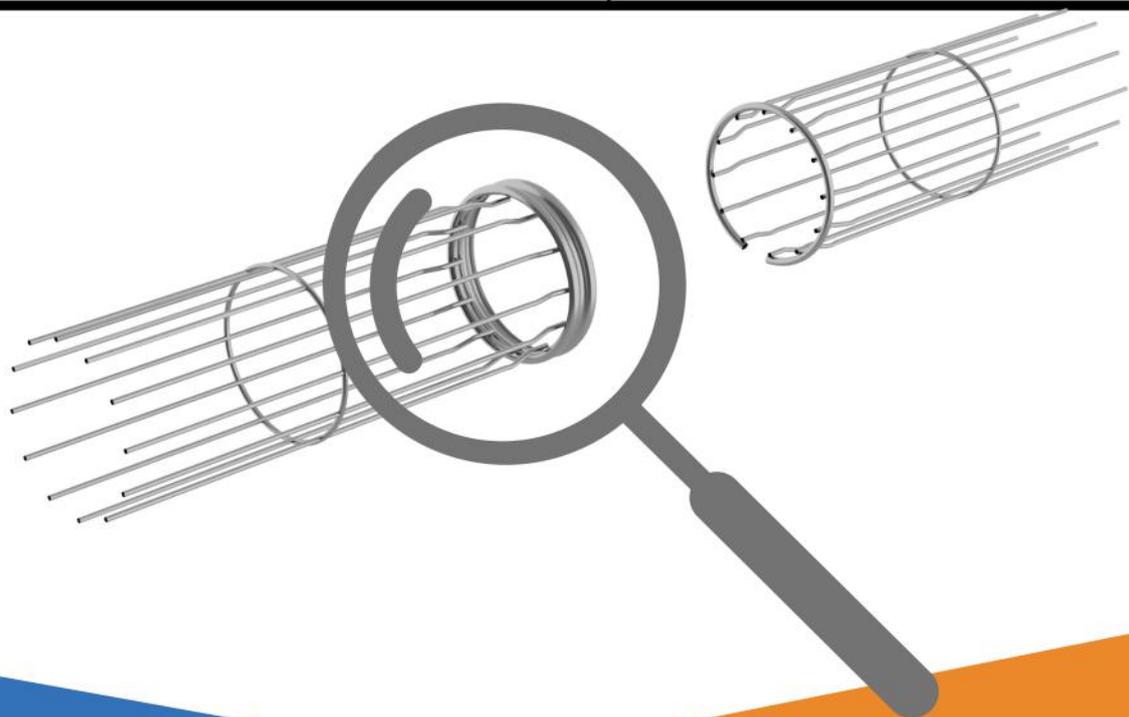
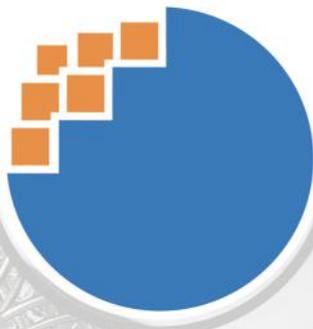

INSTRUCCIONES PARA LAS INSPECCIONES DE LAS EMPRESAS

Apoyamos y fomentamos las inspecciones preventivas
de las empresas



Indice

■ PREMISAS, INTRODUCCIÓN	01
■ HORA DE LA INSPECCIÓN, PARÁMETROS A OBSERVAR	02
■ HERRAMIENTAS UTILIZADAS Y PERMITIDAS DURANTE LAS INSPECCIONES	03
■ FASES DE INSPECCIÓN Y PRUEBAS REALIZADAS, CONTROLES ADICIONALES	04
■ MAPA DE LA EMPRESA	05



■ Premisas

CleanAir apoya y fomenta las inspecciones preventivas de las empresas, pero al mismo tiempo desea promover directrices acordadas mutuamente para lograr resultados satisfactorios para ambas partes.

CleanAir sólo validará las inspecciones realizadas de acuerdo con el siguiente documento o acordadas previamente durante las negociaciones. Ninguna inspección, prueba o verificación que no cumpla con las disposiciones de este documento será objeto de impugnación o causa de discusión.

■ Introducción

Notas de seguridad:

La gestión y la protección de la salud y la seguridad en el trabajo son responsabilidad de CleanAir Europe Srl.

Los inspectores externos recibirán la documentación preparada para acceder a la planta y serán informados de las normas de seguridad aplicadas. El acceso será posible respetando ciertas precauciones destinadas a reconocer la presencia de visitantes y prestando la máxima atención a la manipulación de nuestros productos dentro de la planta de producción durante las fases de inspección. La empresa proporcionará una chaqueta de alta visibilidad.

