





|  |                                  |              |                        |
|--|----------------------------------|--------------|------------------------|
|   | <b>SPECIFICATION DE CONTROLE</b> | <b>SQ350</b> |                        |
|  | <b>DECOLETAGE (axe, bague)</b>   | Indice 00    | Page :<br><b>1 / 2</b> |

## TABLE DES MATIERES

|          |                                 |          |
|----------|---------------------------------|----------|
| <b>2</b> | SPECIFICATION DE CONTROLE ..... | <b>1</b> |
| <b>3</b> | DOCUMENT QUALITE .....          | <b>2</b> |
| <b>4</b> | NIVEAU QUALITE ACCEPTABLE ..... | <b>2</b> |
| <b>5</b> | DOCUMENTS APPLICABLES .....     | <b>2</b> |

| DATE     | INDICE | Nb PAGES | REDACTEURS |      | N° MODIFICATION   | APPROBATEUR |      |
|----------|--------|----------|------------|------|-------------------|-------------|------|
|          |        |          | NOM        | VISA |                   | NOM         | VISA |
| 06/03/18 | 00     | 6        | T Guiboux  |      | Création DMD18020 | V Heuchel   |      |
|          |        |          |            |      |                   |             |      |

Ce document est la propriété de SEIFEL et ne pourra être diffusé à un tiers qu'après l'accord de Seifel

|  |                                  |                  |                         |
|--|----------------------------------|------------------|-------------------------|
|   | <b>SPECIFICATION DE CONTROLE</b> | <b>SQ350</b>     |                         |
|  | <b>DECOLETAGE (axe, bague)</b>   | <b>Indice 00</b> | <b>Page :<br/>2 / 2</b> |

## 2 SPECIFICATION DE CONTROLE

Garantir que toutes les cotes sont conformes au plan et à l'indice spécifié sur la commande.

Vérifier que les traitements de surfaces mentionnés sur le plan garantissent les exigences de la spécification de contrôle SQ 303.

Contrôler visuellement les points suivants :

- Pas de copeaux qui restent accrochés à la pièce
- Pas de bavures qui entravent le respect des côtes du plan ou blessantes.
- Pas de chocs qui entravent la qualité du taraudage.
- Pas de pièces mal dégraissées ou souillées
- Pas de bleuissement de la matière

## 3 DOCUMENT QUALITE

Qualification Process :

- Fournir un rapport de capabilité avec 30 Echantillons Initiaux (EI) pour toutes les cotes entourées sur le plan. Le Cpk doit être de 1,33 mini. Les 30 EI correspondent à un prélèvement aléatoire d'une production série (début, milieu et fin de production).
- Fournir un rapport dimensionnel de toutes les cotes au plan pour 5 EI.

Suivi de production :

- Fournir, pour chaque livraison, un rapport dimensionnel sur toutes les cotes entourées sur le plan (cote critique).
- Fournir le certificat de la matière et du traitement de surface.

## 4 NIVEAU QUALITE ACCEPTABLE

Garantir un NQA de 0,65 selon la norme NF ISO 2859-1.

## 5 DOCUMENTS APPLICABLES

Plan Seifel.  
 Commande Seifel.  
 Spécifications Seifel.  
 Normes relatives aux métiers.