

**ISTRUZIONI SGI****Eurovetrocap S.r.l.**

Titolo: Contrôle dimensionnel

Codice doc: ICP03_1**Rev. 1****Pagina: 1 di 7****Data 20/03/2025**

ICP03

CONTROLLE DIMENSIONNEL

Redatto da: LAB**Verificato da:****Approvato da: ISM**

S. Monterosso

P. Foiani

Titolo: Contrôle dimensionnel

Codice doc: ICP03_1**Rev. 1****Pagina: 2 di 7****Data 20/03/2025**

1 Objet

La présente ICP décrit la procédure d'évaluation dimensionnelle des articles dans le but de vérifier que le lot contrôlé aux termes de la norme ISO 2859 (anciennement MIL. STD 105 E) est bien conforme aux qualités requises.

2 References

- Procédures CQ 01, GQAS 04, ICS01
- Dessins techniques
- Échantillonnage individuel, Contrôle Spécial de Niveau S-3

3 Modalités

3.1 Champ d'application

Tous les articles indépendamment de la typologie de production

3.2 Equipement

- Calibre digital
- Calibre de profondeur
- *Trusquin numérique*
- *Compareur*

3.3 Méthode de contrôle

Après avoir procédé au prélèvement de l'échantillon sur le lot, conformément aux dispositions de la norme ISO 2859, les pièces/produits sont placé(e)s sur un banc d'essai où ils seront contrôlés de la manière suivante:

3.3.1 Les diamètres sont mesurés à l'aide du calibre en deux points:

- aussi près que possible de la jonction du moule, mais sans toutefois la toucher ;
- à 90° par rapport à la mesure précédente.

Concernant le diamètre intérieur de la bague, la mesure doit être relevée entre le buvant de la bague et un plan situé 2 à 3 mm à l'intérieur de celle-ci.

Titolo: Contrôle dimensionnel

Codice doc: ICP03_1**Rev. 1****Pagina: 3 di 7****Data 20/03/2025**

Si le produit n'est pas rond, il faudra relever deux dimensions : la Largeur et la Profondeur.

Concernant les diamètres extérieurs, les mesures doivent être relevées en trois points :

- à l'épaule ;
- au centre ;
- au fond.

3.3.2 La hauteur du col est mesurée à l'aide du calibre ou du comparateur

- Au calibre:
 - deux mesures sont relevées au plus près de la jonction du moule, mais sans toutefois la toucher ;
 - deux mesures sont relevées à 90° par rapport aux mesures précédentes, l'une sur chaque côté.
- Au comparateur
 - deux mesures sont relevées au plus près de la jonction du moule, mais sans toutefois la toucher ;
 - deux mesures sont relevées à 90° par rapport aux mesures précédentes, l'une sur chaque côté.

3.3.3 La hauteur totale du produit est mesurée à l'aide du calibre ou du trusquin numérique en deux points:

- aussi près que possible de la jonction du moule, mais sans toutefois la toucher ;
- à 90° par rapport à la mesure précédente.

3.3.4 La hauteur intérieure d'un produit/pot est mesurée à l'aide du calibre de profondeur en deux points:

- aussi près que possible de la jonction du moule, mais sans toutefois la toucher ;
- à 90° par rapport à la mesure précédente.

La dimension à prendre en compte est la moyenne arithmétique des valeurs relevées

Titolo: Contrôle dimensionnel

Codice doc: ICP03_1**Rev. 1****Pagina: 4 di 7****Data 20/03/2025**

*Les cotes à relever dépendent de la catégorie d'article à mesurer, et sont schématisées dans les images en bas de page de la présente ICP. L'échantillon représentatif doit avoir été produit depuis au moins 24 heures et doit reposer après le prélèvement pendant au moins 6 heures afin d'atteindre la température ambiante et une humidité relative stable.