Se exigirá llegar a la empresa con un par de zapatos resistentes/a prueba de accidentes para acceder a los departamentos de la empresa.

Chaqueta de alta visibilidad



Zapatos de seguridad



Independientemente de las inspecciones realizadas, CleanAir lleva a cabo controles de calidad en cada pedido según la certificación ISO 9001 de la empresa y emite un informe de calidad que resume todos los controles realizados durante la producción.

■ Tiempo de inspección

El tiempo de inspección previsto es de una hora. Las inspecciones que excedan el tiempo especificado deben ser acordadas previamente con el departamento de ventas y aprobadas.

Si el pedido requiere la inspección de varias cestas en varios cajones, el departamento de ventas debe ser notificado antes de la visita a la empresa y los procedimientos pertinentes y los posibles costes se acordarán en consecuencia.

Si el cliente no avisa de las inspecciones de las cajas adicionales, se cobrará una tasa de manipulación.

La fecha de la inspección debe programarse con un mínimo de 72 horas de antelación.

■ Parámetros a observar

Para los órdenes de  100 pcs. e  500. pcs será posible inspeccionar 1 haula in 1 caja.
Para los órdenes de  500 pcs. e  1000 pcs será posible inspeccionar 2 haulas in 1 caja.
Para los órdenes de  1000 pcs. e  2000 pcs será posible inspeccionar 4 haulas in 2 cajas.
Para los órdenes de  2000 pcs. e  5000 pcs será posible inspeccionar 6 haulas in 2 cajas.
Para los órdenes de  5000 pcs. a convenir

Para otras solicitudes o requisitos, póngase en contacto con el departamento de ventas.

■ Herramientas utilizadas y permitidas durante las inspecciones

Para llevar a cabo las pruebas de conformidad, se utilizarán herramientas y módulos proporcionados por el responsable de calidad y que cumplen con las normas de nuestra empresa.

Si el cliente decide utilizar sus propios instrumentos, éstos deben haber sido aprobados previamente y verificados/calibrados según las normas de calidad de la empresa.

Una vez realizadas las pruebas, los resultados deben registrarse en el "formulario de inspección" proporcionado por CleanAir. En el caso de que el cliente solicite la compilación del "informe de inspección" proporcionado por su empresa, Cleanair está disponible a condición de que éste sea revisado y aprobado por nuestra dirección al final de la inspección.

■ Herramientas utilizadas

Calibre dimensional



Metro



*Llave de tuerca dinámica



Metro metálico



*(si se solicita previamente y se acuerda con el departamento de ventas)

■ Fases de inspección y pruebas realizadas

Controles dimensionales

- Espesor de los hilos y de los anillos
- Longitud total de las haula
- Diámetro/circunferencia de las haula
- Pasos de las haula
- Dimensiones del fondo, del cuello y del venturi, en caso de que estén instalados

Prueba de pintura de la cataforesis EcoHpc Plus

- Inspección visual

Embalaje

- Inspección visual de los embalajes

■ Controles adicionales

Además de las inspecciones estándar (gratuitas), se pueden acordar inspecciones adicionales más exhaustivas (previo pago). Dichas inspecciones adicionales deben acordarse previamente con el departamento de ventas en términos de método, tiempo y coste y ser firmadas por ambas partes antes de la fecha de la inspección.

Pruebas adicionales

- Prueba de resistencia de la soldadura con llave dinamométrica
- Prueba MEK para la pintura en EcoHpc+ (Cataforesis)
- Prueba de espesor de la pintura (medidor de espesor)
- Prueba de tracción: incluye la estanqueidad de la unión entre el cable y el anillo y, en el caso de las cestas de varias piezas, la estanqueidad de la unión. Precaución. Este tipo de prueba consiste en romper la cesta.
La prueba se realiza con la máquina de tracción.
- Prueba de resistencia de juntas

Para otras consultas, pruebas o investigaciones no contempladas en este documento, póngase en contacto con el departamento técnico y la oficina de ventas de CleanAir al menos 10 días antes de la fecha de inspección acordada o programada.

Mapa de la empresa

Principales departamentos de producción



CleanAir

ecoSMART
Smart connected cages

ecoATEX
Antistatic high performance cages

ecoHPC⁺



Clean Air Europe S.r.l.
Via Roma 84 - 23892 Bulciago (LC)
P.iva 03011000134 Tel. +39 031 4153551 | Fax +39 031 4153553
info@cleanairworld.it | www.cleanairworld.it @cleanairworld

