

TABLEAU DES DEFAUTS DES GANTS EN PEAU

(Tableau AA)

Le présent tableau sert de guide pour l'appréciation des défauts de fabrication des gants en peau (Cadres- P.M.F.A.T. – E.M.P. etc...).

Il n'est pas exhaustif.

Suivant leur importance, certains défauts peuvent être classés dans plusieurs catégories différentes : mineurs, majeurs, critiques.

Il n'est pas fait de distinction entre les défauts réparables et irréparables.

Classification : m = mineur, M = majeur, C = critique.

Nature de l'examen	Désignation du défaut	N° de Code	Classification du défaut
1) FORME	Utilisation de gabarits ne correspondant pas au modèle agréé ou au modèle réglementaire	AA 0101	C
2) DEMI-PRODUITS	Caractéristiques des demi-produits non-conformes aux spécifications techniques prévues	AA 0201	C ou M
3) TAILLE	Tout défaut de marquage	AA 0301	M
	Apparairage défectueux	AA 0302	C
4) PIECES CONSTITUTIVES	Peausserie manquant de souplesse	AA 0401	M ou C
	Peausserie creuse	AA 0402	C ou M ou m
	Peausserie pigmentée	AA 0403	C
	Peausserie accidentée ou présentant des défauts de fleur	AA 0404	m ou M ou C

**5) PIQUES
D'ASSEMBLAGE**

5) PIQUES D'ASSEMBLAGE	Piqûres irrégulières (points trop longs ou trop courts, piqûres sinueuses, tension mal réglée, reprises défectueuses, distance du bord, écartement des piqûres entre elles, etc...) :		
	défaut généralisé	AA 0501	C
	défaut accidentel	AA 0502	M ou m
	Piqûres interrompues	AA 0503	C
	Piqûres d'assemblage ou de bordage ne prenant le bord des pièces à assembler ou à border :		
	toutes piqûres à l'exception de la 1ère piqûre de fixation du pouce et de la piqûre du rempli du poignet	AA 0504	C
	1ère piqûre de fixation du pouce et piqûre de rempli du poignet	AA 0505	M ou m
	Extrémité des doigts mal formée :		
	défaut généralisé	AA 0506	C
	défaut accidentel	AA 0507	M ou m
	Extrémité des piqûres de baguettes non nouées	AA 0508	C
	Baguettes de travers, trop courtes ou trop longues ou mal positionnées	AA 0509	m ou M
6) DIMENSIONS	Dimensions différentes de celles des échantillons agréés ou du modèle réglementaire (compte tenu des tolérances) :		
	de 5 mm ou moins	AA 0601	m
	de plus de 5 mm	AA 0602	M ou C