3.4 Résultat final

3.4.1 Interprétation des résultats

D'après les contrôles réalisés, s'il émerge que:

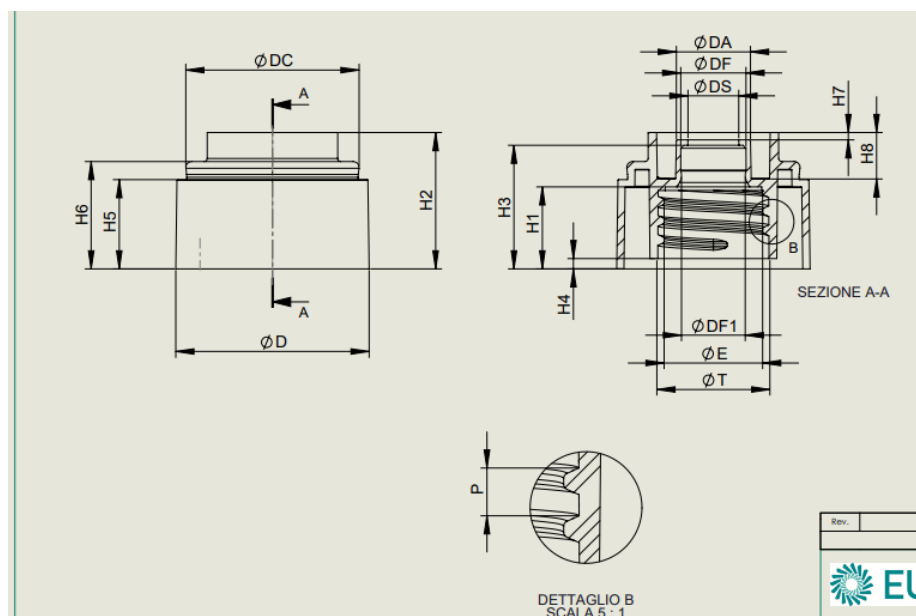
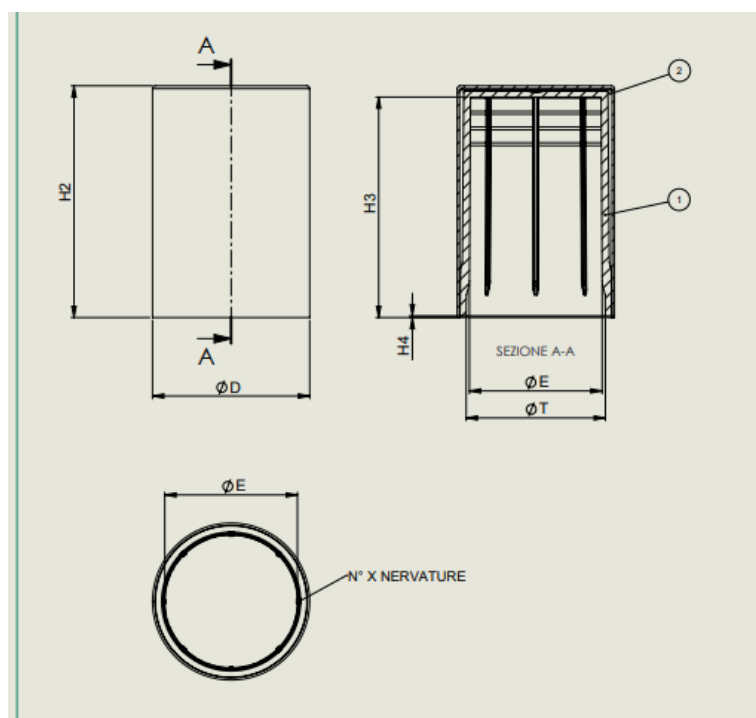
- Les dimensions se maintiennent à l'intérieur des fourchettes de tolérance indiquées dans les préconisations pour le nombre d'échantillons spécifié dans les NQA : le Lot est Accepté ;
- Les dimensions dépassent les fourchettes de tolérance indiquées dans les préconisations pour un nombre d'échantillons dépassant d'1 unité les limites imposées par les NQA (se rapporter aux défauts Majeurs) : le Lot est Accepté avec des réserves ;
- Les dimensions dépassent les fourchettes de tolérance indiquées dans les préconisations pour un nombre d'échantillons dépassant de 2 les limites imposées par les NQA (se rapporter aux défauts Majeurs); le Lot est Refusé

