

Cenni sulla norma UNI ISO 2859 - Procedure di campionamento nell'ispezione per attributi



NORMA ITALIANA

Procedimenti di campionamento nell'ispezione per attributi

UNI ISO 2859-1

Parte 1: Schemi di campionamento indicizzati secondo il limite di qualità accettabile (AQL) nelle ispezioni lotto per lotto

MAGGIO 2007

**I. Gallo Servizio metrico
Camera di commercio di Torino**

**Webinar
09/11/2023**

Agenda

Cenni sulle norme della serie UNI 2859

Le norme tecniche volontarie

Agenda

Cenni sulle norme della serie UNI 2859

Le norme tecniche volontarie

Controllo del fabbricante

Circolari del MiSE

**C.M. Prot. 453369 del
19/9/1995 n. 71/2**

- **Controllo statistico secondo norme di enti normazione (UNI, ISO)**
- **Dovranno garantire superamento controlli statali (all. II L. 690/1978)**
- **Non necessario invio del piano al Ministero**

UNI per il campionamento per attributi

Serie 2859

- **UNI ISO 2859-1:2007**
Procedimenti di campionamento nell'ispezione per attributi - Parte 1: Schemi di campionamento indicizzati secondo il limite di qualità accettabile (AQL) nelle ispezioni lotto per lotto
- **UNI ISO 2859-2:2020**
Procedure di campionamento nell'ispezione per attributi - Parte 2: Piani di campionamento indicizzati secondo la qualità limite (LQ) per l'ispezione di un lotto isolato
- **UNI ISO 2859-3:2007**
Procedimenti di campionamento nell'ispezione per attributi - Parte 3: Procedimenti di campionamento con salto di lotti
- **UNI ISO 2859-4:2021**
Procedure di campionamento nell'ispezione per attributi - Parte 4: Procedimenti per la valutazione di livelli di qualità dichiarati
- **UNI ISO 2859-5:2007**
Procedimenti di campionamento nell'ispezione per attributi - Parte 5: Sistema di piani di campionamento sequenziali indicizzati secondo il limite di qualità accettabile (AQL) per l'ispezione lotto per lotto

UNI ISO 2859

Considerazioni di base

- I piani di Campionamento secondo la norma UNI ISO 2859-1
- Partono dalla definizione del **livello di qualità accettabile** (AQL) richiesto
 - Normalmente si applicano per produzioni continue ed omogenee che **avvengono in lotti**
 - È un controllo a campione che viene effettuato su di un **campione rappresentativo del lotto**, numericamente più elevati al diminuire dell'AQL richiesto

Parametri da considerare nel campionamento

I seguenti parametri sono considerati nella norma UNI ISO 2859-1

- Valore AQL prescelto
- Livello del piano
- Il tipo
- Tipologia di ispezione
- Dimensione del lotto

Parametri da considerare nel campionamento

I seguenti parametri sono considerati nella norma UNI ISO 2859-1

- Valore AQL prescelto
- Livello del piano
- Il tipo
- Tipologia di ispezione
- Dimensione del lotto

