

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.

Autocontrôle en cours de fabrication

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.

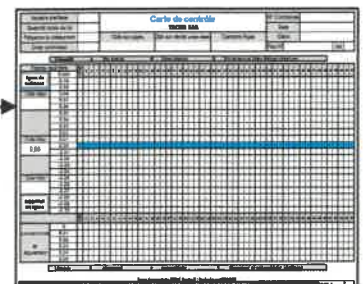
ETAPE n° 1 : Contrôle de la tête de série.

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 R2.D05.
- >> Carte R2.D04.

Nota : Pour le personnel TECEM, lorsqu'il n'y a qu'une cote à relever (ex : cote/pige, cote K dents) et jusqu'à 5 pièces maximum, on peut retranscrire le résultat uniquement sur la fiche suiveuse.

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.

> Réaliser le(s) contrôle(s) nécessaire(s) sur cette pièce prélevée.

> Indiquer les côtes mesurées sur le Rapport R2.D05 ou la Carte R2.D04.

Taille du Lot	Fréquence de prélèvement
1 à 5	La première pièce
6 à 10	2 pièces
11 à 25	Toutes les 8 pièces
26 à 50	Toutes les 10 pièces
51 à 1000	Toutes les 20 pièces

Si des contrôles spécifiques sont indiqués sur la fiche suiveuse, car sur sa commande le client exige un autre mode de contrôle alors ce dernier s'applique de façon prioritaire.