

TABLE DES MATIERES

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

DATE	INDICE	Nb PAGES	REDACTEURS		N° MODIFICATION	APPROBATEUR	
			NOM	VISA		NOM	VISA
06/03/18	00	6	T Guiboux		Création DMD18022	V Heuchel	

1 SPECIFICATION DE CONTROLE

Garantir que le dépôt et les caractéristiques du traitement de surface répondent aux exigences du cahier des charges.

Sauf indication contraire, par défaut le traitement de surface doit répondre aux tests de brouillard salin, soit :

- -atmosphère saline à $35^{\circ}\pm 2^{\circ}$ C pendant 168h (selon norme EN60068-2-11)
- -atmosphère dioxyde de soufre SO_2 à 40° C pendant 72h

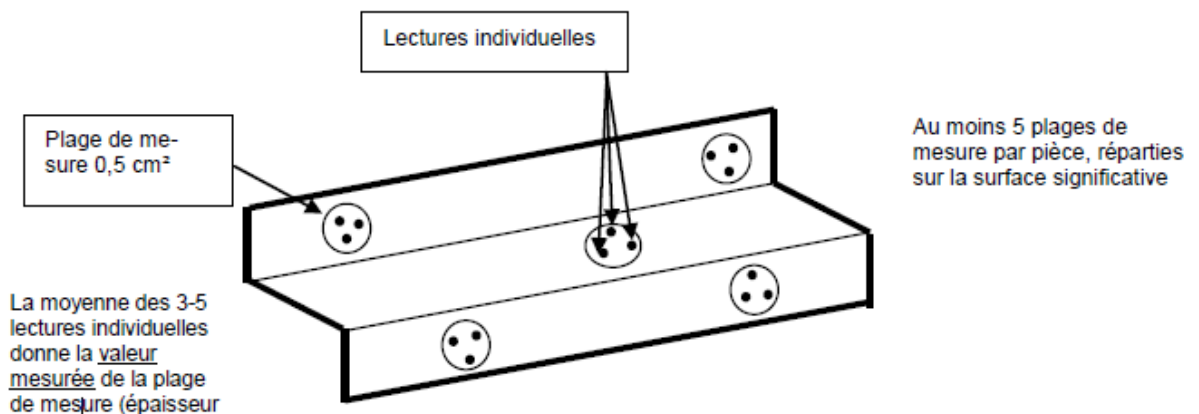
Contrôle dimensionnel :

Toutes les cotes critiques (entourées) sur le plan ne doivent pas être modifiées après traitement de surface. Le dimensionnel sur pièce brute doit tenir compte de l'épaisseur du revêtement.

Contrôle des épaisseurs (extrait de la norme Qualanod):

Nota : Les épaisseurs mini de revêtement indiquées sur le plan sont pour les zones fonctionnelles. Le fournisseur aura au préalable étudié et fait la corrélation entre cette exigence et les zones de contrôles accessibles durant le process.

Relever l'épaisseur au moins en cinq plages de mesure ($0,5\text{ cm}^2$) – sauf si les dimensions de la pièce ne le permettent pas, en procédant de 3 à 5 lectures individuelles de l'épaisseur sur chaque plage. La valeur moyenne des lectures individuelles sur une plage de mesure donne la valeur mesurée (épaisseur locale) qui sera retenue dans le rapport de contrôle.



Exigences

L'épaisseur moyenne de la pièce, exprimée en micron, doit être au minimum égale à la classe d'épaisseur demandée.

Aucune des épaisseurs locales, exprimées en micron, ne doit être inférieure à 80% de la classe d'épaisseur. Sinon, le test de mesure de l'épaisseur est considéré négatif.

Appréciation à l'aide de quatre exemples, (classe : 7 microns)

Exemple 1

Valeurs mesurées en μm : 7, 9, 10, 8, 7 (moyenne = 8,2)

Appréciation : Cette pièce est conforme.

