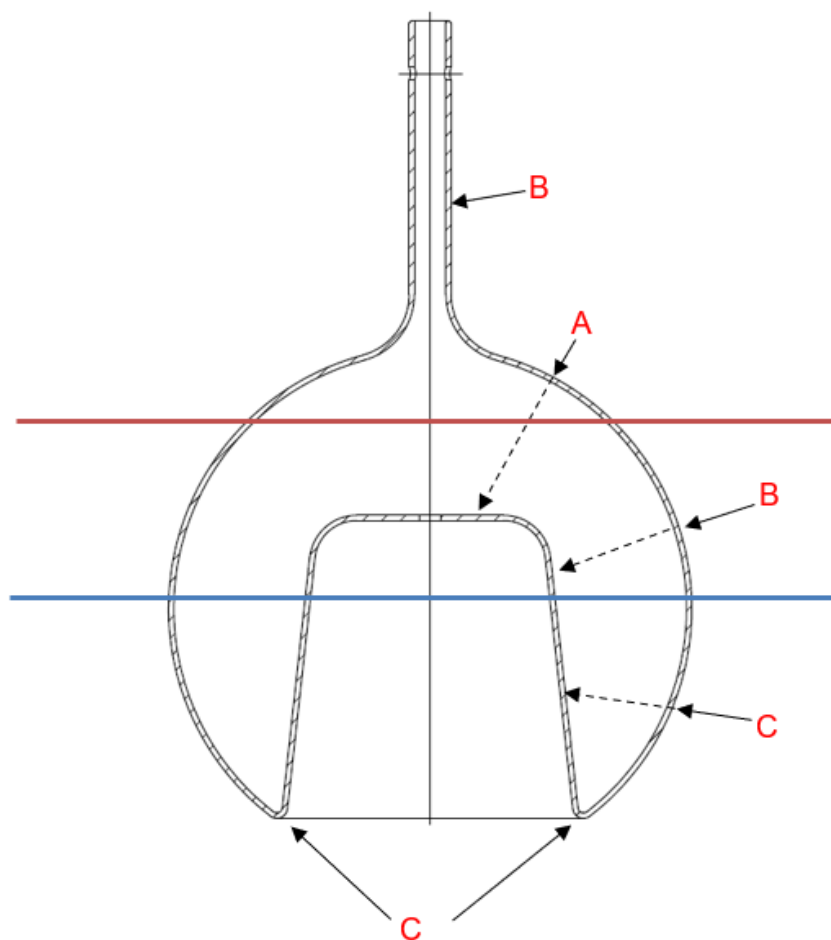



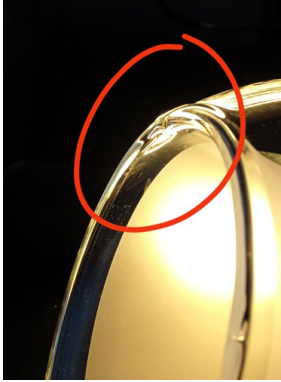
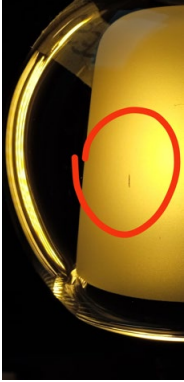
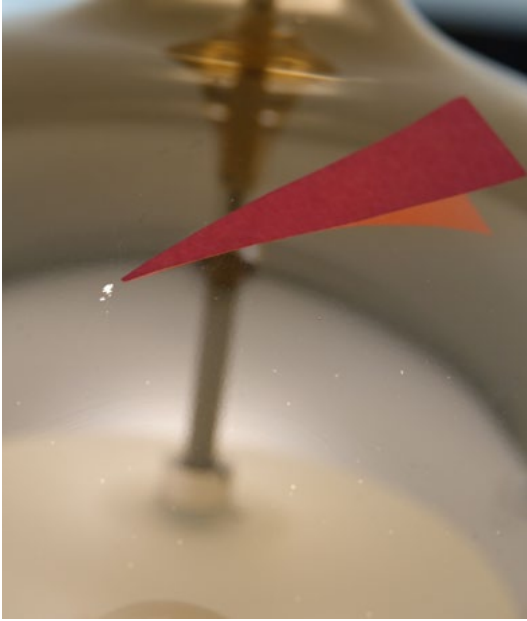







 AURALIS	CAHIER DES CHARGES DE CONTRÔLE QUALITÉ	PL.035
		Rev.0 - 13.03.2024

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		





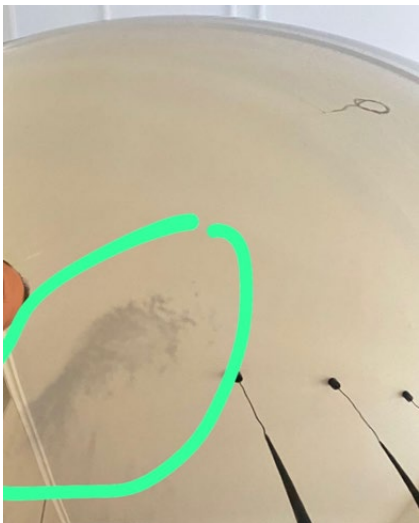









LÉGENDE:

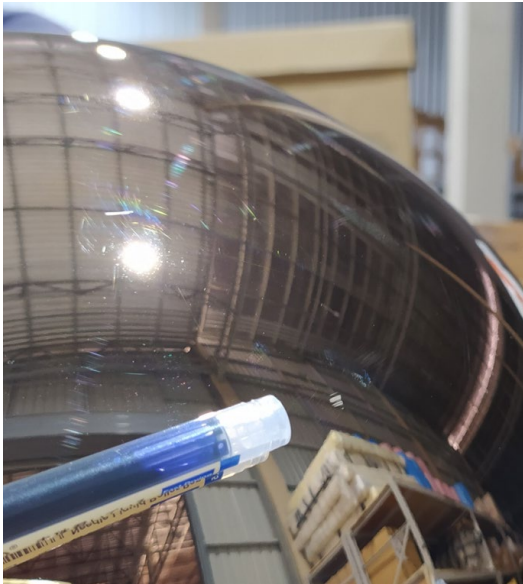



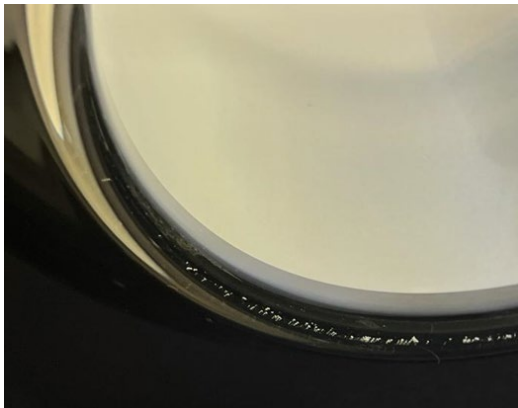





C= ZONE VISIBLE
 B= ZONE INTERMÉDIAIRE
 A= ZONE NON VISIBLE

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


 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
	<p>Couleur dans les limites établies, se référer aux échantillons de référence.</p>		