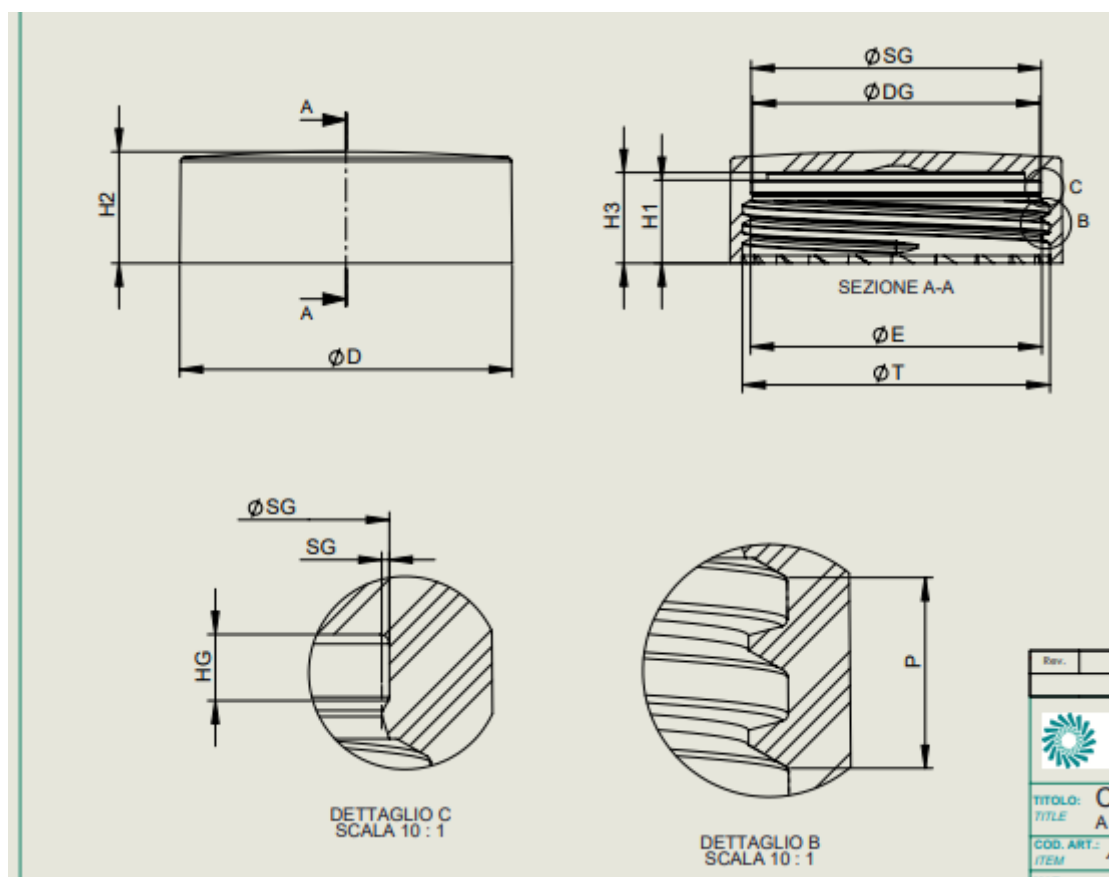
3.4.2 Rapport d'essai

À l'issue des essais, les résultats des contrôles effectués sont reportés sur le "Rapport d'essai".

Le Rapport d'essai est utilisé chez Eurovetrocap lors des contrôles effectués sur les produits entrants. Il est en revanche remis aux fournisseurs avec la recommandation de s'en servir, sachant que le fournisseur est par ailleurs et de toute manière soumis à l'obligation de renseigner ou d'émettre une déclaration de conformité.

En fonction des résultats obtenus, le lot sera : "APPROUVÉ" ou bien "REJETÉ".

Titolo: Contrôle dimensionnel
Codice doc: ICP03_1
Rev. 1
Pagina: 5 di 7
Data 20/03/2025
BAGUE/COLLERETTE:

CAPOT


Titolo: Contrôle dimensionnel
Codice doc: ICP03_1
Rev. 1
Pagina: 6 di 7
Data 20/03/2025
COUVERCLE


Titolo: Contrôle dimensionnel
Codice doc: ICP03_1
Rev. 1
Pagina: 7 di 7
Data 20/03/2025
FLACON