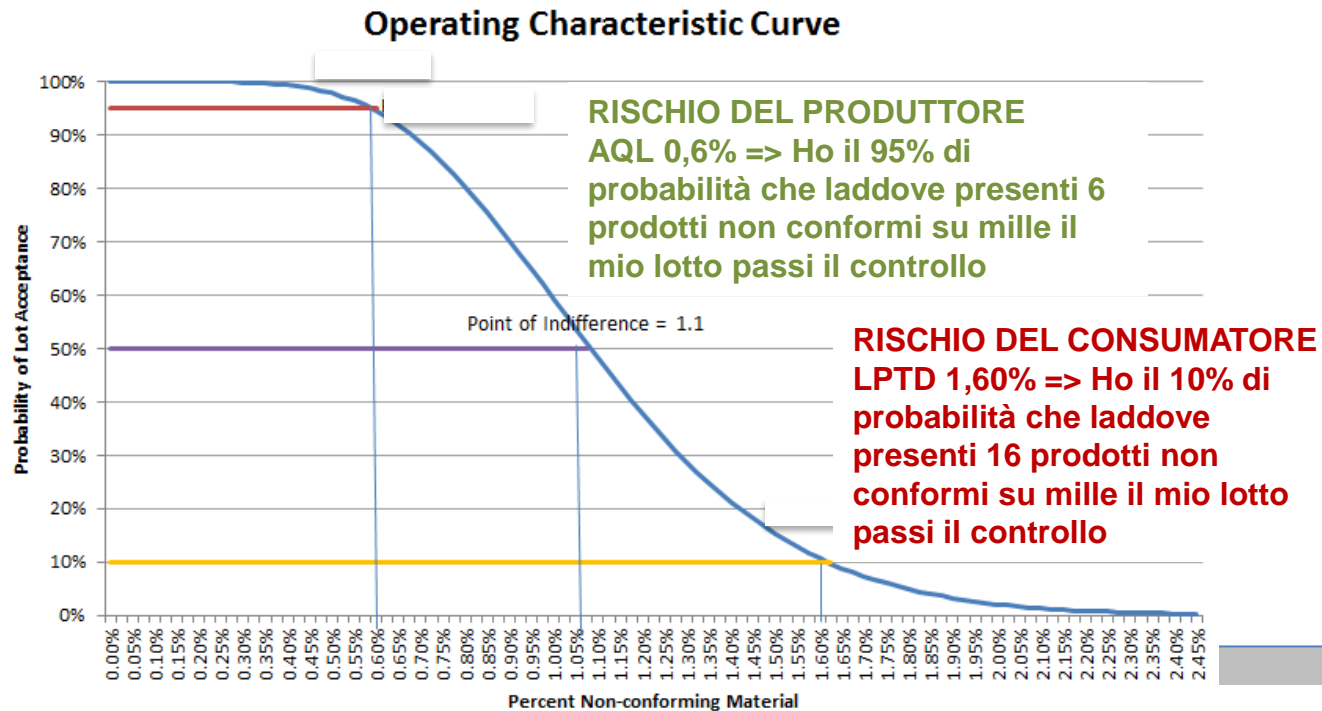
UNI ISO 2859

AQL, LTPD e OC

- **Livello di qualità accettabile (AQL)**
percentuali di scarti nel lotto che garantirà che mediamente il lotto stesso passi il controllo del piano di campionamento
Di solito fissato al 95% di probabilità che il lotto passi
- **Lot Tolerance Percent Defective (LTPD)**
percentuali di scarti nel lotto che farà sì che il lotto stesso non passi il controllo
Normalmente è definito al 10% di probabilità che il lotto non passi
- **Curva operativa caratteristica (OC)**
Curva rappresentativa del piano di campionamento prescelto

UNI ISO 2859 AQL, LTPD e OC

- Dietro ogni piano di campionamento c'è una curva operativa caratteristica (OC)



Parametri da considerare nel campionamento

I seguenti parametri sono considerati nella norma UNI ISO 2859-1

- Valore AQL prescelto
- **Livello del piano**
- Il tipo (singolo, doppio o multiplo)
- Tipologia di ispezione (normale, rafforzata o ridotta)
- Dimensione del lotto

Livello di ispezione

Designa la quantità relativa di ispezione.

Sono indicati tre livelli di ispezione, I, II e III più 4 livelli speciali (S-1, S-2, S-3 e S-4)

S-1, S-2, S-3, S-4, I, II, III
→
Controllo più restrittivo

- Se non diversamente specificato, verrà utilizzato il livello II. Il livello I può essere utilizzato quando serve discriminazione inferiore, il III se superiore
- Quattro livelli speciali aggiuntivi, S-1, S-2, S-3 e S-4 sono riportati nella norma e possono essere utilizzati laddove siano necessarie dimensioni del campione relativamente piccole e possono essere tollerati maggiori i rischi legati al campionamento
- Il livello di ispezione richiesto per ogni particolare applicazione dovrebbe essere specificato dall'autorità responsabile

