

	<b>SPECIFICATION DE CONTROLE GENERIQUE</b> <b>TRANSFORMATION DES METAUX</b> <b>(usinage, decoupe / emboutissage, fonderie)</b>	SQ358	
		Indice 00	Page : 1 / 3

## Table des matières

1	SPECIFICATION DE CONTROLE .....	2
2	DOCUMENT QUALITE.....	2
3	NIVEAU QUALITE ACCEPTABLE .....	2
4	DOCUMENTS APPLICABLES .....	3

DATE	INDICE	Nb PAGES	REDACTEURS		N° MODIFICATION	APPROBATEUR	
			NOM	VISA		NOM	VISA
14/09/20	00	3	T Guiboux		Création DM 2038	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 GENERIQUE</b>	<b>SQ358</b>	
	<b>TRANSFORMATION DES METAUX</b> <b>(usinage, decoupe / emboutissage, fonderie)</b>	<b>Indice 00</b>	<b>Page :</b> <b>2 / 3</b>

## 1 SPECIFICATION DE CONTROLE

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

Contrôler les taraudages sur toute la longueur avec un tampon de contrôle de tolérance 6H si rien n'est spécifié sur le plan.

Vérifier que les traitements de surfaces mentionnés sur le plan garantissent les exigences des spécifications 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

## 2 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 :



- Pour les 3 premières livraisons, fournir un rapport dimensionnel de toutes les cotes entourées sur le plan (cote critique).
- Pour les 3 premières livraisons, fournir le certificat matière et du traitement de surface.

Archivage

- Seifel se réserve le droit de réclamer ces documents aux fournisseurs sur une période d'1 an. Celui-ci devra mettre en place une procédure et une organisation d'archivage.

## 3 NIVEAU QUALITE ACCEPTABLE

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

	<b>SPECIFICATION DE CONTROLE GENERIQUE</b>	<b>SQ358</b>	
	<b>TRANSFORMATION DES METAUX</b> <b>(usinage, decoupe / emboutissage, fonderie)</b>	Indice 00	<b>Page :</b> <b>3 / 3</b>

#### 4 DOCUMENTS APPLICABLES

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