

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

Titolo: Contrôle de la répartition de la matière

Codice doc: ICP08_1**Rev. 1****Pagina: 1 di 3****Data 20/03/2025**

ICP08

CONTRÔLE DE LA RÉPARTITION DE LA MATIÈRE

Redaction: LAB

S. Monterosso

Verification:**Validation: ISM**

P. Foiani

Titolo: Contrôle de la répartition de la matière

Codice doc: ICP08_1**Rev. 1****Pagina: 2 di 3****Data 20/03/2025**

1 Objet

La présente ICP décrit la procédure d'évaluation de la répartition de la matière pour les articles produits par soufflage / injection 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 Références

- Procédures CQ 01, GQAS 04, ICS01
- Échantillonnage Individuel, Contrôle Spécial de Niveau S-3

3 Modalités

3.1 Champ d'application

Tous les articles produits par soufflage / injection

3.2 Equipement

- Cutter
- Calibre

3.3 Méthode de contrôle

Après avoir effectué le prélèvement sur le lot, conformément aux dispositions de la norme ISO 2859, les pièces/produits sont saisi(e)s et coupé(e)s en trois points le long de la circonférence/périmètre:

1. sous l'épaule ;
2. à la moitié du corps ;
3. au-dessus du fond.

Une les pièces fois coupées, pour les produits cylindriques

1. deux mesures sont relevées au plus près de la jonction du moule, mais sans toutefois la toucher ;
2. deux mesures sont relevées à 90° par rapport aux précédentes.

Titolo: Contrôle de la répartition de la matière

Codice doc: ICP08_1**Rev. 1****Pagina: 3 di 3****Data 20/03/2025**

Pour les produits de forme différente, quatre mesures sont effectuées dans des points spéculaires et opposés.

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 effectués, s'il ressort que:

- a) deux mesures sont relevées au plus près de la jonction du moule, mais sans toutefois la toucher ;
- b) deux mesures sont relevées à 90° par rapport aux précédentes.
- c) Pour les produits de forme différente, quatre mesures sont effectuées dans des points spéculaires et opposés;

3.4.2 Résultat final

À l'issue des essais, les résultats des comparaisons effectuées sont reportés sur la "Fiche de contrôle du produit fini".

La Fiche de contrôle du produit fini est utilisée chez Eurovetrocap lors des contrôles effectués sur les produits entrants. Elle est en revanche remise 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 "