Parametri da considerare nel campionamento

I seguenti parametri sono considerati nella norma UNI ISO 2859-1

- Valore AQL prescelto
- Livello del piano
- **Il tipo**
- Tipologia di ispezione
- Dimensione del lotto

Tipo di ispezione

- **Semplice**
Si applica una sola volta la regola di accettazione
 $N_{\text{scarto}} = N_{\text{accettazione}} + 1$
- **Doppia**
Si applica due volte la regola di accettazione, la seconda
 $N_{\text{scarto}} = N_{\text{accettazione}} + 1$
- **Multipla**
Si applica più volte la regola di accettazione, l'ultima
 $N_{\text{scarto}} = N_{\text{accettazione}} + 1$

Parametri da considerare nel campionamento

I seguenti parametri sono considerati nella norma UNI ISO 2859-1

- Valore AQL prescelto
- Livello del piano
- Il tipo
- **Tipologia di ispezione**
- Dimensione del lotto

Parametri da considerare nel campionamento

I seguenti parametri sono considerati nella norma UNI ISO 2859-1

- Valore AQL prescelto
- Livello del piano
- Il tipo
- Tipologia di ispezione
- Dimensione del lotto

UNI 2859-1 Lotto

Lotto

- quantità definita di un determinato prodotto, materiale o servizio, avente le medesime caratteristiche e prodotto/fornito simultaneamente
PRODOTTI OMOGENEI

Dimensione del lotto

- numero di articoli che compongono un lotto

Agenda

Cenni sulle norme della serie UNI 2859

Le norme tecniche volontarie

5 ragioni per conoscere la normazione tecnica

1

Ridurre il rischio di incidenti per chi utilizza i prodotti e per chi li produce

2

Accedere **più facilmente** ai mercati internazionali

3

Semplificare i processi e **aumentare** l'efficienza

4

Ridurre i costi

5

Favorire le transazioni commerciali e **mitigare** l'effetto dei contenziosi giudiziari

I Desk UNICA delle Camere di commercio

COS'È?

Servizio di **consultazione, assistenza e informazione gratuita** sulla **normazione tecnica volontaria** messo a disposizione dalle strutture camerali. È un punto fisico che consente di accedere al **Catalogo UNI** contenente oltre 22.000 norme tecniche volontarie (UNI, UNI ISO, UNI EN).

PER CHI?

Professionisti, imprese, pubbliche amministrazioni, cittadini e per tutti coloro che desiderano essere aggiornati sulla normativa tecnica volontaria.

PERCHÈ?

Promuovere la conoscenza, la comprensione e il più ampio utilizzo della normativa tecnica volontaria.

UNIONCAMERE e UNI - il 10 maggio 2018 - hanno siglato un **Accordo Quadro** con il particolare obiettivo di infondere **maggior consapevolezza** sullo strumento della normazione tecnica volontaria presso le PMI

Le Camere di commercio sono state coinvolte con l'obiettivo di **diffondere le informazioni** presso le aziende presenti nel proprio tessuto territoriale

Sportelli Desk Unica

SPORTELLI



1. CCIAA DI BOLOGNA
2. CCIAA DI MILANO MONZA BRIANZA LODI
3. CCIAA DI TORINO
4. CCIAA DI TARANTO
5. CCIAA DI TREVISO BELLUNO
6. ASSET - AZIENDA SPECIALE DELLA CCIAA DELLA BASILICATA
7. BERGAMO SVILUPPO – AZIENDA SPECIALE DELLA CCIAA DI BERGAMO
8. IN.FORM.A. - AZIENDA SPECIALE DELLA CCIAA DI REGGIO CALABRIA
9. IDM Südtirol – AZIENDA SPECIALE DELLA CCIAA DI BOLZANO



Domande e discussione



Grazie per l'attenzione

<https://www.portale-etichettatura.lab-to.camcom.it/>

Mail: eventi@lab-to.camcom.it