Exemple 2

Valeurs mesurées en μm : 7, 10, 9, 9, 6 (moyenne = 8.2)

Appréciation : Cette pièce est conforme, puisque l'épaisseur moyenne de la pièce est supérieure à 7 μm et qu'aucune valeur mesurée n'est inférieure à 5.6 μm (80 % de 7 μm)

Exemple 3

Valeurs mesurées en μm : 6, 7, 6, 7, 6 (moyenne = 6.4)

Appréciation : Comme l'épaisseur moyenne de la pièce est inférieure à 7 μm , cette pièce est non conforme

Exemple 4

Valeurs mesurées en μm : 7, 11, 9, 9, 5 (moyenne = 8.2)





Appréciation : Cette pièce est non conforme bien que l'épaisseur moyenne de la pièce soit supérieure à 7 μm . En effet, l'une des épaisseurs locales (5 μm) est inférieure à la limite de 80 % (5.6 μm).



Test de quadrillage et contrôle de l'adhérence (extrait de la norme Iso 2409):

Pratiquer un quadrillage en incisant jusqu'au support avec un peigne a quadrillage (modèle 295, couteau muni de 6 ou 11 lames espacées de 1 mm).

Appliquer un scotch adhésif type 2525 de 3M sur la zone quadrillée et procéder au décollement d'un geste régulier et avec un angle de 90°

Juger l'aspect final avec une loupe. Valeur caractéristique dite conforme : 1 Maxi

Présentation schématique de quadrillage	Description	Valeur caractéristique
	Bords découpés complètement lisses, sans éclats. Un quadrillage qui se présente complètement propre sans aucune perte de revêtement.	0
	Ecaillage peu important aux points d'intersection, avec une perte de revêtement pas beaucoup plus de 5 % sur la surface totale sacrifiée au quadrillage	1
	Ecailllements le long des bords découpés et/ou aux points d'intersection du quadrillage de nettement plus de 5% jusqu'à un peu plus de 15 % de la surface totale sacrifiée	2
	Ecailllements le long des bords découpés et/ou des carrés (total + partiel), avec une perte de revêtement de nettement plus de 15 % jusqu'à un peu plus de 35 % de la surface totale sacrifiée	3
	Comme pour la valeur caractéristique "3", mais avec une perte de revêtement de nettement plus de 35 % jusqu'à un peu plus de 65 % de la surface totale sacrifiée.	4
	Ecailllements dont la perte de revêtement et nettement plus de 65 % de la surface totale sacrifiée au quadrillage et qui donc ne peuvent plus être évalués selon la valeur caractéristique « 4 ».	5

	SPECIFICATION DE CONTROLE	SQ353	
	DES REVETEMENTS DE SURFACE : ETAMAGE	Indice 00	Page : 4 / 4

Contrôler visuellement les points suivants :

- Pas de manque laissant apparaître le matériau de base dans les zones fonctionnelles et 3 manques acceptables pour les autres zones.
- Pas de rayure laissant apparaître le matériau de base.
- Pas de cloque visible à l'œil nu.
- Pas de bavure qui entrave le respect des côtes du plan. Ebavurage nécessaire (exemple : Galvanisation).
- Pas de copeaux qui restent accrochés à la pièce.
- Pas de bille dans les zones fonctionnelles, et pas de bille représentant plus de 50% de la surface pour les autres zones.
- Pas de pique représentant plus de 50% de la surface.
- Pas de grain dans les zones fonctionnelles, et pas de grain représentant plus de 50% de la surface pour les autres zones.
- Pas de tâche, salissure, sur les surfaces traitées ou non
- Pas de coulure de traitement de surface

2 DOCUMENT QUALITE

Qualification Process et suivi production:

- Fournir, pour chaque livraison :
 - un certificat de conformité du traitement de surface
 - un rapport de contrôle des mesures d'épaisseurs et des tests d'adhérence.

3 NIVEAU QUALITE ACCEPTABLE

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

4 DOCUMENTS APPLICABLES

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