

Cette consigne qualité définit les modalités de **contrôle classique*** des produits par le personnel de fabrication, en autocontrôle. Elle s'applique également en sous-traitance à défaut de toute autre spécification sur le Bon de Commande.

* Contrôle classique = Contrôle réalisé de façon standard et systématique par TECEM, en l'absence d'instructions de contrôle spécifiques du client.

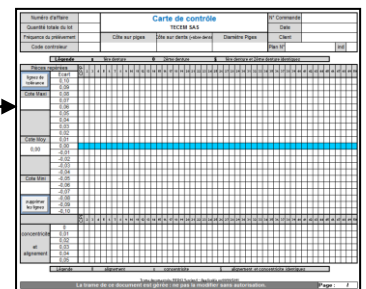
Les instructions ci-dessous s'appliquent par défaut, si aucune instruction de contrôle spécifique n'est indiquée sur la fiche suiveuse.

100% des cotes usinées sur la 1^{ère} pièce (CPP) sont à contrôler; Seules les cotes et les tolérances géométriques se trouvant dans un IT de 0.1 mm font l'objet d'un relevé dimensionnel. Les cotes de réalisation denture et cannelures sont à contrôler et à relever quel que soit l'IT (cote sur piges, cote K dents...) selon le tableau d'échantillonnage ci-dessous.

ETAPE n° 1 : Contrôle de la tête de série.

Après avoir effectué le réglage du process (de la machine) avec la(les) pièce(s) de réglage, enregistrer les résultats du contrôle de la "première" pièce bonne (appelé CPP-Contrôle Première Pièce).

- > Indiquer les côtes mesurées sur le rapport ou la carte de contrôle (dans la colonne correspondante : CPP) :
 - >> Rapport R5.D02. _____
 - >> Carte R5.D03. _____



Nota : Pour le personnel TECEM, lorsqu'il n'y a qu'une cote à relever (ex : cote/pige, cote K dents) et jusqu'à 3 pièces maximum, on peut retranscrire le résultat uniquement sur la fiche suiveuse.

- > Repérer cette pièce (au marqueur, 'écrit-métal' ou une étiquette) avec les initiales " CPP " (ou mise en sachet si trop petite).

ETAPE n° 2 : Autocontrôle par prélèvement régulier.

En fonction de la taille de la série (du nombre de pièces à produire), prélever minimum UNE pièce toutes les X pièces : Voir le tableau ci-contre pour connaître le X.

- > Marquer cette pièce (au marqueur ou 'écrit-métal'), en indiquant son N° de prélèvement (n° 2, 3, 4...x).
- > Réaliser le(s) contrôle(s) nécessaire(s) sur cette pièce prélevée.
- > Indiquer les côtes mesurées (dans la colonne correspondante au numéro de pièce) sur le Rapport R5.D02 ou la Carte R5.D03.

Taille du Lot	Fréquence de prélèvement (X)
1 à 3	Toutes les pièces
4 à 9	Toutes les 4 pièces
10 à 25	Toutes les 5 pièces
26 à 50	Toutes les 6 pièces
51 à 90	Toutes les 7 pièces
91 à 150	Toutes les 8 pièces
151 à 280	Toutes les 9 pièces
281 à 500	Toutes les 10 pièces
501 à 1 200	Toutes les 15 pièces
1 201 à 3 200	Toutes les 26 pièces
3 201 à 10 000	Toutes les 50 pièces
10 001 à 35 000	Toutes les 112 pièces
35 001 à 150 000	Toutes les 300 pièces
150 001 à 500 000	Toutes les 625 pièces

Tableau inspiré de la norme NF X06-022